

DIN 928

DIN

ICS 21.060.20

Ersatz für
DIN 928:2013-05**Vierkant-Schweißmuttern**

Square weld nuts

Écrous carrés à souder

Gesamtumfang 10 Seiten

Normenausschuss Mechanische Verbindungselemente (FMV) im DIN



Externe elektronische Ausgestellte-Beuth-Hochschulbibliothekszentrum des Landes Nordrhein-Westfalen (HBZ)-KdNr. 227109-ID.2JOLAA0B2BOEM1YYEXVQF9J2.1-2017-07-02 13:04:49

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

Externe elektronische Auslegestelle-Beuth-Hochschulbibliothekszentrum des Landes Nordrhein-Westfalen (HBZ)-KdNr.227109-ID.2JOLAA0B2BOEM1YYEXVQF9J2.1-2017-07-02 13:04:49

Vorwort

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

Die Ausgabe DIN 928:1970-05 nannte für Vierkant-Schweißmutter die Festigkeitsklasse 8 mit dem Zusatz „schweißbar“. In der Zwischenzeit wurden die Prüfkraft für Mutter im Rahmen internationaler (und europäischer) Festlegungen (siehe DIN EN ISO 898-2) erhöht, wobei auch die Mutterhöhen neu berechnet wurden.

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

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

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

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN 928:2000-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Normative Verweisungen aktualisiert;
- b) in Tabelle 1 und Tabelle 4 Nachkommastellen für die jeweiligen Maße vereinheitlicht;
- c) Maßbuchstabe d_1 nach DIN ISO 965-1 n D geändert;
- d) Maßbuchstaben d_2 bis d_5 in d_1 bis d_4 umbenannt;
- e) in Tabelle 1 den Wert m für M14 und M14 × 1,5 berichtigt;
- f) Tabelle 2 ersetzt die bisherigen Abschnitte 4.1 bis 4.3 sowie 4.5 und 4.6;
- g) Norm redaktionell überarbeitet.

Gegenüber DIN 928:2013-05 wurde folgende Korrektur vorgenommen:

- a) in Tabelle 1 wurde das Eckenmaß e in der letzten Zeile (M16) von 23 mm in 32 mm korrigiert.

Frühere Ausgaben

DIN 928: 1970-05, 1983-08, 1998-02, 2000-01, 2013-05

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt Anforderungen an Vierkant-Schweißmuttern mit metrischem Regelgewinde von M4 bis M16 und metrischem Feingewinde mit Gewindenenddurchmessern von 8 mm bis 16 mm in Produktklasse A fest.

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

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, 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 929, *Sechskant-Schweißmuttern*

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: Muttern 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 Muttern — Produktklassen A, B und C*

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

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

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 Vierkant-Schweißmutter müssen der Darstellung in Bild 1 nicht entsprechen; nur die in Tabelle 1 angegebenen Maße sind einzuhalten.

