

DIN 929**DIN**

ICS 21.060.20

Einsprüche bis 2012-06-30
Vorgesehen als Ersatz für
DIN 929:2000-01**Entwurf****Sechskant-Schweißmuttern**

Hexagon weld nuts

Écrous hexagonaux à souder

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2012-02-13 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an fmv@din.de in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Mechanische Verbindungselemente (FMV) im DIN, 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 10 Seiten

Normenausschuss Mechanische Verbindungselemente (FMV) im DIN

Inhalt	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Maße	5
4 Technische Lieferbedingungen	7
5 Bezeichnung	8
6 Kennzeichnung	8
7 Eintragung in Zeichnungen	8
8 Anschlussmaße	8
Literaturhinweise	10

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Arbeitsausschuss NA 067-00-03 AA „Verbindungselemente mit metrischem Innengewinde“ im Normenausschuss Mechanische Verbindungselemente (FMV) erarbeitet.

Die Ausgabe DIN 929:1972-12 nannte für Sechskant-Schweißmuttern die Festigkeitsklasse 8 mit dem Zusatz „schweißbar“. In der Zwischenzeit wurden die Prüfkraft für Muttern im Rahmen internationaler (und europäischer) Festlegungen (siehe DIN EN ISO 898-2) erhöht, wobei die Mutterhöhen neu berechnet wurden.

Eine Vergrößerung der Höhen bei Schweißmuttern und damit deren Anpassung an die Berechnungsgrundlagen für Muttern mit voller Belastbarkeit erwies sich, wie bereits bei der letzten Überarbeitung der Norm, als nicht zweckmäßig, weil Schweißmuttern überwiegend in entsprechenden Vorrichtungen automatisch montiert werden. Jede Änderung bei den Maßen der Muttern hätte zu erheblichen Schwierigkeiten geführt, die durch etwas größere Abstreiffestigkeits nicht aufzuwiegen gewesen wären.

In der vorliegenden Ausgabe der Norm wurde deshalb bei unveränderten Maßen für die Muttern keine Festigkeitsklasse genannt. Stattdessen wurden nur Stahl mit einem maximalen Kohlenstoffgehalt von 0,25 % sowie Prüfkraft vorgeschrieben. Die Prüfkraft der Schweißmuttern nach dieser Norm sind ausreichend, um mit Schrauben der Festigkeitsklassen <8.8 vollbelastbare Schraubenverbindungen herzustellen. Schweißmuttern mit höherer Belastbarkeit sind in DIN EN ISO 21670 festgelegt.

Für Schweißmuttern nach dieser Norm gilt Sachmerkmal-Leiste DIN 4000-161-5.

Änderungen

Gegenüber DIN 929:2000-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Normative Verweisungen aktualisiert;
- b) in Tabelle 1 und Tabelle 4 Nachkommastellen für die jeweiligen Maße vereinheitlicht;
- c) nach DIN ISO 965-1 Maßbuchstabe d_1 in D geändert;
- d) Maßbuchstaben d_2 bis d_5 in d_1 bis d_4 umbenannt;
- e) Tabelle 2 ersetzt die bisherigen Abschnitte 4.1 bis 4.3 sowie 4.5 und 4.6;
- f) Norm redaktionell überarbeitet.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt Anforderungen an Sechskant-Schweißmutter mit metrischem Regelgewinde von M3 bis M16 und metrischem Feingewinde mit Gewindenenddurchmessern von 8 mm bis 16 mm in Produktklasse A fest.

Schweißmutter nach dieser Norm sind zur Verschraubung mit Schrauben der Festigkeitsklassen <8.8 nach DIN EN ISO 898-1 geeignet.

