

M1,6 to M 52 hexagon head screws threaded up to the head

Product grades A and B

DIN
933

Sechskantschrauben mit Gewinde bis Kopf; Gewinde M1,6 bis M 52; Produktklassen A und B

This standard, together with DIN ISO 4017, September 1987 edition, supersedes the December 1983 edition.

This standard should be used together with ISO 4017. For details, see Explanatory notes. It is intended to withdraw the present standard by 1 July 1992 at the latest.

In keeping with current practice in standards published by the International Organization for Standardization (ISO), a comma has been used throughout as the decimal marker.

Dimensions in mm

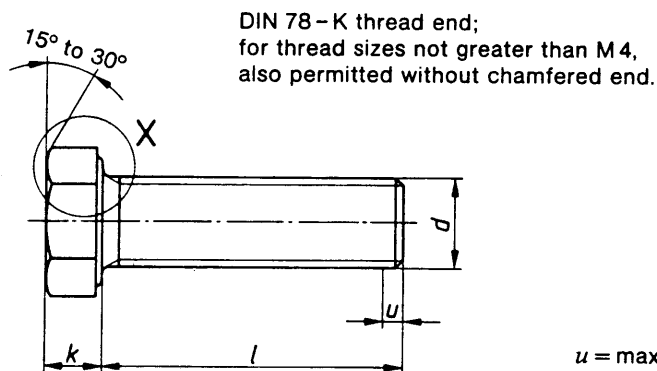
1 Field of application

This standard specifies requirements for M 1,6 to M 52 hexagon head screws threaded up to the head, assigned to product grade A, for sizes up to M 24 and lengths not exceeding $10d$ or 150 mm, and to product grade B for sizes greater than M 24 or lengths exceeding $10d$ or 150 mm.

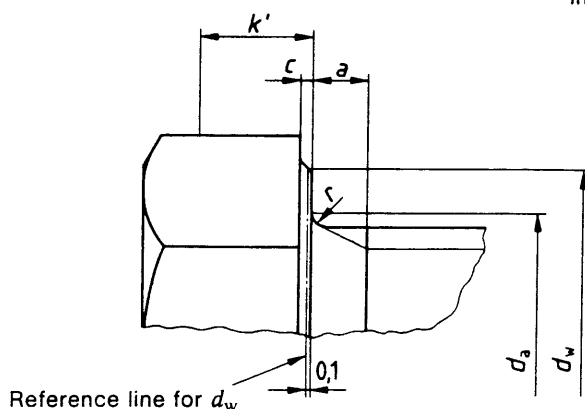
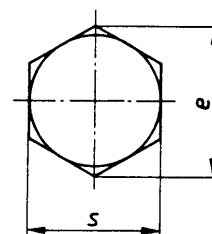
The screws are designed similar to those specified in DIN 931 Part 1, but are threaded up to the head and have commercial lengths up to and including 200 mm.

If, in special cases, screws are to comply with specifications other than those given in this standard, e.g. regarding property class, these shall be selected in accordance with the appropriate standards.

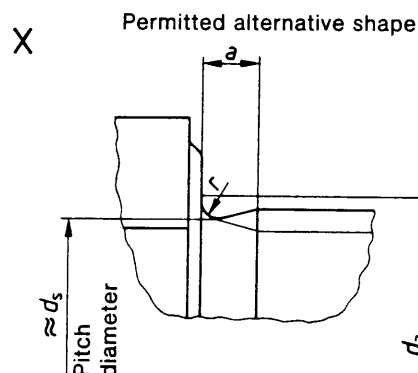
2 Dimensions



u = maximum of $2P$
incomplete thread.



k' = minimum wrenching height ($0,7 k$ min.).



Continued on pages 2 to 9

7.01

1) P = pitch of thread. Use of values given in brackets should be avoided where possible.

2) a min. $\geq 1 P$. Product grade A has been given above, product grade B below the stepped line.

Table. (continued)

Thread size				(M 7)	M 8	M 10	M 12	(M 14)	M 16	(M 18)	M 20	
$P^1)$				1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	
$a^2)$ max.				3	3,75	4,5	5,25	6	6	7,5	7,5	
c min.				0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,2	0,2	0,2	
c max.				0,5	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	
d_a max.				7,8	9,2	11,2	13,7	15,7	17,7	20,2	22,4	
d_w		min.	Product grade	A	9,6	11,6	15,6	17,4	20,5	22,5	25,3	28,2
				B	9,4	11,4	15,4	17,2	20,1	22	24,8	27,7
e		min.	Product grade	A	12,12	14,38	18,9	21,1	24,49	26,75	30,14	33,53
				B	11,94	14,2	18,72	20,88	23,91	26,17	29,56	32,95
Nominal size				4,8	5,3	6,4	7,5	8,8	10	11,5	12,5	
k		Product grade	A	min.	4,65	5,15	6,22	7,32	8,62	9,82	11,28	12,28
				max.	4,95	5,45	6,56	7,68	8,98	10,18	11,72	12,72
			B	min.	4,56	5,06	6,11	7,21	8,51	9,71	11,15	12,15
				max.	5,04	5,54	6,69	7,79	9,09	10,29	11,85	12,85
k' min.				3,19	3,54	4,28	5,05	5,96	6,8	7,8	8,5	
r min.				0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	
max. = nominal size				11	13	17	19	22	24	27	30	
s		min.	Product grade	A	10,73	12,73	16,73	18,67	21,67	23,67	26,67	29,67
				B	10,57	12,57	16,57	18,48	21,16	23,16	26,15	29,16
l Product grade				Mass (7,85 kg/dm ³) for 1000 units, in kg, approximately								
Nominal size	A		B									
	min.	max.	min.	max.								
(7)	6,71	7,29	-	-	5,6							
8	7,71	8,29	-	-	5,85	8,5	15,2					
10	9,71	10,29	-	-	6,35	9,1	16,2	23,3	38			
12	11,65	12,35	-	-	6,85	9,8	17,2	25	40	52,9		
(14)	13,65	14,35	-	-	7,35	10,5	18,2	26,4	42	55,6		
16	15,65	16,35	-	-	7,85	11,1	19,2	27,7	44	58,3	82	105
(18)	17,65	18,35	-	-	8,35	11,7	20,2	29,1	46	60,9	84,9	110
20	19,58	20,42	-	-	8,85	12,3	21,2	31	48	63,5	87,2	114
(22)	21,58	22,42	-	-	9,35	12,9	22,2	33	50	66,2	92,2	119
25	24,58	25,42	-	-	10	13,9	23,7	34,1	53	70,2	95,8	124
(28)	27,58	28,42	-	-	10,7	14,9	25,2	36,2	55,9	74,2	100	129
30	29,58	30,42	-	-	11,3	15,5	26,2	37,7	57,9	76,9	104	134
35	34,5	35,5	-	-	12,5	17,1	28,7	41,3	62,9	83,5	112	145
40	39,5	40,5	-	-	13,8	18,7	31,2	44,9	67,9	90,2	120	155
45	44,5	45,5	-	-	15	20,3	33,7	48,5	72,9	97,1	128	165
50	49,5	50,5	-	-	16,3	21,8	36,2	52	77,9	103	136	176
55	54,4	55,6	-	-	17,5	23,4	38,7	55,6	82,8	110	145	186
60	59,4	60,6	-	-	18,7	25	41,3	58,2	87,8	117	153	196
65	64,4	65,6	-	-	20	26,6	43,8	62,8	92,8	123	161	207
70	69,4	70,6	-	-	21,2	28,2	46,3	66,4	97,9	130	169	217
(75)	74,4	75,6	73,5	76,5	22,5	29,8	48,8	70	102	137	177	227
80	79,4	80,6	78,5	81,5	23,7	31,4	51,3	73,6	107	144	186	238
(85)	84,3	85,7	83,25	86,75	25	33	53,8	77,2	112	150	194	247
90	89,3	90,7	88,25	91,75	26,2	34,6	56,3	80,8	117	157	202	258
(95)	94,3	95,7	93,25	96,75	27,5	35,2	59,8	84,4	122	164	210	268
100	99,3	100,7	98,25	101,75	28,7	37,7	61,3	88	127	170	218	279
110	109,3	110,7	108,25	111,75		40,9	66,4	95,2	137	184	235	300
120	119,3	120,7	118,25	121,75			71,4	102	147	197	251	320
130	129,2	130,8	128	132			76,4	109	157	210	268	340
140	139,2	140,8	138	142			81,4	116	167	224	284	361
150	149,2	150,8	148	152			86,4	123	177	237	300	381
160	159,2	160,8	158	162							316	402
(170)	169,2	170,8	168	172							332	422
180	179,2	180,8	178	182							348	442
(190)	189,08	190,92	187,7	192,3							364	462
200	199,08	200,92	197,7	202,3							380	484

