

Sechskantmuttern

Metrisches Gewinde Metrisches Feingewinde
Ausführung m und mg

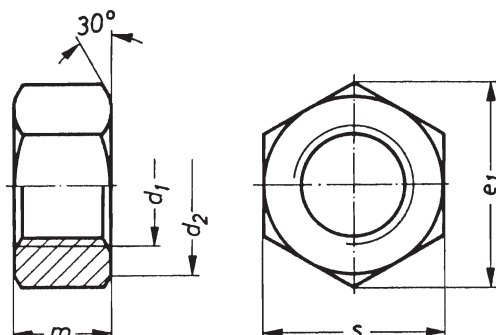
DIN
934

Hexagon nuts; metric thread, finish m and mg

Ersatz für DIN 934 Blatt 1

Zusammenhang mit der ISO-Empfehlung ISO/R 272-1962 und Beschlüssen des Technischen Komitees ISO/TC 2 siehe Erläuterungen.

Maße in mm



Die Muttern sind auf beiden Seiten unter 120° bis auf den Gewindedurchmesser ausgesenkt.

Bezeichnung einer Sechskantmutter mit Gewinde $d_1 = M 12$, Ausführung m oder mg (nach Wahl des Herstellers), Festigkeitsklasse 8:

Sechskantmutter M 12 DIN 934-8

Bezeichnung einer Sechskantmutter mit Gewinde $d_1 = M 12 \times 1,5$, Ausführung m, Festigkeitsklasse 8:

Sechskantmutter M 12 $\times$ 1,5 DIN 934-m 8

d_1			d_2	e_1 min. Ausführung		m	s	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück für Muttern mit Gewinde nach		
Spalte 1	Spalte 2	Spalte 3	min.	m	mg			Spalte 1 ≈	Spalte 2 ≈	Spalte 3 ≈
M 1 *)	—	—	2,25	2,72	—	0,8	2,5	0,030	—	—
M 1,2 *)	—	—	2,7	3,29	—	1	3	0,054	—	—
M 1,4 *)	—	—	2,7	3,29	—	1,2	3	0,063	—	—
M 1,6	—	—	2,88	3,48	—	1,3	3,2	0,076	—	—
M 1,7 *)	—	—	3,15	3,82	—	1,4	3,5	0,097	—	—
M 2	—	—	3,6	4,38	—	1,6	4	0,142	—	—
M 2,3 *)	—	—	4,05	4,95	—	1,8	4,5	0,200	—	—
M 2,5	—	—	4,5	5,51	—	2	5	0,280	—	—
M 2,6 *)	—	—	4,5	5,51	—	2	5	0,272	—	—
M 3	—	—	4,95	6,08	—	2,4	5,5	0,384	—	—
M 3,5	—	—	5,4	6,64	—	2,8	6	0,514	—	—
M 4	—	—	6,3	7,74	—	3,2	7	0,812	—	—
M 5	—	—	7,2	8,87	8,63	4	8	1,23	—	—
M 6	—	—	9	11,05	10,89	5	10	2,50	—	—
M 7	—	—	9,9	12,12	11,94	5,5	11	3,12	—	—
M 8	M 8 $\times$ 1	—	11,7	14,38	14,20	6,5	13	5,20	5,30	—
M 10	M 10 $\times$ 1,25	(M 10 $\times$ 1)	15,3	18,90	18,72	8	17	11,6	11,4	11,5
M 12	M 12 $\times$ 1,5	(M 12 $\times$ 1,25)	17,1	21,10	20,88	10	19	17,3	17,2	17,0
M 14	M 14 $\times$ 1,5	—	19,8	24,49	23,91	11	22	25,0	24,5	—
M 16	M 16 $\times$ 1,5	—	21,6	26,75	26,17	13	24	33,3	32,6	—
M 18	M 18 $\times$ 2	M 18 $\times$ 1,5	24,3	30,14	29,56	15	27	49,4	48,2	47,2

