

Kronenmuttern

Metrisches Gewinde

Metrisches Feingewinde

Ausführung m, mg und g

DIN
935

Castle nuts; metric thread, finish m, mg and g

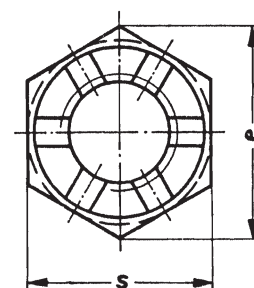
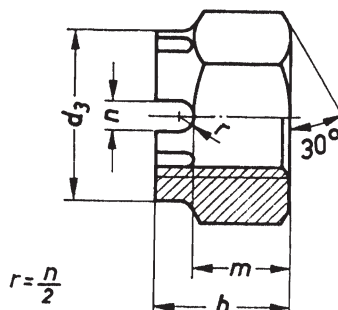
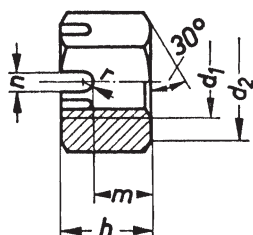
Ersatz für DIN 935 Blatt 1, DIN 533
Blatt 1 und DIN 534 Blatt 1

Zusammenhang mit der ISO-Empfehlung ISO/R 288-1962 und Beschlüssen des Technischen Komitees ISO/TC 2 siehe Erläuterungen.

Maße in mm

bis M 10¹⁾

ab M 12

Dargestellt sind
Kronenmuttern
mit rundem
Schlitzgrund

Die Muttern sind an der Auflageseite unter 120° bis auf den Gewindedurchmesser ausgesenkt.

Bezeichnung einer Kronenmutter mit Gewinde $d_1 = M 12$, Ausführung m, Festigkeitsklasse 8:

Kronenmutter M 12 DIN 935 – 8

Bezeichnung einer Kronenmutter mit Gewinde $d_1 = M 12$, Ausführung mg, Festigkeitsklasse 5:

Kronenmutter M 12 DIN 935 – mg

Bezeichnung einer Kronenmutter mit Gewinde $d_1 = M 12$, Ausführung g, Festigkeitsklasse 5:

Kronenmutter M 12 DIN 935 – g

d_1			d_2 min.	d_3	e min. Ausführung		h	m	n	s	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück für Muttern mit Gewinde nach Spalte 1 Spalte 2 Spalte 3			Splint nach DIN 94 2)
Spalte 1	Spalte 2	Spalte 3			m	mg und g					Spalte 1 ≈	Spalte 2 ≈	Spalte 3 ≈	
M 4	—	—	6,3	—	7,74	—	5	3,2	1,2	7	1,12	—	—	1×10
M 5	—	—	7,2	—	8,87	—	6	4	1,4	8	2,30	—	—	1×12
M 6	—	—	9	—	11,05	—	7,5	5	2	10	3,16	—	—	1,5×15
M 7	—	—	9,9	—	12,12	—	8	5,5	2	11	3,96	—	—	1,5×15
M 8	M 8×1	—	11,7	—	14,38	—	9,5	6,5	2,5	13	7,35	7,20	—	2×18
M 10	M 10×1,25	(M 10×1)	15,3	—	18,90	—	12	8	2,8	17	15,8	15,6	15,5	2×22
M 12	M 12×1,5	(M 12×1,25)	17,1	17	21,10	20,88	15	10	3,5	19	22,6	22,4	22,2	3×25
M 14	M 14×1,5	—	19,8	19	24,49	—	16	11	3,5	22	27,0	26,6	—	3×28
M 16	M 16×1,5	—	21,6	22	26,75	26,17	19	13	4,5	24	38,9	37,9	—	4×30
M 18	M 18×2	M 18×1,5	24,3	25	30,14	—	21	15	4,5	27	57,5	56,0	54,6	4×35
M 20	M 20×2	M 20×1,5	27	28	33,53	32,95	22	16	4,5	30	75,2	73,3	71,9	4×40
M 22	M 22×2	M 22×1,5	28,8	30	35,72	—	26	18	5,5	32	93,0	90,7	88,7	5×40
M 24	M 24×2	M 24×1,5	32,4	34	39,98	39,55	27	19	5,5	36	131	126	123	5×45
—	—	(M 26×1,5)	36,9	38	45,63	—	30	22	5,5	41	—	—	192	5×50
M 27	M 27×2	M 27×1,5	36,9	38	45,63	45,20	30	22	5,5	41	192	187	185	5×50

Fortsetzung der Tabelle Seite 2

1) Nach Wahl des Herstellers bis M 39 zulässig.

2) Die angegebenen Splintlängen gelten als Richtlinie.