For ¹⁾ and ²⁾, see page 2.

For 1) and 2), see page 2.

Table. (continued)

Thread size				(M 22)	M 24	(M 27)	M 30	(M 33)	M 36	(M 39)	
$P^1)$				2,5	3	3	3,5	3,5	4	4	
$a^2)$ max.				7,5	9	9	10,5	10,5	12	12	
c min.				0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	
c max.				0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	1	
d_a max.				24,4	26,4	30,4	33,4	36,4	39,4	42,4	
d_w	min.	Product grade	A	30	33,6	—	—	—	—	—	
			B	29,5	33,2	38	42,7	46,5	51,1	55,9	
e	min.	Product grade	A	35,72	39,98	—	—	—	—	—	
			B	35,03	39,55	45,2	50,85	55,37	60,79	66,44	
Nominal size				14	15	17	18,7	21	22,5	25	
k	Product grade	A	min.	13,78	14,78	—	—	—	—	—	
			max.	14,22	15,22	—	—	—	—	—	
		B	min.	13,65	14,65	16,65	18,28	20,58	22,08	24,58	
			max.	14,35	15,35	17,35	19,12	21,42	22,92	25,42	
k'				min.	9,6	10,3	11,7	12,8	14,4	15,5	17,2
r				min.	0,8	0,8	1	1	1	1	1
max. = nominal size				32	36	41	46	50	55	60	
s	min.	Product grade	A	31,61	35,38	—	—	—	—	—	
			B	31	35	40	45	49	53,8	58,8	
l				Mass (7,85 kg/dm ³) for 1000 units, in kg, approximately							
Product grade											
Nominal size	A		B								
	min.	max.	min.	max.							
16	15,65	16,35	—	—	133	173					
(18)	17,65	18,35	—	—	137	178					
20	19,58	20,42	—	—	143	184					
(22)	21,58	22,42	20,95	23,05	148	190	269				
25	24,58	25,42	23,95	26,05	155	199	280				
(28)	27,58	28,42	26,95	29,05	161	200	292				
30	29,58	30,42	28,95	31,05	168	214	310				
35	34,5	35,5	33,75	36,25	181	229	319	424	543	670	869
40	39,5	40,5	38,75	41,25	193	244	338	448	572	714	910
45	44,5	45,5	43,75	46,25	206	259	358	472	601	748	951
50	49,5	50,5	48,75	51,25	219	274	377	496	630	783	992
55	54,4	55,6	53,5	56,5	232	289	397	519	659	817	1030
60	59,4	60,6	58,5	61,5	244	304	416	543	688	851	1070
65	64,4	65,6	63,5	66,5	257	319	435	566	717	886	1110
70	69,4	70,6	68,5	71,5	269	334	454	590	746	910	1160
(75)	74,4	75,6	73,5	76,5	282	348	473	614	775	950	1200
80	79,4	80,6	78,5	81,5	295	363	492	637	806	990	1240
(85)	84,3	85,7	83,25	86,75	308	378	512	661	837	1020	1280
90	89,3	90,7	88,25	91,75	321	393	531	685	866	1060	1320
(95)	94,3	95,7	93,25	96,75	333	408	550	708	891	1100	1360
100	99,3	100,7	98,25	101,75	346	423	569	732	920	1140	1400
110	109,3	110,7	108,25	111,75	371	453	608	779	978	1200	1480
120	119,3	120,7	118,25	121,75	397	483	647	827	1040	1260	1560
130	129,2	130,8	128	132	421	513	685	874	1090	1330	1650
140	139,2	140,8	138	142	448	543	724	921	1150	1400	1730
150	149,2	150,8	148	152	473	572	762	969	1210	1470	1810
160	159,2	160,8	158	162	498	602	801	1010	1270	1540	1890
(170)	169,2	170,8	168	172	523	632	839	1060	1330	1610	1970
180	179,2	180,8	178	182	548	662	875	1110	1390	1680	2050
(190)	189,08	190,92	187,7	192,3	573	692	911	1160	1440	1740	2140
200	199,08	200,92	197,7	202,3	598	722	947	1210	1500	1810	2220

For ¹⁾ and ²⁾, see page 2.

For ¹⁾ and ²⁾, see page 2.

Table. (concluded)

Thread size			M 42	(M 45)	M 48	(M 52)
P ¹⁾			4,5	4,5	5	5
a ²⁾	max.		13,5	13,5	15	15
c	min.		0,3	0,3	0,3	0,3
	max.		1	1	1	1
d_a	max.		45,6	48,6	52,6	56,6
d_w	min.		59,9	64,7	69,4	74,2
e	min.		71,3	76,95	82,6	88,25
k	Nominal size		26	28	30	33
	min.		25,58	27,58	29,58	32,5
	max.		26,42	28,42	30,42	33,5
k'	min.		17,9	19,3	20,9	22,8
r	min.		1,2	1,2	1,6	1,6
s	max. = nominal size		65	70	75	80
	min.		63,1	68,1	73,1	78,1
l			Mass (7,85 kg/dm ³) for 1000 units, in kg, approximately			
Product grade						
B						
Nominal size	min.	max.				
35	34,5	35,5	1090	1330	1590	
40	39,5	40,5				
45	44,5	45,5				
50	49,5	50,5	1180	1430	1710	2090
55	54,4	55,6	1230	1490	1770	2170
60	59,4	60,6	1270	1540	1830	2240
65	65,4	65,6	1310	1600	1890	2310
70	69,4	70,6	1370	1650	1950	2390
(75)	74,4	75,6	1410	1710	2010	2460
80	79,4	80,6	1460	1760	2080	2540
(85)	84,3	85,7	1500	1810	2140	2610
90	89,3	90,7	1550	1870	2200	2680
(95)	94,3	95,7	1600	1920	2260	2750
100	99,3	100,7	1650	1980	2320	2830
110	109,3	110,7	1740	2090	2450	2970
120	119,3	120,7	1840	2190	2570	3120
130	129,2	130,8	1930	2300	2690	3260
140	139,2	140,8	2020	2410	2820	3410
150	149,2	150,8	2120	2520	2940	3550
160	159,2	160,8	2210	2630	3060	3700
(170)	169,2	170,8	2300	2740	3180	3850
180	179,2	180,8	2400	2850	3310	4000
(190)	189,08	190,92	2500	2960	3430	4150
200	199,08	200,92	2590	3060	3560	4300

For ¹⁾ and ²⁾, see page 2.

