

Hutmuttern hohe Form

DIN 1587

Hexagon domed cap nuts

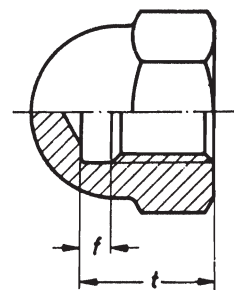
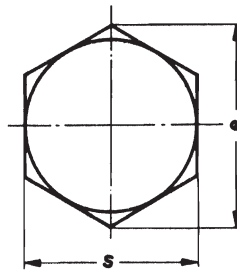
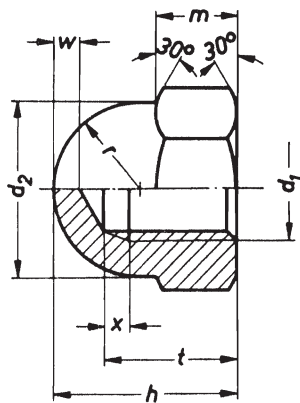
Maße in mm

bis 10 mm Gewindedurchmesser

mit Gewinderille oder -auslauf nach Wahl des Herstellers¹⁾

ab 12 mm Gewindedurchmesser

mit Gewinderille



Die Muttern sind an der
Auflageseite unter 120°
bis auf den Gewindedurch-
messer ausgesenkt.

x und f nach DIN 76

Übrige Maße
wie linkes Bild

Bezeichnung einer Hutmutter mit Gewinde d_1 = M10 und Festigkeitsklasse 6:

Hutmutter M10 DIN 1587 - 6

d_1			d_2	e	h	m	r	s	t	w	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück ≈
Spalte 1	Spalte 2	Spalte 3		min.						min.	
M4	—	—	6,5	7,74	8	3,2	3,25	7	5,5	2	
M5	—	—	7,5	8,87	10	4	3,75	8	7,5	2	
M6	—	—	9,5	11,05	12	5	4,75	10	8	2	4,66
M8	M8×1	—	12,5	14,38	15	6,5	6,25	13	11	2	11,0
M10	M10×1,25	(M10×1)	16	18,90	18	8	8	17	13	2	20,1
M12	(M12×1,5)	M12×1,25	18	21,10	22	10	9	19	16	3	28,3
M14	(M14×1,5)	—	21	24,49	25	11	10,5	22	18	3	57,2
M16	M16×1,5	—	23	26,75	28	13	11,5	24	21	3	54,3
M18	(M18×2)	M18×1,5	26	30,14	32	15	13	27	25	3	95,0
M20	(M20×2)	M20×1,5	28	33,53	34	16	14	30	26	3	104
M22	(M22×2)	M22×1,5	31	35,72	39	18	15,5	32	29	3	129
M24	M24×2	—	34	39,98	42	19	17	36	31	3	216

Fettgedruckte Größen sind den magergedruckten vorzuziehen; eingeklammerte Größen sind zu vermeiden.

Technische Lieferbedingungen nach DIN 267

Werkstoff (Festigkeitsklasse): 6 nach DIN 267 Blatt 4

Ms 58 = Cu Zn 39 Pb 2F 50 nach DIN 17 672

Ms 60 = Cu Zn 40 F 35 nach DIN 17 672 für Teile von Fahrleitungen elektrischer Bahnen und für Teile von Freileitungen

Andere Festigkeitsklassen oder Werkstoffe nach Vereinbarung

¹⁾ siehe Seite 2

Fortsetzung Seite 2

Ausführung: m oder mg (nach Wahl des Herstellers) nach DIN 267 Blatt 2, wenn nicht eine von beiden Ausführungen in der Bezeichnung angegeben ist; z. B.: Hutmutter M10 DIN 1587-m-5. Wird Oberflächenschutz gewünscht, so ist die Bezeichnung nach DIN 267 Blatt 9 zu ergänzen.

Kennzeichnung: Hutmuttern aus Nichteisenmetallen sind mit dem Werkstoff-Kurzzeichen (z. B. Ms58) dauerhaft zu kennzeichnen. Das Kurzzeichen ist bei Ausführung m auf einer Sechskantfläche in der Mitte und in Richtung der Mutterachse einzuschlagen, bei Ausführung mg auf der Rundung des Hutes aufzugießen, aufzupressen oder aufzustempeln. Hutmuttern ohne Kennzeichnung sind bei der Bestellung besonders zu bezeichnen; z. B.: **Hutmutter o. K. M10 DIN 1587 — Ms 58.**

- ¹⁾ Wird für Größen bis 10 mm Gewindedurchmesser ausdrücklich Gewinderille (Ri) gewünscht, so ist dies in der Bezeichnung besonders anzugeben; z. B.: **Hutmutter Ri M8 DIN 1587 — 5.**