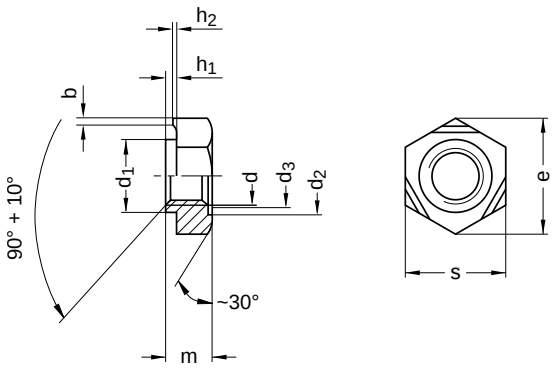
DIN 929

Sechskant-Schweißmuttern

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





Durchmesser (d)	Werkzeuggröße	b			d1	d2	d3
		Nennmaß	min.	max.	Nennmaß	Nennmaß	min.
M3	SW 7,5	0,80	0,60	1,00	4,5	4,5	3,15
M4	SW 9	0,80	0,60	1,00	6	6	4,20
M5	SW 10	0,80	0,60	1,00	7	7	5,25
M6	SW 11	0,90	0,68	1,12	8	8	6,30
M8	SW 14	1,00	0,75	1,25	10,5	10,5	8,40
M10	SW 17	1,25	0,95	1,55	12,5	12,5	10,50
M12	SW 19	1,25	0,95	1,55	14,8	14,8	12,60
M16	SW 24	1,50	1,10	1,90	18,8	18,8	16,80

Durchmesser (d)	h2		h1		m	e	s	Steigung
	max.	min.	min.	max.	Nennmaß	min.	Nennmaß	(P)
M3	0,25	0,15	0,45	0,55	3,0	8,15	7,5	0,50
M4	0,35	0,25	0,55	0,65	3,5	9,83	9,0	0,70
M5	0,40	0,30	0,60	0,70	4,0	10,95	10,0	0,80
M6	0,40	0,30	0,60	0,75	5,0	12,02	11,0	1,00
M8	0,50	0,35	0,75	0,90	6,5	15,38	14,0	1,25
M10	0,65	0,50	0,95	1,15	8,0	18,74	17,0	1,50
M12	0,80	0,60	1,20	1,40	10,0	20,91	19,0	1,75
M16	1,00	0,80	1,60	1,80	13,0	26,51	24,0	2,00

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

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