Diese Norm gilt nicht für Sechskant-Schweißmutter mit Flansch, die in DIN EN ISO 21670 behandelt werden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 13-1, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 1: Nennmaße für Regelgewinde – Gewinde-Nenndurchmesser von 1 mm bis 68 mm*

DIN 13-5, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 5: Nennmaße für Feingewinde mit Steigungen 1 mm und 1,25 mm – Gewinde-Nenndurchmesser von 7,5 mm bis 200 mm*

DIN 13-6, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Teil 6: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 1,5 mm – Gewinde-Nenndurchmesser von 12 mm bis 300 mm*

DIN 267-2, *Mechanische Verbindungselemente — Technische Lieferbedingungen — Ausführung und Maßgenauigkeit*

DIN EN ISO 898-1, *Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen aus Kohlenstoffstahl und legiertem Stahl — Teil 1: Schrauben mit festgelegten Festigkeitsklassen – Regelgewinde und Feingewinde*

DIN EN ISO 898-2, *Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen aus Kohlenstoffstahl und legiertem Stahl — Teil 2: Mutter mit festgelegten Festigkeitsklassen — Regelgewinde und Feingewinde*

DIN EN ISO 3269, *Mechanische Verbindungselemente — Annahmeprüfung*

DIN EN ISO 4042, *Verbindungselemente — Galvanische Überzüge*

DIN EN ISO 4759-1, *Toleranzen für Verbindungselemente — Teil 1: Schrauben und Mutter — Produktklassen A, B und C*

DIN EN ISO 21670, *Sechskant-Schweißmutter mit Flansch*

DIN ISO 965-1, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Toleranzen — Teil 1: Prinzipien und Grundlagen*

DIN ISO 8992, *Verbindungselemente — Allgemeine Anforderungen für Schrauben und Mutter*

ASME B 1.1, *Unified Inch Screw Threads (UN and UNR Thread Form)*¹⁾

1) Zu beziehen durch: Beuth Verlag GmbH (Auslandsnormenverkauf), 10772 Berlin

3 Maße

Die Sechskant-Schweißmutter brauchen, mit Ausnahme der Schweißnarben, der Darstellung in Bild 1 nicht zu entsprechen; nur die in Tabelle 1 angegebenen Maße sind einzuhalten.