For ¹⁾ and ²⁾, see page 2.

As a general rule, screws are manufactured in the sizes for which values of mass (guideline values) have been given.

3 Technical delivery conditions

Material		Steel	Stainless steel	Non-ferrous metal
General requirements		As specified in DIN 267 Part 1.		
Thread	Tolerance	6 g		
	Standard	DIN 13 Parts 12 and 15.		
Mechanical properties	Property class (material)	8.8, 5.6, 10.9 > M 39: subject to agreement.	≤ M 20: A2-70, A4-70 > M 20 ≤ M 39: A2-50, A4-50 ≤ M 39: C3, C4 > M 39: subject to agreement.	e.g. CU2, CU3
	Standard	DIN ISO 898 Part 1	DIN 267 Part 11	DIN 267 Part 18
Limit deviations, geometrical tolerances	Product grade	A for products up to size M 24 and $l \leq 10 d$ or 150 mm ¹⁾ . B for products exceeding size M 24 or $l > 10 d$ or 150 mm ¹⁾ .		
	Standard	ISO 4759 Part 1		
Surface finish		As processed. Property class 8.8 and above: (thermally or chemically) blackened. DIN 267 Part 2 shall apply with regard to surface roughness. DIN 267 Part 19 shall apply with regard to permissible surface discontinuities. DIN 267 Part 9 shall apply with regard to electroplating ²⁾ . DIN 267 Part 10 shall apply with regard to hot dip galvanizing.	Bright.	Bright.
Acceptance inspection		DIN 267 Part 5 shall apply with regard to acceptance inspection.		

¹⁾ Whichever is shorter (see stepped line in the dimension table).

²⁾ Only for screws without surface protection. 6 g makes it possible for normal coating thicknesses to be applied in accordance with DIN 267 Part 9, the reference line not being exceeded. Depending on the coating thickness required, a larger fundamental deviation shall be selected than that for the g position. This might, however, impair the resistance to stripping of the bolt/nut assembly.

4 Designation

Designation of an M 12 hexagon head screw of nominal length, $l = 80$ mm, with the material assigned to property class 8.8:

Hexagon head screw DIN 933 – M 12 × 80 – 8.8

If product grade A is required for sizes up to M 24 with lengths over 150 mm or with l greater than $10 d$, or for sizes above M 24, this shall be indicated in the designation by adding 'A', e.g.

Hexagon head screw DIN 933 – M 30 × 100 – 8.8 – A

DIN 962 shall apply with regard to the designation of designs and types, with additional details to be given when ordering.

DIN 6900 shall apply with regard to the designation of designs with captive components.

DIN 7500 Part 1 shall apply with regard to the designation of designs with thread rolling properties.

The DIN 4000 – 2 – 1 tabular layout of article characteristics shall apply to screws covered in this standard.

Appendix A

Additional thread sizes for spare parts

The previous thread sizes M 1,7, M 2,3 and M 2,6, which are not included in the international selection of screw threads for bolts, screws and nuts, shall no longer be used. In consideration of existing documents and of the demand for spare parts, they may, however, still be ordered in accordance with DIN 933, December 1970 edition*). The table below shall apply with regard to the dimensions of bolts (DIN 13 Parts 1 and 15 applying with regard to screw threads).

Thread size	M 1,7	M 2,3	M 2,6
<i>b</i>	9	11	11
<i>c</i>	—	—	—
<i>d_a</i> max.	2,1	2,9	3,2
<i>e</i> min.	3,82	4,95	5,51
<i>k</i> js14	1,2	1,6	1,8
<i>r</i> min.	0,1	0,1	0,1
<i>s</i> h13	3,5	4,5	5
<i>l</i> ± ½ IT 15	Mass (7,85 kg/dm ³) for 1000 units, in kg, approximately		
2	0,125		
3	0,135	0,290	0,383
4	0,145	0,310	0,413
5	0,155	0,340	0,443
6	0,170	0,360	0,473
(7)	0,185	0,390	0,513
8	0,195	0,410	0,543
10	0,225	0,470	0,603
12	0,255	0,520	0,673
(14)	0,285	0,570	0,740
16	0,315	0,620	0,806
(18)		0,670	0,873
20		0,720	0,933
(22)			1,00
25			1,09

*) Withdrawn in 1982.

Standards referred to

DIN 13 Part 1	ISO metric screw threads; 1 mm to 68 mm diameter coarse pitch threads; nominal sizes
DIN 13 Part 12	ISO metric screw threads; coarse and fine pitch threads with diameters from 1 to 300 mm; selection for diameters and pitches
DIN 13 Part 15	ISO metric screw threads; fundamental deviations and tolerances for screw threads of 1 mm diameter and larger
DIN 78	Thread ends and ends of projection of bolt ends for ISO metric threads in accordance with DIN 13
DIN 267 Part 1	Fasteners; technical delivery conditions; general requirements
DIN 267 Part 2	Fasteners; technical delivery conditions; finish and dimensional accuracy
DIN 267 Part 5	Fasteners; technical delivery conditions; acceptance inspection
DIN 267 Part 9	Fasteners; technical delivery conditions; electroplated components
DIN 267 Part 10	Fasteners; technical delivery conditions; hot-dip galvanized components
DIN 267 Part 11	Fasteners; technical delivery conditions, with addenda to ISO 3506; corrosion-resistant stainless steel components
DIN 267 Part 18	Fasteners; technical delivery conditions; non-ferrous metal components
DIN 267 Part 19	Fasteners; technical delivery conditions; surface discontinuities on bolts
DIN 931 Part 1	M 1,6 to M 39 hexagon head bolts; product grades A and B
DIN 962	Bolts, screws, studs and nuts; designations; types and finishes
DIN 4000 Part 2	Tabular layout of article characteristics for bolts, screws and nuts
DIN 6900	Screw and washer assemblies
DIN 7500 Part 1	Thread rolling screws for ISO metric threads; dimensions, requirements, testing
ISO 898 Part 1	Mechanical properties of fasteners; bolts, screws and studs
ISO 4759 Part 1	Tolerances for fasteners; bolts, screws, and nuts with thread diameters $\geq 1,6$ and ≤ 150 mm and product grades A, B and C

Previous editions

DIN KrK 144: 02.31; DIN Kr 553: 09.35; DIN 933 Part 1: 07.26, 04.42, 12.52, 03.63; DIN 933 Part 2: 07.26, 04.42; DIN 933: 12.67, 12.70, 12.83.

Amendments

The following amendments have been made to the December 1983 edition.

- A note on the period of validity of this standard has been included.
- For sizes M 10, M 12, M 14 and M 22, the widths across flats as specified in ISO 272 have been deleted.
- A reference line for the determination of the bearing face diameter, d_w , has been included.