Fortsetzung der Tabelle Seite 2

*) Siehe Seite 2

Erläuterungen siehe Original-Normblatt

Fortsetzung Seite 2 und 3

Arbeitsausschuß Schrauben im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Tabelle (Fortsetzung)

d_1			$d_2^{1)}$ min.	e_1 min. Ausführung		$e_2^{2)}$	m	s	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück für Muttern mit Gewinde nach		
Spalte 1	Spalte 2	Spalte 3		m	mg				Spalte 1 ≈	Spalte 2 ≈	Spalte 3 ≈
M 20	M 20×2	M 20×1,5	27	33,53	32,95	—	16	30	64,4	62,8	62,3
M 22	M 22×2	M 22×1,5	28,8	35,72	35,03	—	18	32	79,0	77,2	75,7
M 24	M 24×2	M 24×1,5	32,4	39,98	39,55	—	19	36	110	106	105
—	—	(M 26×1,5)	36,9	45,63	45,20	—	22	41	—	—	165
M 27	M 27×2	M 27×1,5	36,9	45,63	45,20	—	22	41	165	161	158
—	—	(M 28×1,5)	36,9	45,63	45,20	—	22	41	—	—	150
M 30	M 30×2	M 30×1,5	41,4	51,28	50,85	—	24	46	223	221	219
—	—	(M 32×1,5)	45	55,80	55,37	—	26	50	—	—	285
M 33	M 33×2	M 33×1,5	45	55,80	55,37	—	26	50	288	279	276
—	—	(M 35×1,5)	49,5	61,31	60,79	—	29	55	—	—	387
M 36	M 36×3	M 36×1,5	49,5	61,31	60,79	—	29	55	393	387	374
—	—	(M 38×1,5)	54	66,96	66,44	—	31	60	—	—	492
M 39	M 39×3	M 39×1,5	54	66,96	66,44	—	31	60	502	492	478
—	—	(M 40×1,5)	54	66,96	66,44	—	31	60	—	—	464
M 42	M 42×3	M 42×1,5	62	72,61	72,09	—	34	65	652	636	620
M 45	M 45×3	M 45×1,5	66	78,26	77,74	—	36	70	800	780	742
M 48	M 48×3	M 48×1,5	71	83,91	83,39	—	38	75	977	949	927
—	—	(M 50×1,5)	71	83,91	83,39	—	38	75	—	—	883
M 52	M 52×3	M 52×1,5	76	89,56	89,04	—	42	80	1 220	1 180	1 160
M 56	M 56×4	M 56×2	81	95,07	94,47	—	45	85	1 420	1 410	1 370
—	—	(M 58×2)	85	100,72	100,12	—	48	90	—	—	1 680
M 60	M 60×4	M 60×2	85	100,72	100,12	—	48	90	1 690	1 650	1 610
M 64	M 64×4	M 64×2	90	106,37	105,77	—	51	95	1 980	1 930	1 880
M 68	M 68×4	M 68×2	95	112,02	111,42	—	54	100	2 300	2 250	2 230
M 72×6	M 72×4	M 72×2	100	117,67	117,07	—	58	105	2 670	2 610	2 550
M 76×6	M 76×4	M 76×2	105	123,32	122,72	—	61	110	3 040	2 970	2 900
M 80×6	M 80×4	M 80×2	110	128,97	128,37	—	64	115	3 440	3 370	3 290
M 85×6	M 85×4	M 85×2	115	134,62	134,02	—	68	120	3 930	3 780	3 690
M 90×6	M 90×4	M 90×2	125	145,77	145,09	—	72	130	4 930	4 830	4 680
M 95×6	M 95×4	M 95×2	130	151,42	150,74	—	76	135	5 570	5 380	5 270
M 100×6	M 100×4	M 100×2	140	162,72	162,04	—	80	145	6 820	6 700	6 580
M 105×6	M 105×4	M 105×2	145	168,37	167,69	165	84	150	7 600	7 400	7 350
M 110×6	M 110×4	M 110×2	150	174,02	173,34	170	88	155	8 200	8 100	8 000
M 115×6	M 115×4	M 115×2	160	185,32	184,64	180	92	165	10 100	10 000	9 900
M 120×6	M 120×4	M 120×2	165	190,97	190,29	186	96	170	11 700	11 600	11 400
M 125×6	M 125×4	M 125×2	175	202,27	201,59	196	100	180	13 000	12 700	12 500
M 130×6	—	M 130×3	180	207,75	206,96	200	104	185	13 800	—	13 500
M 135×6*)	—	M 135×3	185	213,40	212,61	206	108	190	15 200	—	14 700
M 140×6	—	M 140×3	195	224,70	223,91	218	112	200	17 500	—	17 200
M 145×6*)	—	M 145×3	205	236,00	235,21	230	116	210	20 700	—	20 000
M 150×6	—	M 150×3	205	236,00	235,21	230	120	210	20 000	—	19 600

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

*) Diese Größen und die Größen in den Spalten 2 und 3 sind in der ISO-Empfehlung ISO/R 272—1962 nicht enthalten.

1) Für Größen ab 42 mm Gewindedurchmesser gilt d_2 als Ungefährmaß.

2) Siehe Bild auf Seite 3.