Maße in Millimeter

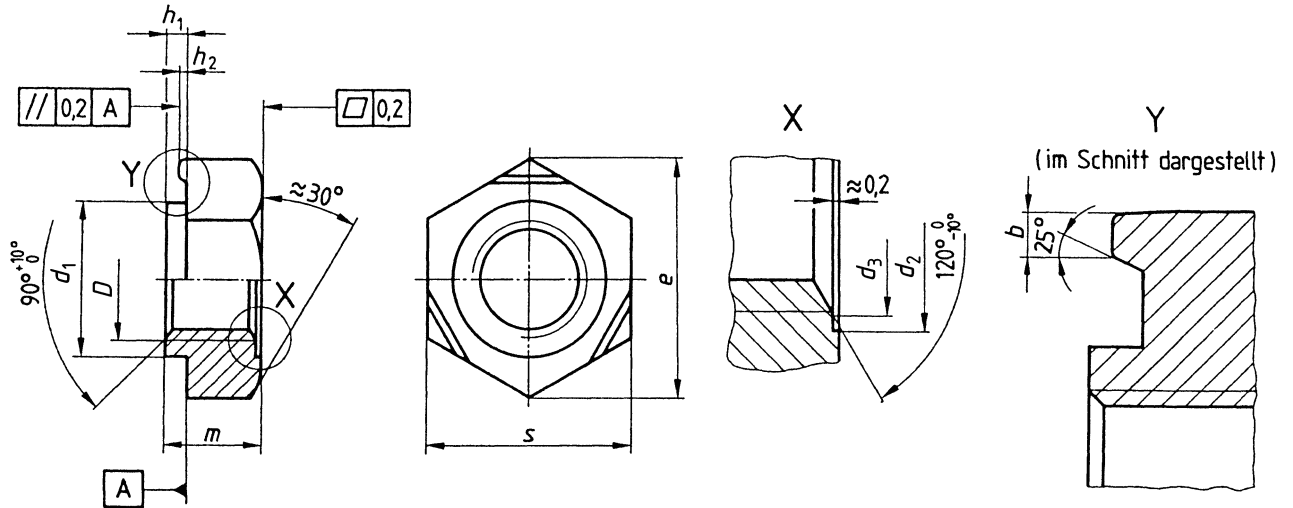


Bild 1 — Maße

Tabelle 1 — Maße

Maße in Millimeter

D	Gewinde		b	Grenz- abmaße	d ₁	d ₂	d ₃	e ^a
	D × P ^b				d11	H13	max.	min.
M3	—	—	0,80	±0,2	4,5	4,5	3,15	8,15
M4	—	—	0,80		6,0	6,0	4,20	9,83
M5	—	—	0,80		7,0	7,0	5,25	10,95
M6	—	—	0,90	±0,22	8,0	8,0	6,30	12,02
M8	M8 \blacklozenge 1	—	1,00	±0,25	10,5	10,5	8,40	15,38
M10	M10 \blacklozenge 1,25	M10 \blacklozenge 1	1,25	±0,3	12,5	12,5	10,50	18,74
—	—	7/16-20 UNF-2B ^c	1,25		12,5	13,5	11,70	18,74
—	—	7/16-20 UNF-2B ^c	1,25		13,5	13,5	11,70	20,91
M12	M12 \blacklozenge 1,25	M12 \blacklozenge 1,5	1,25		14,8	14,8	12,60	20,91
(M14)	(M14 \blacklozenge 1,5)	—	1,50	±0,4	16,8	16,8	14,70	24,27
M16	M16 \blacklozenge 1,5	—	1,50		18,8	18,8	16,80	26,51

D	Gewinde		h ₁		h ₂		m	s	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg je 1 000 Stück ≈
	D × P ^a		Grenz- abmaße		Grenz- abmaße		h14	h13	
M3	—	—	0,55		0,25		3,0	7,5	0,78
M4	—	—	0,65		0,35		3,5	9,0	1,13
M5	—	—	0,70		0,40		4,0	10,0	1,73
M6	—	—	0,75		0,40		5,0	11,0	2,50
M8	M8 \blacklozenge 1	—	0,90		0,50		6,5	14,0	5,27
M10	M10 \blacklozenge 1,25	M10 \blacklozenge 1	1,15		0,65		8,0	17,0	9,58
—	—	7/16-20 UNF-2B ^b	1,15		0,65		10,0	17,0	12
—	—	7/16-20 UNF-2B ^b	1,40		0,80		10,0	19,0	14
M12	M12 \blacklozenge 1,25	M12 \blacklozenge 1,5	1,40		0,80		10,0	19,0	13,7
(M14)	(M14 \blacklozenge 1,5)	—	1,80		1,00		11,0	22,0	21,3
(M16)	(M16 \blacklozenge 1,5)	—	1,80		1,00		13,0	24,0	28,5

Eingeklammerte Größen sind möglichst zu vermeiden.

^a e_{min} = 1,12 s_{min}^b P ist die Gewindesteigung.^c Nach ASME B 1.1; nur für die Befestigung von Sicherheitsgurten in Kraftfahrzeugen.

4 Technische Lieferbedingungen








Siehe Tabelle 2.

Tabelle 2 — Technische Lieferbedingungen

Werkstoff		Stahl (St) mit einem Kohlenstoffmassenanteil von höchstens 0,25 % ^a
Allgemeine Anforderungen	Norm	DIN ISO 8992
Gewinde	Toleranzklasse	6G
	Norm	DIN 13-1, DIN 13-5, DIN 13-6, DIN ISO 965-1
Mechanische Eigenschaften	Prüfkräfte	siehe Tabelle 3
	Prüfkraftversuch	DIN EN ISO 898-2
Grenzabmaße, Form- und Lagetoleranzen	Produktklasse	A
	Norm	DIN EN ISO 4759-1 bzw. DIN 267-2
Oberflächenausführung — Beschichtung		blank Anforderungen für galvanischen Oberflächenschutz sind in DIN EN ISO 4042 festgelegt. Bei blanken Schweißmuttern kann bereits während der Lagerung oder beim Transport Korrosion auftreten. Der Hersteller muss geeignete Maßnahmen zum Schutz gegen Korrosion beim Transport ergreifen, ohne dabei die Schweißbarkeit zu beeinträchtigen.
Annahmeprüfung		Für die Annahmeprüfung gilt DIN EN ISO 3269.
^a Andere Stahlsorten nach Vereinbarung.		

Es gelten die Prüfkräfte nach Tabelle 3, wenn der Prüfkraftversuch nach DIN EN ISO 898-2 durchgeführt wird. Im Schiedsfall sind die Schweißwarzen vor dem Prüfkraftversuch abzuschleifen.