Explanatory notes

For more than 20 years efforts have been directed towards the achievement of the international interchangeability of fasteners by preparing international standards for the product concerned. ISO Standards have now been published for the most important types of fasteners (see ISO Standards Handbook 18).

However, international efforts only serve a useful purpose if national standards are adapted as far as possible to international standards, or, ideally, replaced by them. Current DIN Standards already agree in substance with the relevant ISO Standards, but still differ in some respects, as for instance in the widths across flats for hexagon products.

The Federal Republic of Germany adopted International Standard ISO 272 on widths across flats as national standard DIN ISO 272 in October 1979. Nevertheless, widths across flats deviating from DIN ISO 272 are still being used in Germany for nominal sizes M 10, M 12, M 14 and M 22. The table below compares the previous widths across flats with the new ones specified for the four nominal sizes referred to.

Thread size	M 10	M 12	M 14	M 22
Previous width across flats, in mm	17	19	22	32
New width across flats as in ISO 272, in mm	16	18	21	34

The manufacturers and users of hexagon products participating in the work of the *Normenausschuß Mechanische Verbindungselemente* (Fasteners Standards Committee), together with representatives of the dealers in fasteners, have decided to introduce the new widths across flats in all relevant product standards. Since experience has shown, that the introduction of the new widths across flats has not been advanced by their inclusion in DIN Standards merely as preferred alternatives to the previous widths across flats, the following decisions have been reached to accelerate the changeover procedure.

Supplementary to current DIN Standards specifying the previous widths across flats, DIN ISO Standards dealing with the same products will, wherever ISO Standards are

available, be published which, besides introducing a number of other minor amendments, will specify the new widths across flats conforming to ISO 272. In both DIN and DIN ISO Standards attention will be drawn to the fact that the relevant ISO Standards are to be preferred and that the DIN Standard is to be replaced after a transition period of 5 years.

If no relevant ISO Standard is available, the DIN Standard will contain a foreword stating that the previous width across flats specifications are to be withdrawn after a transition period of 5 years and replaced by those specified in ISO 272.

This sets a time limit for both manufacturer and user of hexagon products by which the changeover to the new widths across flats must be effected. The responsible committee is of the opinion, that it will still be possible after this period to obtain fasteners complying with the superseded specifications as spare parts.

In some cases, the replacement of the previous DIN Standards by the relevant ISO Standards will have further consequences, besides the changeover to the new widths across flats, attention being drawn to this circumstance in the national foreword of the relevant DIN ISO Standards. These consequences result from the fact that the ISO Standards have not yet reached the same level of completeness as the DIN Standards. Thus a number of nominal sizes, as well as several product specifications for fine pitch threads are not found in the ISO product standards. Furthermore, ISO Standards on technical delivery conditions are still in the initial stages, so that specific requirements are still subject to separate agreement when ordering products in accordance with ISO Standards, as they are not included in the designation for order purposes.

Besides these consequences, which are of importance when applying the new ISO Standards, the amendment of the widths across flats also have a number of consequences as regards the use of the new products which the designer must take into consideration. Besides the amended assembly sizes, this applies above all to the different surface pressure for the bearing area of the nut or the heads of the bolts. These difficulties are discussed in Recommendation VDA 262*) published by the *Verband der Automobilindustrie e.V.* (German Automobile Manufacturers Association).

International Patent Classification

F 16 B 35/00

*) Obtainable from: *Dokumentation Kraftfahrwesen e.V.*, Grönerstraße 5, D-7140 Ludwigsburg.



Sechskantschrauben mit Gewinde bis Kopf

Gewinde M 1,6 bis M 52
Produktklassen A und B
ISO 4017 modifiziert

DIN
933

Hexagon head screws; Metric thread M 1,6 to M 52, product grades A and B, ISO 4017 modified

Ersatz für Ausgabe 12.70

Diese Norm enthält alle wesentlichen Festlegungen der Internationalen Norm ISO 4017 – 1979 mit nationalen Ergänzungen. Diese sind in den Abschnitten 1, 3, 4 und 5 durch Rasterung gekennzeichnet.

Übereinstimmend mit DIN ISO 272 wurden bei den Größen M 10, M 12, M 14 und M 22 zusätzlich die Schlüsselweiten 16, 18, 21 und 34 mm aufgenommen. Diese neuen Schlüsselweiten sollen für Neukonstruktionen verwendet werden. Es wird empfohlen auch vorhandene Unterlagen auf die neuen Schlüsselweiten umzustellen.

Bei einer Umstellung empfiehlt sich eine Überprüfung der Auswirkungen auf die Flächenpressung, u. a. in Bezug auf die bisherigen Durchgangslöcher „mittel“ nach DIN 69 und auf die neuen Durchgangslöcher nach DIN ISO 273.

1 Anwendungsbereich

Maße in mm

Diese Norm enthält Festlegungen über Sechskantschrauben mit Gewinde annähernd bis Kopf mit Metrischem Regelgewinde von M 1,6 bis M 52¹⁾ in den Produktklassen A für Größen bis M 24 und Längen $\leq 10 d$ bzw. 150 mm und B für Größen über M 24 oder Längen $> 10 d$ bzw. 150 mm.

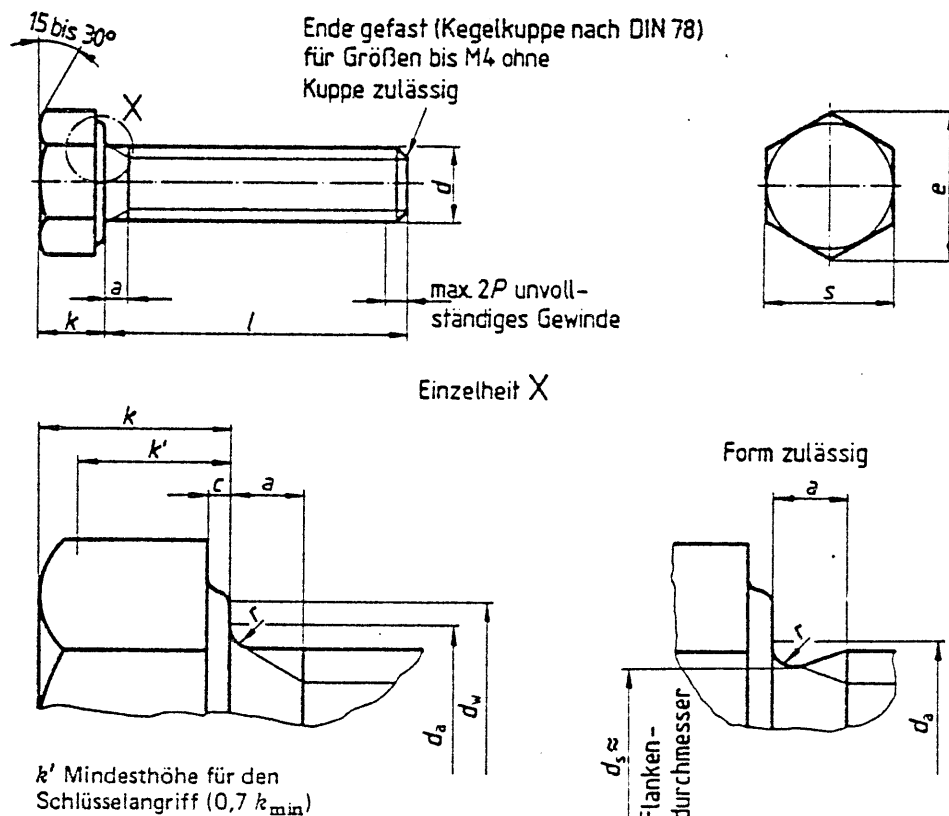
Die Schrauben entsprechen denen nach DIN 931 Teil 1 (ISO 4014 modifiziert), haben jedoch Gewinde annähernd bis Kopf und handelsübliche Längen bis 200 mm¹⁾.

