DIN 917

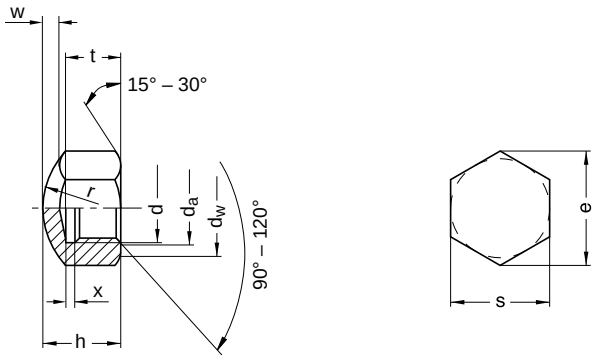
Sechskant-Hutmuttern

niedrige Form



Edelstahl A2 | Cr(VI) - frei | Metrisches Gewinde

Hinweis: Hutmuttern bis M10 entsprechend DIN mit Gewindeauslauf oder Freistich, ab M12 mit Freistich



Durchmesser (d)	Werkzeuggröße	da min.	da max.	dw min.	h min.	h max.	e min.	r	s min.	s max.	Steigung (P)	t max.	t min.	w min.	x max.
M4	SW 7	4	4,60	5,9	5,20	5,5	7,66	8	6,78	7	0,70	4,64	4,16	1,0	1,05
M5	SW 8	5	5,75	6,9	6,64	7,0	8,79	10	7,78	8	0,80	5,44	4,96	1,0	1,20
M6	SW 10	6	6,75	8,9	8,64	9,0	11,05	12	9,78	10	1,00	7,29	6,71	1,5	1,50
M8	SW 13	8	8,75	11,6	11,57	12,0	14,38	15	12,73	13	1,25	9,79	9,21	2,0	1,87
M10	SW 16	10	10,80	14,6	13,57	14,0	17,77	20	15,73	16	1,50	11,35	10,65	2,0	2,25
M12	SW 18	12	13,00	16,6	15,57	16,0	20,03	25	17,73	18	1,75	13,85	13,15	2,0	–
M14	SW 21	14	15,10	19,6	17,57	18,0	23,35	28	20,67	21	2,00	15,35	14,65	2,0	–
M16	SW 24	16	17,30	22,5	19,48	20,0	26,75	30	23,67	24	2,00	17,35	16,65	2,0	–

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.