

Hutmutter-Tabelle - DIN 1587 und DIN 917

Schlüsselweite (neu und alt), Höhe, Kuppe und Gewindetiefe für Hutmutter M4 bis M24. EKINSUN - Hutmutter nach Zeichnung ab 1 Stück, Angebot innerhalb von 12 Stunden - <https://www.ekinsun.com/de/sondermuttern/hutmutter-din-1587/>

Hutmutter hohe Form DIN 1587:2021 (mm)

Gewinde	P	SW s	SW alt	Höhe h	Kuppe dk	Gewindetiefe t
M4	0,7	7	-	8	6,5	5,26-5,74
M5	0,8	8	-	10	7,5	7,21-7,79
M6	1	10	-	12	9,5	7,71-8,29
M8	1,25	13	-	15	12,5	10,65-11,35
M10	1,5	16	17	18	15	12,65-13,35
M12	1,75	18	19	22	17	15,65-16,35
M14	2	21	22	25	20	17,65-18,35
M16	2	24	-	28	23	20,58-21,42
M18	2,5	27	-	32	26	24,58-25,42
M20	2,5	30	-	34	28	25,58-26,42
M22	2,5	34	32	39	33	28,58-29,42
M24	3	36	-	42	34	30,5-31,5

Hutmutter niedrige Form DIN 917 (mm)

Gewinde	SW s	Höhe h	Gewindetiefe t
M4	7	5,5	4,16-4,64
M5	8	7	4,96-5,44
M6	10	9	6,71-7,29
M8	13	12	9,21-9,79
M10	16	14	10,65-11,35
M12	18	16	13,15-13,85
M14	21	18	14,65-15,35
M16	24	20	16,65-17,35
M18	27	22	18,58-19,42
M20	30	25	20,58-21,42
M22	34	28	21,58-22,42
M24	36	30	23,58-24,42

Der Schraubenüberstand über die Auflagefläche muss kleiner sein als die Mindest-Gewindetiefe t min. DIN 1587:2021 nutzt die ISO-Schlüsselweiten: M10 16, M12 18, M14 21, M22 34 (ältere Ware 17, 19, 22, 32).