

**Schrauben, Muttern
und ähnliche Gewinde- und Formteile**
Technische Lieferbedingungen
Kennzeichnung und Lieferart für Muttern
aus unlegierten oder niedrig legierten Stählen

DIN
267
Blatt 8

Fasteners and similar parts; technical specification,
marking and delivery of nuts made of carbon steels or low alloy steels.

Zusammenhang mit der ISO-Empfehlung ISO/R 898/III-1969 siehe Erläuterungen.

1. Geltungsbereich

Die Festlegungen dieser Norm gelten für Muttern und ähnliche Gewinde- und Formteile (im folgenden nur Muttern genannt) mit Festigkeitsklassen nach DIN 267 Blatt 4.

2. Kennzeichnung der Festigkeitsklassen

2.1. Muttern für Schraubenverbindungen mit voller Belastbarkeit

2.1.1. Spanlose Formung

Muttern ab 5 mm Gewindedurchmesser mit Festigkeitsklassen ab 8 müssen mit der Kennzahl der Festigkeitsklasse und dem Herstellerzeichen möglichst zusammen auf der Stirnfläche dauerhaft gekennzeichnet sein (siehe Tabelle 1).

Tabelle 1

Festigkeitsklasse		8	10	12	14
Kenn- zeichen	zu bevor- zugen				
	zulässig für Sechskant- muttern ¹⁾				

Eine Kennzeichnung der Festigkeitsklassen 5 und 6 bleibt dem Hersteller freigestellt, falls nicht besondere Vereinbarungen getroffen werden.

Kennzeichen auf Stirnflächen dürfen nur vertieft angebracht sein.

*) Herstellerzeichen (siehe auch Erläuterungen)

¹⁾ International sind für Sechskantmutter in der ISO-Empfehlung ISO/R 898/III anstelle der Kennzahlen der Festigkeitsklasse nach Wahl des Herstellers die dargestellten Symbole zugelassen. Diese Symbole entsprechen einem zifferblattähnlichen Codesystem und sind vorzugsweise auf der Fase der Mutter anzubringen. Sie dürfen erhöht oder vertieft sein; erhöhte Kennzeichen dürfen jedoch nicht über die Stirnflächen hinausragen.

Für Muttern mit dieser Kennzeichnungsart ist ein Herstellerzeichen nicht vorgeschrieben.

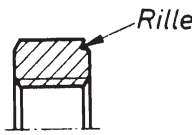
Fortsetzung Seite 2
Erläuterungen siehe Original-Normblatt

Arbeitsausschuß Schrauben im Deutschen Normenausschuß (DNA)

2.1.2. Spanende Formung aus Automatenstahl

Die Kennzeichnung von Muttern aus Automatenstahl gilt nur für Sechskantmutter nach DIN 555, DIN 934 und DIN 70 615 sowie Kronenmutter nach DIN 935 und DIN 70 617 ab 5 mm Gewindedurchmesser. Als Kennzeichen dient eine Rille auf einer Fasse der Mutter (siehe Tabelle 2).

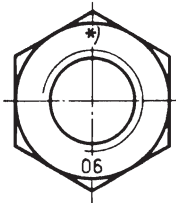
Tabelle 2

Festigkeitsklasse	5 AU	6 AU
Kennzeichen		

2.2. Muttern für Schraubenverbindungen mit eingeschränkter Belastbarkeit**2.2.1. Spanlose Formung**

Muttern ab 5 mm Gewindedurchmesser mit der Festigkeitsklasse 06 müssen mit dem Kennzeichen der Festigkeitsklasse und dem Herstellerzeichen möglichst zusammen auf der Stirnfläche dauerhaft gekennzeichnet sein (siehe Tabelle 3).

Tabelle 3

Festigkeitsklasse	06
Kennzeichen	

Eine Kennzeichnung der Festigkeitsklasse 04 bleibt dem Hersteller freigestellt, falls nicht besondere Vereinbarungen getroffen werden.

Kennzeichen auf Stirnflächen dürfen nur vertieft angebracht sein.

2.2.2. Spanende Formung aus Automatenstahl

Die Kennzeichnung von Muttern aus Automatenstahl gilt nur für Sechskantmutter nach DIN 936 und DIN 70 616 und Kronenmutter nach DIN 937 und DIN 70 618 ab 5 mm Gewindedurchmesser. Als Kennzeichen dient eine Rille auf einer Fasse der Mutter (siehe Tabelle 4).

Tabelle 4

Festigkeitsklasse	04 AU
Kennzeichen	

*) Siehe Seite 1

2.3. Muttern für Schraubenverbindungen ohne festgelegte Belastbarkeit

Bei Muttern für Schraubenverbindungen ohne festgelegte Belastbarkeit ist eine Kennzeichnung der Festigkeitsklasse nicht vorgeschrieben.

Wird in Ausnahmefällen eine Kennzeichnung vereinbart, so sind die Kennzeichen der Festigkeitsklassen nach DIN 267 Blatt 4, Ausgabe Oktober 1971, Abschnitt 3, zu verwenden.

Anmerkung: Wenn nach dem jeweiligen Stand der Technik bei Muttern aufgrund ihrer Form der Platz für eine Kennzeichnung nicht ausreicht oder das Aufbringen des Kennzeichens in der Kaltumformung nicht möglich ist, kann die Kennzeichnung solcher Muttern unterbleiben, sofern keine besonderen Vereinbarungen getroffen sind.

3. Kennzeichnung von Muttern mit Linksgewinde

Muttern mit Linksgewinde ab 5 mm Gewindedurchmesser müssen nach Bild 1 gekennzeichnet sein.

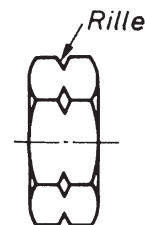


Bild 1

Rille auf Mitte der Mutterhöhe. Die Rille darf die Funktionsfähigkeit des Sechskantes nicht beeinträchtigen, sie muß aber gut erkennbar sein.

Anstelle der Rille darf auch der Buchstabe L vertieft auf einer Stirnfläche der Mutter aufgebracht werden.

4. Lieferart

Muttern sind so zu verpacken, daß sie gegen mechanische Schäden auf dem Transport weitgehend geschützt sind.

Abgepackte genormte Muttern müssen auf der Verpackung die Kurzbezeichnung nach der jeweiligen Norm tragen, z. B.:

M 12 DIN 934 – 8

Ferner sollen die Stückzahl, das Herstellerzeichen und nach Möglichkeit eine bildliche Darstellung der in der Packung enthaltenen Normteile angegeben sein, wenn nichts anderes vereinbart wird.

Zur auffälligen Kennzeichnung der Packungen für Muttern nach Abschnitt 2.1 sind Etiketten mit folgenden Farben zu verwenden:

Tabelle 5

Farbe	Festigkeitsklasse
rot	8
blau	10
gelb	12
braun	14

Für die Packungen von Muttern nach den Abschnitten 2.2 und 2.3 sind keine bestimmten Farben für die Etiketten vorgeschrieben.