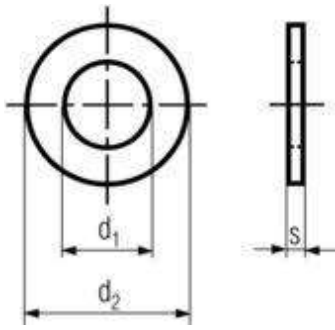


## DIN 988 Specifications



All measurements in millimeters (mm)

$d_1$	$d_2$	$s$
M3	6	0.1, 0.2, 0.3, 0.5
M4	8	0.1, 0.2, 0.3, 0.5
M5	10	0.1, 0.2, 0.3, 0.5
M6	12	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1
M8	14	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1
M10	16	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1
M11	17	0.1, 0.2, 0.3, 0.5
M12	18	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1
M13	19	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1
M15	21	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1
M16	22	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1
M17	24	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1
M18	25	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1
M20	28	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1, 1.5
M22	30	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1, 1.5
M25	35	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1, 1.5
M30	42	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1, 1.5, 2
M35	45	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1, 1.5
M40	50	0.1, 0.2, 0.3, 0.5, 1, 1.5

All information is strictly informative