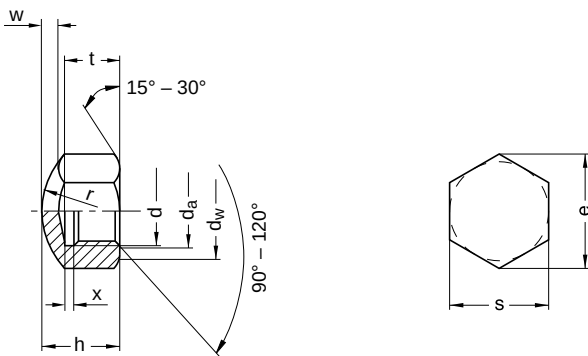


**DIN 917**  
**Sechskant-Hutmuttern**

niedrige Form

Edelstahl A4 | Cr(VI) - frei | Metrisches Gewinde

Hinweis: Hutmuttern bis M10 entsprechend DIN mit Gewindeauslauf oder Freistich, ab M12 mit Freistich



Durchmesser (d)	d <sub>a</sub>		d <sub>w</sub>	h		e	r	s		Steigung (P)	t		w	x	Werkzeuggröße
	min.	max.		min.	max.			min.	max.		max.	min.			
M4	4	4,60	5,9	5,20	5,5	7,66	8	6,78	7	0,70	4,64	4,16	1,0	1,05	SW 7
M5	5	5,75	6,9	6,64	7,0	8,79	10	7,78	8	0,80	5,44	4,96	1,0	1,20	SW 8
M6	6	6,75	8,9	8,64	9,0	11,05	12	9,78	10	1,00	7,29	6,71	1,5	1,50	SW 10
M8	8	8,75	11,6	11,57	12,0	14,38	15	12,73	13	1,25	9,79	9,21	2,0	1,87	SW 13
M10	10	10,80	14,6	13,57	14,0	17,77	20	15,73	16	1,50	11,35	10,65	2,0	2,25	SW 16
M12	12	13,00	16,6	15,57	16,0	20,03	25	17,73	18	1,75	13,85	13,15	2,0	-	SW 18
M14	14	15,10	19,6	17,57	18,0	23,35	28	20,67	21	2,00	15,35	14,65	2,0	-	SW 21
M16	16	17,30	22,5	19,48	20,0	26,75	30	23,67	24	2,00	17,35	16,65	2,0	-	SW 24
M18	18	19,50	24,9	21,48	22,0	29,56	32	26,16	27	2,50	19,42	18,58	2,0	-	SW 27
M22	22	23,70	31,4	27,48	28,0	37,29	35	33,00	34	2,50	22,42	21,58	3,0	-	SW 34
M24	24	25,90	33,3	29,48	30,0	39,55	40	35,00	36	3,00	24,42	23,58	3,0	-	SW 36
M27	27	29,10	38,0	31,38	32,0	45,20	50	40,00	41	3,00	26,42	25,58	3,0	-	SW 41
M30	30	32,40	42,8	33,38	34,0	50,85	60	45,00	46	3,50	28,42	27,58	3,0	-	SW 46

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