Erläuterungen siehe Original-Normblatt

Fortsetzung Seite 2 und 3

Arbeitsausschuß Schrauben im Deutschen Normenausschuß (DNA)



Documents

Document Sharing Hub

Tabelle (Fortsetzung)

d_1			$d_2^{3)}$	d_3	$e_{\min.}$ Ausführung		h	m	n	s	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/1000 Stück für Muttern mit Gewinde nach			Splint nach DIN 94
Spalte 1	Spalte 2	Spalte 3	$d_2^{3)}$ min.		m	mg und g					Spalte 1 ≈	Spalte 2 ≈	Spalte 3 ≈	2)
—	—	(M 28×1,5)	36,9	38	45,63	—	30	22	5,5	41	—	—	175	5× 50
M 30	M 30×2	M 30×1,5	41,4	42	51,28	50,85	33	24	7	46	264	254	250	6× 55
—	—	(M 32×1,5)	45	46	55,80	—	35	26	7	50	—	—	329	6× 60
M 33	M 33×2	M 33×1,5	45	46	55,80	55,37	35	26	7	50	333	320	316	6× 60
—	—	(M 35×1,5)	49,5	50	61,31	—	38	29	7	55	—	—	434	6× 65
M 36	M 36×3	M 36×1,5	49,5	50	61,31	60,79	38	29	7	55	447	438	422	6× 65
—	—	(M 38×1,5)	54	55	66,96	—	40	31	7	60	—	—	574	6× 70
M 39	M 39×3	M 39×1,5	54	55	66,96	66,44	40	31	7	60	584	573	553	6× 70
—	—	(M 40×1,5)	54	55	66,96	—	40	31	7	60	—	—	523	6× 70
M 42	M 42×3	M 42×1,5	62	58	72,61	72,09	46	34	9	65	710	690	670	8× 75
M 45	M 45×3	M 45×1,5	66	62	78,26	77,74	48	36	9	70	860	835	810	8× 75
M 48	M 48×3	M 48×1,5	71	65	83,91	83,39	50	38	9	75	1060	1030	1000	8× 80
—	—	(M 50×1,5)	71	65	83,91	—	50	38	9	75	—	—	950	8× 80
M 52	M 52×3	M 52×1,5	76	70	89,56	89,04	54	42	9	80	1300	1260	1220	8× 90
M 56	M 56×4	M 56×2	81	75	95,07	—	57	45	9	85	1500	1480	1420	8× 100
—	—	(M 58×2)	85	80	100,72	—	63	48	11	90	—	—	1800	10× 100
M 60	M 60×4	M 60×2	85	80	100,72	—	63	48	11	90	1800	1760	1700	10× 100
M 64	M 64×4	M 64×2	90	85	106,37	—	66	51	11	95	2150	2100	2050	10× 100
M 68	M 68×4	M 68×2	95	90	112,02	—	69	54	11	100	2500	2430	2360	10× 110
M 72×6	M 72×4	M 72×2	100	95	117,67	—	73	58	11	105	2900	2830	2760	10× 110
M 76×6	M 76×4	M 76×2	105	100	123,32	—	76	61	11	110	3300	3200	3100	10× 120
M 80×6	M 80×4	M 80×2	110	105	128,97	—	79	64	11	115	3700	3600	3500	10× 140
—	M 85×4	M 85×2	115	110	134,62	—	88	68	14	120	—	4000	3900	13× 140
M 90×6	M 90×4	M 90×2	125	120	145,77	—	92	72	14	130	5450	5300	5150	13× 140
—	M 95×4	M 95×2	130	125	151,42	—	96	76	14	135	—	5900	5750	13× 140
M 100×6	M 100×4	M 100×2	140	130	162,72	—	100	80	14	145	7600	7550	7400	13× 160

Die Größen in den Spalten 2 und 3 sind in der ISO-Empfehlung ISO/R 288 nicht enthalten.

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

Anzahl der Schlitze: bis 40 mm Gewindedurchmesser: 6
 von 42 bis 68 mm Gewindedurchmesser: 8
 ab 72 mm Gewindedurchmesser: 10

Schlitzgrund rund, gerundet oder abgeschrägt, nach Wahl des Herstellers
 (siehe nebenstehendes Bild).

Die Kronenmuttern dürfen nach Wahl des Herstellers mit oder ohne Gewinde
 in der Krone geliefert werden. Die Stirnseiten der Kronen dürfen gerundet sein.

Technische Lieferbedingungen nach DIN 267

Festigkeitsklasse (Werkstoff): 5 für Ausführung mg und g
 5, 6, 8 und 10 für Ausführung m (bei Bestellung angeben)
 Ms = Kupfer-Zink-Legierung (Messing) nach DIN 17 672,
 Sorte nach Wahl des Herstellers
 Andere Werkstoffe nur nach Vereinbarung

Ausführung: m Regelausführung für alle Größen

mg (bei Bestellung angeben) nur für Regelgewinde nach Spalte 1 von M 12 bis M 52

g (bei Bestellung angeben) nur für Regelgewinde nach Spalte 1 von M 12 bis M 33

Wird für die Ausführung m Oberflächenschutz gewünscht, so ist die Bezeichnung nach DIN 267 Blatt 9 zu ergänzen.

2) siehe Seite 1

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