Tabelle 3 — Prüfkräfte

Regelgewinde <i>D</i>	Prüfkraft in N	Feingewinde <i>D × P</i>	Prüfkraft in N
M3	3 800	—	—
M4	6 800	—	—
M5	11 000	—	—
M6	15 500	—	—
M8	28 300	M8  1	30 200
M10	44 800	M10  1	50 200
—	—	M10  1,25	47 800
—	—	7/16-20 UNF-2B	53 600
M12	65 300	M12  1,25	72 100
—	—	M12  1,5	68 200
M14	89 700	M14  1,5	97 500
M16	123 000	M16  1,5	132 000

5 Bezeichnung

Bezeichnung einer Sechskant-Schweißmutter mit Gewinde M10, aus Stahl (St):

Schweißmutter DIN 929 — M10 — St

Im Fall von Sechskant-Schweißmuttern mit UNF-Gewinde ist zusätzlich die gewünschte Schlüsselweite in der Bezeichnung anzugeben.

Bezeichnung einer Sechskant-Schweißmutter mit Gewinde 7/16-20 UNF-2B, Schlüsselweite 17 mm (SW17), aus Stahl (St):

Schweißmutter DIN 929 — 7/16-20 UNF-2B — SW17 — St

6 Kennzeichnung

Sechskant-Schweißmuttern sind ab Gewinde M5 mit dem Herstellerzeichen zu kennzeichnen, wobei dieses vertieft an einer vom Hersteller auszuwählenden Stelle aufzubringen ist.

7 Eintragung in Zeichnungen

Siehe Bild 2.

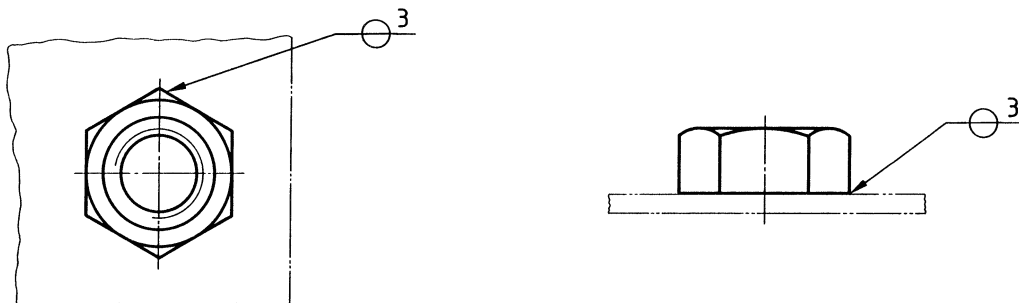


Bild 2 — Eintragung in Zeichnungen

8 Anschlussmaße

Siehe Bild 3 und Tabelle 4.

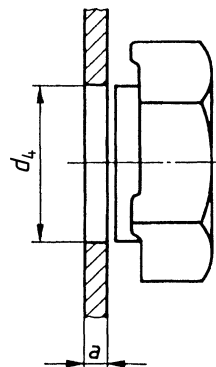


Bild 3 — Anschlussmaße (Mutter noch nicht angeschweißt)

Tabelle 4 — Anschlussmaße

Maße in Millimeter

<i>D</i>	Gewinde nach Tabelle 1		Blechdicke <i>a</i>		Lochdurchmesser <i>d</i> ₄ H11
	<i>D</i> × <i>P</i>		min.	max.	
M3	–	–	0,63	1,5	4,5
M4	–	–	0,75	1,5	6,0
M5	–	–	0,88	2,0	7,0
M6	–	–	0,88	2,5	8,0
M8	M8 ✦1	–	1,00	3,0	10,5
M10	M10 ✦1,25	M10 ✦1	1,25	4,0	12,5
–	–	7/16-20 UNF-2B	1,25	4,0	13,5
M12	M12 ✦1,25	M12 ✦1,5	1,50	5,0	14,8
M14	M14 ✦1,5	–	2,00	6,0	16,8
M16	M16 ✦1,5	–	2,00	6,0	18,8

Literaturhinweise

DIN 4000-161, *Sachmerkmal-Leisten* — Teil 161: *Verbindungselemente mit Innengewinde*