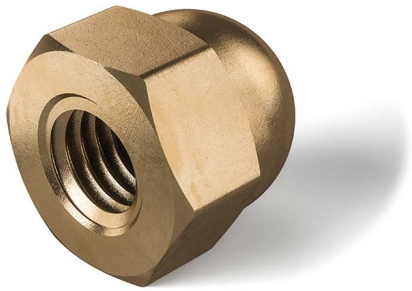
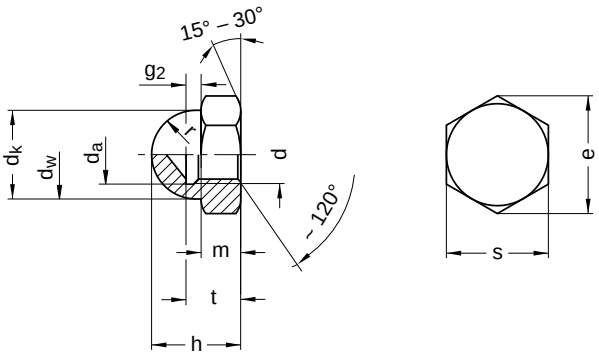
DIN 1587

Sechskant-Hutmuttern

hohe Form

Messing | 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
M20	SW 30	20	21,60	28,0	27,7	32,95	9,3	34
M24	SW 36	24	25,90	34,0	33,3	39,55	10,7	42

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
M20	14,90	16,0	14	30	29,16	2,50	26,42	25,58
M24	17,70	19,0	17	36	35,00	3,00	31,50	30,50

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

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