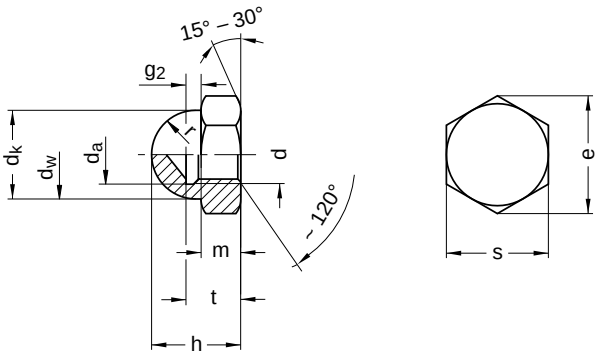
DIN 1587

Sechskant-Hutmuttern

hohe Form

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





Durchmesser (d)	Werkzeuggröße	da min.	da max.	dk max.	dw min.	e min.	g2 max.	h max.
M4	SW 7	4	4,60	6,5	5,9	7,50	–	8
M5	SW 8	5	5,75	7,5	6,9	8,63	–	10
M6	SW 10	6	6,75	9,5	8,9	10,89	–	12
M8	SW 13	8	8,75	12,5	11,6	14,20	–	15
M10	SW 16	10	10,80	15,0	14,6	17,59	–	18
M12	SW 18	12	13,00	17,0	16,6	19,85	6,4	22
M14	SW 21	14	15,10	20,0	19,6	22,78	7,3	25
M16	SW 24	16	17,30	23,0	22,5	26,17	7,3	28
M18	SW 27	18	19,50	26,0	24,9	29,56	9,3	32
M20	SW 30	20	21,60	28,0	27,7	32,95	9,3	34
M22	SW 32	22	23,70	33,0	31,4	37,29	9,3	39

Durchmesser (d)	m min.	m max.	r Nennmaß	s max.	s min.	Steigung (P)	t max.	t min.
M4	2,90	3,2	3,25	7	6,64	0,70	5,74	5,26
M5	3,70	4,0	3,75	8	7,64	0,80	7,79	7,21
M6	4,70	5,0	4,75	10	9,64	1,00	8,29	7,71
M8	6,14	6,5	6,25	13	12,57	1,25	11,35	10,65
M10	7,64	8,0	7,5	16	15,57	1,50	13,35	12,65
M12	9,64	10,0	8,5	18	17,57	1,75	16,35	15,65
M14	10,30	11,0	10	21	20,16	2,00	18,35	17,65
M16	12,30	13,0	11,5	24	23,16	2,00	21,42	20,58
M18	14,30	15,0	13	27	26,16	2,50	25,42	24,58
M20	14,90	16,0	14	30	29,16	2,50	26,42	25,58
M22	16,90	18,0	16,5	34	33,00	2,50	29,42	28,58

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

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