Werden in besonderen Fällen andere Festlegungen als die in der vorliegenden Norm benötigt, z. B. andere Nennlängen oder andere Festigkeitsklassen, sind diese nach den entsprechenden Normen zu wählen.

2 Verweis auf andere Normen

Siehe Verzeichnis zitierter Normen auf Seite 8.

3 Maße



¹⁾ In ISO 4017 geht der Bereich von M 3 bis M 36 und bis 100 mm Länge

Lagerhaltung siehe SN 485 (Normenheft Tabs 15)

Fortsetzung Seite 2 bis 10

Normenausschuß Mechanische Verbindungselemente (FMV) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Bearbeitet:

Gesehen:

7.01

Gewinde d					M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	(M 3,5)	M 4	M 5	M 6			
P 1)					0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1			
a 2) max.					1,05	1,2	1,35	1,5	1,8	2,1	2,4	3			
c min.					0,1	0,1	0,1	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15			
					max.								0,25	0,25	0,25
d_a max.					2	2,6	3,1	3,6	4,1	4,7	5,7	6,8			
d_w 3)	min. Produktklasse				A	2,4	3,2	4,1	4,6	5,1	5,9	6,9	8,9		
					B	—	—	—	—	—	—	6,7	8,7		
e	min. Produktklasse				A	3,48	4,38	5,45	6,01	6,53	7,66	8,79	11,05		
					B	—	—	—	—	—	—	8,63	10,89		
Nennm.					1,1	1,4	1,7	2	2,4	2,8	3,5	4			
k	Produktklasse				A	min.	0,98	1,28	1,58	1,88	2,28	2,68	3,35	3,85	
						max.	1,22	1,52	1,82	2,12	2,52	2,92	3,65	4,15	
					B	min.	—	—	—	—	—	—	3,26	3,76	
						max.	—	—	—	—	—	—	3,74	4,24	
k' min.					0,7	0,9	1,1	1,3	1,6	1,9	2,28	2,63			
r min.					0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25			
max. = Nennmaß					3,2	4	5	5,5	6	7	8	10			
s	min. Produktklasse				A	3,08	3,88	4,82	5,32	5,62	6,78	7,78	9,78		
					B	—	—	—	—	—	—	7,64	9,64		
l Produktklasse					Gewicht (7,85 kg/dm ³) in kg je 1000 Stück										
Nennmaß	A		B												
	min.	max.	min.	max.											
2	1,80	2,20	—	—	0,1										
3	2,80	3,20	—	—	0,11	0,2	0,37								
4	3,76	4,24	—	—	0,12	0,21	0,4	0,48							
5	4,76	5,24	—	—	0,13	0,23	0,43	0,53	0,84	1,26					
6	5,76	6,24	—	—	0,14	0,25	0,46	0,57	0,9	1,33	21,8	3,4			
(7)	6,71	7,29	—	—	0,15	0,27	0,49	0,61	0,96	1,41	2,28	3,57			
8	7,71	8,29	—	—	0,16	0,29	0,52	0,66	1,02	1,49	2,38	3,74			
10	9,71	10,29	—	—	0,18	0,33	0,53	0,75	1,14	1,64	2,63	4,08			
12	11,65	12,35	—	—	0,2	0,36	0,64	0,84	1,26	1,8	2,87	4,42			
(14)	13,65	14,25	—	—		0,39	0,7	0,92	1,38	1,95	3,12	4,76			
16	15,65	16,35	15,1	16,9		0,42	0,76	1	1,5	2,1	3,37	5,11			
(18)	17,65	18,35	17,1	18,9			0,82	1,09	1,61	2,25	3,62	5,45			
20	19,58	20,42	18,95	21,05			0,88	1,18	1,73	2,41	3,87	5,8			
(22)	21,58	22,42	20,95	23,05			0,94	1,27	1,85	2,56	4,12	6,15			
25	24,58	25,42	23,95	26,05			1,02	1,4	2,03	2,8	4,49	5,65			
(28)	27,58	28,42	26,95	29,05				1,52	2,21	3,04	4,86	7,15			
30	29,58	30,42	28,95	31,05				1,61	2,33	3,19	5,11	7,51			
35	34,5	35,5	33,75	36,25					2,63	3,57	5,73	8,37			
40	39,5	40,5	38,75	41,25						3,96	6,35	9,23			
45	44,5	45,5	43,75	46,25						4,34	6,99	10,1			
50	49,5	50,5	48,75	51,25						4,73	7,59	11			
55	54,4	55,6	53,5	56,5						5,12	8,21	11,9			
60	59,4	60,6	58,5	61,5						5,5	8,83	12,7			
65	64,4	65,6	63,5	66,5						5,89	9,45	13,6			
70	69,4	70,6	68,5	71,5						6,28	10,1	14,4			
(75)	74,4	75,6	73,5	76,5							10,7	15,3			
80	79,4	80,6	78,5	81,5							11,3	16,2			

1) P = Gewindesteigung

2) $a_{\min} \geq 1 P$

3) Siehe hierzu Erläuterungen:

Eingeklammerte Größen sind möglichst zu vermeiden.

Produktklasse A oberhalb der — — — — Stufenlinie

Produktklasse B unterhalb der — — — — Stufenlinie

In ISO 4017 liegt der handelsübliche Bereich innerhalb der — Stufenlinien

Tabelle. (Fortsetzung)