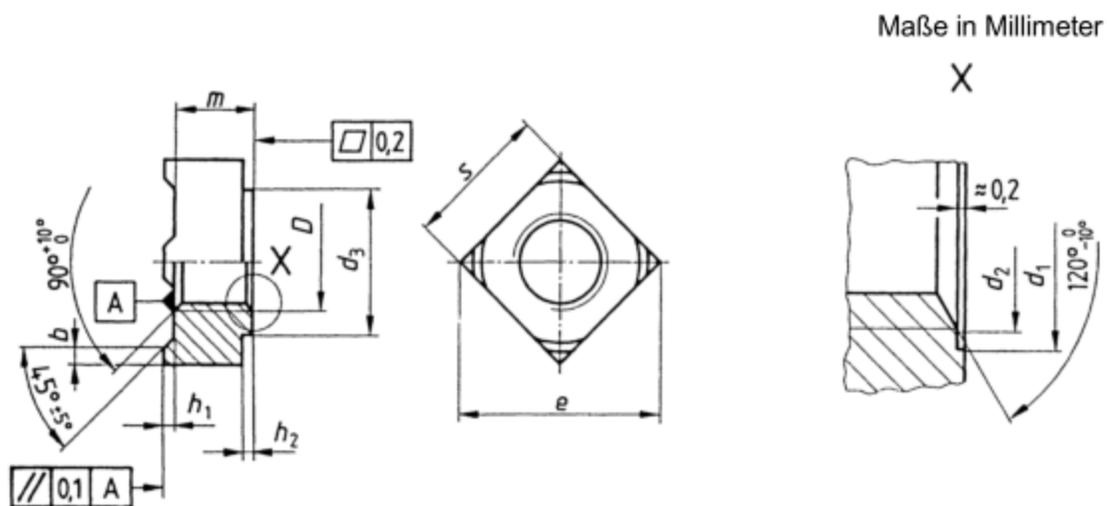


Bild 1 — Maße

Tabelle 1 — Maße

Maße in Millimeter

D	Gewinde		b		d ₁	d ₂	d ₃	e	h ₁
	D × P ^a		Grenz- abmaße		H13	max.	min.	min.	±0,1
M4	–	–	0,80	±0,15	5,00	4,20	6,40	9	0,60
M5	–	–	1,00		6,00	5,25	8,20	12	0,80
M6	–	–	1,20		7,50	6,30	9,10	13	0,80
M8	M8 × 1	–	1,50		10,00	8,40	12,80	18	1,00
M10	M10 × 1,25	M10 × 1	1,80	±0,20	12,50	10,50	15,60	22	1,20
–	–	7/16-20 UNF-2B ^b	1,80		12,50	11,70	15,60	22	1,20
–	–	7/16-20 UNF-2B ^b	2,00		13,50	11,70	17,40	25	1,40
M12	M12 × 1,25	M12 × 1,5	2,00		13,50	12,60	17,40	25	1,40
(M14)	(M14 × 1,5)	–	2,50		16,80	14,70	20,40	28	1,40
(M16)	(M16 × 1,5)	–	2,50		18,80	16,80	22,40	32	1,60

D	Gewinde		h ₂		m	s	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg je 1 000 Stück ≈
	D × P ^a		min.	max.	h14	h14	
M4	–	–	0,40	1,30	3,50	7	0,81
M5	–	–	0,60	1,50	4,20	9	1,70
M6	–	–	0,70	1,80	5,00	10	2,40
M8	M8 × 1	–	1,10	2,00	6,50	14	6,50
M10	M10 × 1,25	M10 × 1	1,25	2,20	8,00	17	11,30
–	–	7/16-20 UNF-2B ^b	1,25	2,20	9,00	17	12,50
–	–	7/16-20 UNF-2B ^b	1,75	3,00	9,00	19	16,50
M12	M12 × 1,25	M12 × 1,5	1,75	3,00	9,50	19	16,50
(M14)	(M14 × 1,5)	–	1,75	3,20	11,00	22	26,70
(M16)	(M16 × 1,5)	–	2,00	4,00	13,00	24	35,80

Eingeklammerte Größen sind möglichst zu vermeiden.

^a P ist die Gewindesteigung.^b 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	Prüfkraft	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 Prüfkraften 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 — Prüfkraften

Regelgewinde <i>D</i>	Prüfkraft in N	Feingewinde <i>D × P</i>	Prüfkraft in N
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 Vierkant-Schweißmutter mit Gewinde M10, aus Stahl (St):

Schweißmutter DIN 928 – M10 – St

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

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

Schweißmutter DIN 928 – 7/16-20 UNF-2B – SW17 – St

6 Kennzeichnung

Vierkant-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.

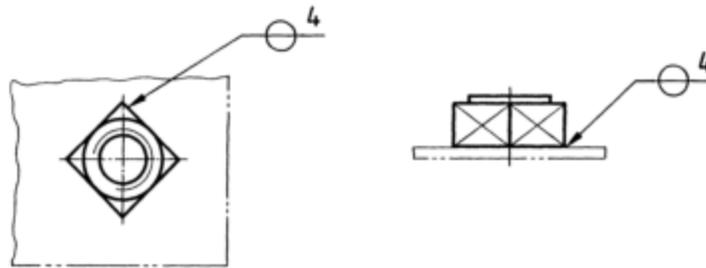


Bild 2 — Eintragung in Zeichnungen

8 Anschlussmaße

Siehe Bild 3 und Tabelle 4.

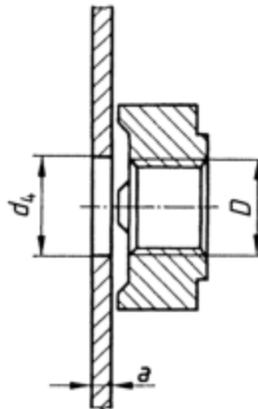


Bild 3 — Anschlussmaße (Mutter noch nicht angeschweißt)

Tabelle 4 — Anschlussmaße

Maße in Millimeter

<i>D</i>	Gewinde nach Tabelle 1		Blechdicke <i>a</i>		Lochdurchmesser d_4^a H11
	<i>D</i> × <i>P</i>		min.	max.	
M4	–	–	0,75	1,50	6,0
M5	–	–	0,88	2,00	7,0
M6	–	–	0,88	2,50	8,0
M8	M8 × 1	–	1,00	3,00	10,5
M10	M10 × 1,25	M10 × 1	1,25	4,00	12,5
–	–	7/16-20 UNF-2B	1,25	4,00	13,5
M12	M12 × 1,25	M12 × 1,5	1,50	5,00	14,8
M14	M14 × 1,5	–	2,00	6,00	16,8
M16	M16 × 1,5	–	2,00	6,00	18,8

^a Die Lochdurchmesser entsprechen aus Gründen der Austauschbarkeit denen für Sechskant-Schweißmutter nach DIN 929. Sie sind jedoch für Vierkant-Schweißmutter nicht konstruktiv bedingt. Andere Lochdurchmesser sind zulässig.

Literaturhinweise

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

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