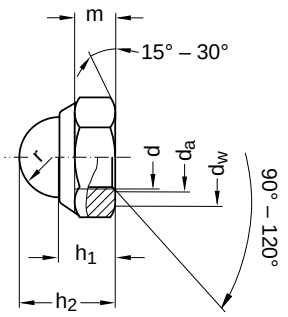
DIN 986

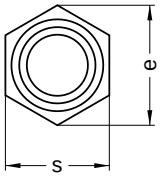
Sechskant-Hutmuttern

mit Klemmteil | nichtmetallischer Einsatz

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







Durchmesser (d)	Werkzeuggröße	da		dw	h1			h2		
		min.	max.	min.	Nennmaß	min.	max.	max.	Nennmaß	min.
M4	SW 7	4	4,60	5,9	5,6	5,35	5,85	9,90	9,6	9,30
M5	SW 8	5	5,75	6,9	6,0	5,75	6,25	10,85	10,5	10,15
M6	SW 10	6	6,75	8,9	7,5	7,15	7,85	12,35	12,0	11,65
M8	SW 13	8	8,75	11,6	8,9	8,55	9,25	14,35	14,0	13,65
M10	SW 17	10	10,80	15,6	10,5	10,10	10,90	18,50	18,1	17,70
M12	SW 19	12	13,00	17,4	13,5	13,10	13,90	22,90	22,5	22,10

Durchmesser (d)	e	m	r			s		Steigung
	min.	min.	Nennmaß	min.	max.	min.	max.	(P)
M4	7,66	2,90	2,5	2,3	2,7	6,78	7	0,70
M5	8,79	4,40	3	2,5	3,5	7,78	8	0,80
M6	11,05	4,90	3,5	3,0	4,0	9,78	10	1,00
M8	14,38	6,44	4,6	4,1	5,1	12,73	13	1,25
M10	18,90	8,04	5,8	5,3	6,3	16,73	17	1,50
M12	21,10	10,37	6,8	5,8	7,8	18,67	19	1,75

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

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