Gewinde d		(M 7)	M 8	M 10	M 12	(M 14)	M 16	(M 18)	M 20
$P 1)$		1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5
$a 2)$	max.	3	3,75	4,5	5,25	6	6	7,5	7,5
c	min.	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,2	0,2	0,2
	max.	0,5	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8
d_s	max.	7,8	9,2	11,2	13,7	15,7	17,7	20,2	22,4
$d_w 3)$	min. Produktklasse	A 9,6	11,6	14,6	15,6	16,6	17,4	19,6	20,5
		B 9,4	11,4	14,4	15,4	16,4	17,2	19,2	20,1
e	min. Produktklasse	A 12,12	14,38	17,77	18,90	20,03	21,1	23,36	24,49
		B 11,94	14,20	17,59	18,72	19,85	20,88	22,78	23,91
k	Nennmaß	4,8	5,3	6,4	7,5	8,8	10	11,5	12,5
	Produktklasse A min.	4,65	5,15	6,22	7,32	8,62	9,82	11,28	12,28
		max.	4,95	5,45	6,56	7,68	8,98	10,18	11,72
	Produktklasse B min.	4,56	5,06	6,11	7,21	8,51	9,71	11,15	12,15
		max.	5,04	5,54	6,69	7,79	9,09	10,29	11,85
k'	min.	3,19	3,54	4,28	5,05	5,96	6,8	7,8	8,5
r	min.	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8
s	max. = Nennmaß s	11	13	16	17	18	19	21	22
	min. Produktklasse	A 10,73	12,73	15,70	16,73	17,73	18,67	20,67	21,67
		B 10,57	12,57	15,57	16,57	17,57	18,48	20,16	21,16
l	Produktklasse	Gewicht (7,85 kg/dm ³) in kg je 1000 Stück \approx							
Nennmaß	A min.	max.	B min.	max.					
(7)	6,71	7,29	—	—	5,6				
8	7,71	8,29	—	—	5,85	8,5	15,2		
10	9,71	10,29	—	—	6,35	9,1	16,2	23,3	38
12	11,65	12,35	—	—	6,85	9,8	17,2	25	40
(14)	13,65	14,35	—	—	7,35	10,5	18,2	26,4	42
16	15,65	16,35	—	—	7,85	11,1	19,2	27,7	44
(18)	17,65	18,35	—	—	8,35	11,7	20,2	29,1	46
20	19,58	20,42	—	—	8,85	12,3	21,2	31	48
(22)	21,58	22,42	—	—	9,35	12,9	22,2	33	50
25	24,58	25,42	—	—	10	13,9	23,7	34,1	53
(28)	27,58	28,42	—	—	10,7	14,9	25,2	36,2	55,9
30	29,58	30,42	—	—	11,3	15,5	26,2	37,7	57,9
35	34,5	35,5	—	—	12,5	17,1	28,7	41,3	62,9
40	39,5	40,5	—	—	13,8	18,7	31,2	44,9	67,9
45	44,5	45,5	—	—	15	20,3	33,7	48,5	72,9
50	49,5	50,5	—	—	16,3	21,8	36,2	52	77,9
55	54,4	55,6	—	—	17,5	23,4	38,7	55,6	82,8
60	59,4	60,6	—	—	18,7	25	41,3	58,2	87,8
65	64,4	65,6	—	—	20	26,6	43,8	62,8	92,8
70	69,4	70,6	68,5	71,5	21,2	28,2	46,3	66,4	97,9
(75)	74,4	75,6	73,5	76,5	22,5	29,8	48,8	70	102
80	79,4	80,6	78,5	81,5	23,7	31,4	51,3	73,6	107
(85)	84,3	85,7	83,25	86,75	25	33	53,8	77,2	112
90	89,3	90,7	88,25	91,75	26,2	34,6	56,3	80,8	117
(95)	94,3	95,7	93,25	96,75	27,5	35,2	59,8	84,4	122
100	99,3	100,7	98,25	101,75	28,7	37,7	61,3	88	127
110	109,3	110,7	108,25	111,75		40,9	66,4	95,2	137
120	119,3	120,7	118,25	121,75			71,4	102	147
130	129,2	130,8	128	132			76,4	109	157
140	139,2	140,8	138	142			81,4	116	167
150	149,2	150,8	148	152			86,4	123	177
160	159,2	160,8	158	162					
(170)	169,2	170,8	168	172					
180	179,2	180,8	178	182					
(190)	189,08	190,92	187,7	192,3					
200	199,08	200,92	197,7	202,3					

Für die Größen M 10, M 12, M 14 und M 22 gelten die Gewichte für Sechskantschrauben mit den bisherigen Schlüsselweiten 17, 19, 22 und 32 mm.
1), 2) und 3) siehe Seite 2

Tabelle. (Fortsetzung)

Gewinde d				(M 22)	M 24	(M 27)	M 30	(M 33)	M 36	(M 39)	
P 1)				2,5	3	3	3,5	3,5	4	4	
a 2) max.				7,5	9	9	10,5	10,5	12	12	
c				min.	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	
				max.	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	1	
d_s max.				24,4	26,4	30,4	33,4	36,4	39,4	42,4	
d_w 3)	min. Produktklasse	A	30	31,7	33,6	38	42,7	46,5	51,1	55,9	
		B	29,5	31,4	33,2						
e	min. Produktklasse	A	35,72	37,72	39,98	45,20	50,85	55,37	60,79	66,44	
		B	35,03	37,29	39,55						
Nennmaß				14	15	17	18,7	21	22,5	25	
k	Produktklasse	A	min.	13,78	14,78	—	—	—	—	—	
			max.	14,22	15,22	—	—	—	—		
		B	min.	13,65	14,65	16,65	18,28	20,58	22,08	24,58	
			max.	14,35	15,35	17,35	19,12	21,42	22,92	25,42	
k' min.				9,6	10,3	11,7	12,8	14,4	15,5	17,2	
r min.				0,8	0,8	1	1	1	1	1	
max. = Nennmaß s				32	34	36	41	46	50	55	60
s	min. Produktklasse	A	31,61	33,38	35,38	40	45	49	53,8	58,8	
		B	31	33	35						
l Produktklasse A B					Gewicht (7,85 kg/dm ³) in kg je 1000 Stück ≈						
Nennmaß	min.	max.	min.	max.							
16	15,65	16,35	15,1	16,9	133	173					
(18)	17,65	18,35	17,1	18,9	137	178					
20	19,58	20,42	18,95	21,05	143	184					
(22)	21,58	22,42	20,95	23,05	148	190	269				
25	24,58	25,42	23,95	26,05	155	199	280				
(28)	27,58	28,42	26,95	29,05	161	200	292				
30	29,58	30,42	28,95	31,05	168	214	310				
35	34,5	35,5	33,75	36,25	181	229	319	424	543	670	
40	39,5	40,5	38,75	41,25	193	244	338	448	572	714	
45	44,5	45,5	43,75	46,25	206	259	358	472	601	748	
50	49,5	50,5	48,75	51,25	219	274	377	496	630	783	
55	54,4	55,6	53,5	56,5	232	289	397	519	659	817	
60	59,4	60,6	58,5	61,5	244	304	416	543	688	851	
65	64,4	65,6	63,5	66,5	257	319	435	566	717	886	
70	69,4	70,6	68,5	71,5	269	334	454	590	746	910	
(75)	74,4	75,6	73,5	76,5	282	348	473	614	775	950	
80	79,4	80,6	78,5	81,5	295	363	492	637	806	990	
(85)	84,3	85,7	83,25	86,75	308	378	512	661	837	1020	
90	89,3	90,7	88,25	91,75	321	393	531	685	866	1060	
(95)	94,3	95,7	93,25	96,75	333	408	550	708	891	1100	
100	99,3	100,7	98,25	101,75	346	423	569	732	920	1140	
110	109,3	110,7	108,25	111,75	371	453	608	779	978	1200	
120	119,3	120,7	118,25	121,75	397	483	647	827	1040	1260	
130	129,2	130,8	128	132	421	513	685	874	1090	1330	
140	139,2	140,8	138	142	448	543	724	921	1150	1400	
150	149,2	150,8	148	152	473	572	762	969	1210	1470	
160	159,2	160,8	158	162	498	602	801	1010	1270	1540	
(170)	169,2	170,8	168	172	523	632	839	1060	1330	1610	
180	179,2	180,8	178	182	548	662	875	1110	1390	1680	
(190)	189,08	190,92	187,7	192,3	573	692	911	1160	1440	1740	
200	199,08	200,92	197,9	202,3	598	722	947	1210	1500	1810	

1), 2) und 3) siehe Seite 2

1), 2) und 3) siehe Seite 2

Tabelle. (Fortsetzung)

Gewinde d			M 42	(M 45)	M 48	(M 52)
P 1)			4,5	4,5	5	5
a 2)	max.		13,5	13,5	15	15
c	min.		0,3	0,3	0,3	0,3
	max.		1	1	1	1
d_a	max.		45,6	48,6	52,6	56,6
d_w	min.		59,9	64,7	69,4	74,2
e	min.		71,3	76,95	82,60	88,25
k	Nennmaß		26	28	30	33
	min.		25,58	27,58	29,58	32,5
	max.		26,42	28,42	30,42	33,5
k'	min.		17,9	19,3	20,9	22,8
r	min.		1,2	1,2	1,6	1,6
s	max. = Nennmaß s		65	70	75	80
	min.		63,1	68,1	73,1	78,1
Nennmaß	l Produktklasse B		Gewicht (7,85 kg/dm ³) in kg je 1000 Stück ≈			
	min.	max.				
35	34,5	35,5	1090	1330	1590	
40	39,5	40,5				
45	44,5	45,5				
50	49,5	50,5	1180	1430	1710	2090
55	54,4	55,6	1230	1490	1770	2170
60	59,4	60,6	1270	1540	1830	2240
65	65,4	65,6	1310	1600	1890	2310
70	69,4	70,6	1370	1650	1950	2390
(75)	74,4	75,6	1410	1710	2010	2460
80	79,4	80,6	1460	1760	2080	2540
(85)	84,3	85,7	1500	1810	2140	2610
90	89,3	90,7	1550	1870	2200	2680
(95)	94,3	95,7	1600	1920	2260	2750
100	99,3	100,7	1650	1980	2320	2830
110	109,3	110,7	1740	2090	2450	2970
120	119,3	120,7	1840	2190	2570	3120
130	129,2	130,8	1930	2300	2690	3260
140	139,2	140,8	2020	2410	2820	3410
150	149,2	150,8	2120	2520	2940	3550
160	159,2	160,8	2210	2630	3060	3700
(170)	169,2	170,8	2300	2740	3180	3850
180	179,2	180,8	2400	2850	3310	4000
(190)	189,08	190,92	2500	2960	3430	4150
200	199,08	200,92	2590	3060	3560	4300

1), 2) siehe Seite 2

1), 2) siehe Seite 2

Oblicherweise werden die Schrauben in den durch Gewichtsangabe gekennzeichneten Größen hergestellt.

Die Gewichte sind nur Anhaltswerte. Sie sind in ISO 4017 nicht enthalten.

4 Technische Lieferbedingungen

Werkstoff		Stahl	Nichtrostender Stahl	Nichteisenmetall
Allgemeine Anforderungen		nach DIN 267 Teil 1		
Gewinde	Toleranz	6g ³⁾		
	Norm	ISO 261, ISO 965, DIN 13 Teil 12 und Teil 15		
Mechanische Eigenschaften	Festigkeitsklasse (Werkstoff)	8.8, 5.6, 10.9	$\leq M 20$: A2-70 A4-70 $> M 20 \leq M 39$: A2-50 A4-50 $\leq M 39$: C3, C4 $> M 39$: nach Vereinbarung	ZB, CU2, CU3
		$> M 39$: nach Vereinbarung		
	Norm	DIN ISO 898 Teil 1	ISO 3506 DIN 267 Teil 11, 2)	DIN 267 Teil 18
Zulässige Maß- und Formabweichungen	Produktklasse	A für Produkte bis M 24 und $l \leq 10 d$ bzw. 150 mm ¹⁾ B für Produkte über M 24 oder $l > 10 d$ bzw. 150 mm ¹⁾		
	Norm	DIN ISO 4759 Teil 1		
Oberfläche	wie hergestellt	ab 8.8 geschwärzt (thermisch oder chemisch)	blank	blank
		Für die Rauheiten der Oberflächen gilt DIN 267 Teil 2 (z. Z. Entwurf).		
		Für die zulässigen Oberflächenfehler gilt DIN 267 Teil 19.		
		Für galvanischen Oberflächenschutz gilt DIN 267 Teil 9 ³⁾ .		
Annahmeprüfung		Für Feuerverzinkung gilt DIN 267 Teil 10.		
		Für die Annahmeprüfung gilt DIN 267 Teil 5		

1) Maßgebend ist der kleinere Wert.

2) Die Norm ISO 3506 ist in DIN 267 Teil 11 enthalten.

3) Nur für Schrauben ohne Oberflächenschutz. 6g gestattet das Aufbringen üblicher Schichtdicken nach DIN 267 Teil 9 wobei die Nulllinie nicht überschritten werden darf. Je nach geforderter Schichtdicke muß ein größeres Grundabmaß als das der g-Lage gewählt werden. Ein größeres Grundabmaß kann die Abstreifbarkeit der Schraube-Mutter-Verbindung beeinträchtigen.

1) Maßgebend ist der kleinere Wert.

2) Die Norm ISO 3506 ist in DIN 267 Teil 11 enthalten.

3) Nur für Schrauben ohne Oberflächenschutz. 6g gestattet das Aufbringen üblicher Schichtdicken nach DIN 267 Teil 9 wobei die Nulllinie nicht überschritten werden darf. Je nach geforderter Schichtdicke muß ein größeres Grundabmaß als das der g-Lage gewählt werden. Ein größeres Grundabmaß kann die Abstreiffestigkeit der Schraube-Mutter-Verbindung beeinträchtigen.

5 Bezeichnung

Bezeichnung einer Sechskantschraube mit Gewinde $d = M 12$, Nennlänge $l = 80$ mm und Festigkeitsklasse (Werkstoff) 8.8:
Sechskantschraube DIN 933 – M 12 x 80 – 8.8

Bei dieser Bezeichnung gelten für die Größen M 10, M 12, M 14 und M 22 die gerasterten bisherigen Schlüsselweiten 17, 19, 22 und 32 mm.

Sollen diese Größen mit den neuen, nicht gerasterten Schlüsselweiten nach DIN ISO 272 (16, 18, 21 und 34 mm) geliefert werden, so ist die Schlüsselweite (SW) in die Bezeichnung einzufügen, z. B.:

Sechskantschraube DIN 933 – M 12 x 80 – SW 18 – 8.8

Wird für Größen bis M 24 bei Längen über 150 mm bzw. mit $l > 10 d$ oder für Größen über M 24 die Produktklasse A gewünscht, so ist die Produktklasse in der Bezeichnung anzugeben, z. B.:

Sechskantschraube DIN 933 – M 30 x 100 – 8.8 – A

Für die Bezeichnung von Formen und Ausführungen mit zusätzlichen Bestellangaben gilt DIN 962.

Für die Bezeichnung von Ausführungen mit unverlierbaren Unterlegteilen (Kombi-Schrauben) gilt DIN 6900.

Für die Bezeichnung von Ausführungen mit gewindefurchenden Eigenschaften gilt DIN 7500.

Die internationale Bezeichnung für die nicht gerasterten Angaben nach ISO 4017 lautet z. B.:

Hexagon head screw ISO 4017 M 12 x 80 – 8.8

Vis à tête hexagonale ISO 4017 M 12 x 80 – 8.8

Zum gegenwärtigen Zeitpunkt ist bei dieser Bezeichnung eine Annahmeprüfung durch DIN 267 Teil 5 nicht eingeschlossen.

Für Schrauben nach dieser Norm gilt Sachmerkmal-Leiste DIN 4000 – 2 – 1.

Anmerkung 2: Die Norm ISO 4017 enthält nicht die bisherigen Größen M 1,7, M 2,3 und M 2,6. Sie sind auch in der internationalen Gewindeauswahl für Schrauben und Muttern nicht enthalten und sollen nicht mehr verwendet werden. Mit Rücksicht auf vorhandene Unterlagen und auf den Ersatzteilbedarf können sie jedoch noch nach DIN 933 bestellt werden. Für die Maße der Schrauben gilt nachfolgende Tabelle. Für das Gewinde gilt DIN 13 Teil 1 und Teil 15.

Gewinde d	M 1,7	M 2,3	M 2,6
b	9	11	11
c	—	—	—
d_a max.	2,1	2,9	3,2
e min.	3,82	4,95	5,51
k js14	1,2	1,6	1,8
r min.	0,1	0,1	0,1
s h13	3,5	4,5	5
l $\pm 1/2 IT 15$	Gewicht (7,85 kg/dm ³) in kg je 1000 Stück \approx		
2	0,125		
3	0,135	0,290	0,383
4	0,145	0,310	0,413
5	0,155	0,340	0,443
6	0,170	0,360	0,473
(7)	0,185	0,390	0,513
8	0,195	0,410	0,543
10	0,225	0,470	0,603
12	0,255	0,520	0,673
(14)	0,285	0,570	0,740
16	0,315	0,620	0,806
(18)		0,670	0,873
20		0,720	0,933
(22)			1,00
25			1,09

Anmerkung 2: Der Bereich der handelsüblichen Längen ist in ISO 4017 durch Stufenlinien abgegrenzt ($l = 2 d$ bis $10 d$). Diese Abgrenzung entspricht nicht dem allgemeinen nationalen Bedarf. Für diese wurde der bisherige Bereich aus DIN 933 beibehalten und durch Gewichtsangaben gekennzeichnet.

Anmerkung 3: Die Norm ISO 4017 enthält einen Anhang mit Informationen, die sich auf das Technische Komitee ISO/TC 2 beziehen und keine normativen Festlegungen darstellen. Deshalb wurde auf eine Wiedergabe dieses Anhanges verzichtet.

Zitierte Normen

a) in ISO 4017 – 1979

ISO 261 – 1973	ISO general purpose metric screw threads – General plan Metrisches ISO-Gewinde für Schrauben – Übersichtsplan (siehe DIN 13 Teil 12)
ISO 888 – 1976	Bolts, screws and studs – Nominal lengths and thread lengths for general purpose bolts (keine vergleichbare DIN-Norm; die ISO-Norm ist in den betroffenen DIN-Normen über Schrauben berücksichtigt worden)
ISO 898/1 – 1978	Mechanical properties of fasteners – Part 1: Bolts, screws and studs Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen – Teil 1: Schrauben (siehe DIN ISO 898 Teil 1)
ISO 965/1 – 1980	ISO general purpose metric screw threads – Tolerances – Part 1: Principles and basic data Metrisches ISO-Gewinde für Schrauben – Toleranzen – Teil 1: Grundlagen des Toleranzsystems (siehe DIN 13 Teil 14)
ISO 965/2 – 1980	ISO general purpose metric screw threads – Tolerances – Part 2: Limits of sizes for general purpose bolt and nut threads – Medium quality Metrisches ISO-Gewinde für Schrauben – Toleranzen – Teil 2: Grundabmaße und Toleranzen für Schrauben und Muttern für allgemeine Anwendungsfälle, Toleranzqualität mittel (siehe DIN 13 Teil 15)
ISO 3506 – 1979	Corrosion-resistant stainless steel fasteners – Specifications Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen aus nichtrostenden Stählen (siehe DIN 267 Teil 11)
ISO 4759/1 – 1978	Tolerances for fasteners – Part 1: Bolts, screws and nuts with thread diameters $\geq 1,6 < 150$ mm and product grades A, B and C Toleranzen für Verbindungselemente – Teil 1: Schrauben und Muttern mit Gewindedurchmessern von 1,6 bis 150 mm in Produktklassen A, B und C (siehe DIN ISO 4759 Teil 1)

b) in der vorliegenden Norm

DIN 13 Teil 1	Metrisches ISO-Gewinde; Regelgewinde von 1 bis 68 mm Gewindedurchmesser; Nennmaße
DIN 13 Teil 12	Metrisches ISO-Gewinde; Regel- und Feingewinde von 1 bis 300 mm Durchmesser, Auswahl für Durchmesser und Steigungen
DIN 13 Teil 15	Metrisches ISO-Gewinde; Grundabmaße und Toleranzen für Gewinde ab 1 mm Durchmesser
DIN 78	Gewindeenden, Schraubenüberstände für Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13
DIN 267 Teil 1	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Allgemeine Anforderungen
DIN 267 Teil 2	(z. Z. Entwurf) Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Ausführung und Maßgenauigkeit
DIN 267 Teil 5	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Annahmeprüfung
DIN 267 Teil 9	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Teile mit galvanischen Überzügen
DIN 267 Teil 10	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Feuerverzinkte Teile
DIN 267 Teil 11	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen mit Ergänzungen zu ISO 3506, Teile aus rost- und säurebeständigen Stählen
DIN 267 Teil 18	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Teile aus Nichteisenmetallen
DIN 267 Teil 19	Mechanische Verbindungselemente; Technische Lieferbedingungen, Oberflächenfehler an Schrauben
DIN 931 Teil 1	Sechskantschrauben mit Schaft; Gewinde M 1,6 bis M 39, Produktklassen A und B, ISO 4014 modifiziert
DIN 962	Schrauben und Muttern, Bezeichnungsangaben, Formen und Ausführungen
DIN 4000 Teil 2	Sachmerkmal-Leisten für Schrauben und Muttern
DIN 6900	Kombi-Schrauben
DIN 7500	Gewindefurchende Schrauben für metrisches ISO-Gewinde
DIN ISO 273	Mechanische Verbindungselemente; Durchgangslöcher für Schrauben
DIN ISO 898 Teil 1	Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen; Schrauben
DIN ISO 4759 Teil 1	Mechanische Verbindungselemente; Toleranzen für Schrauben und Muttern mit Gewindedurchmessern von 1,6 bis 150 mm; Produktklassen A, B und C

Frühere Ausgaben

DIN KrK 144: 02.31; DIN Kr 553: 09.35; DIN 933 Teil 1: 07.26, 04.42; DIN 933 Teil 2: 07.26, 04.42, 12.52, 03.63; DIN 933: 12.67, 12.70

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe Dezember 1970, wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Der Inhalt der Norm wurde mit der Internationalen Norm ISO 4017 abgestimmt.
- b) Für die Größen M 10, M 12, M 14 und M 22 wurden die Schlüsselweiten nach DIN ISO 272 zusätzlich zu den bisherigen aufgenommen.
- c) Die in der internationalen Gewindeauswahl für Schrauben und Muttern nicht enthaltenen Größen M 1,7, M 2,3 und M 2,6 wurden in eine Anmerkung hineingenommen. Sie sollen zu gegebener Zeit ganz gestrichen werden.
- d) Kopfauflage und Übergang vom Schaft zum Kopf wurden im Detail bemaßt (siehe hierzu Erläuterungen).
- e) Die Kopfhöhen k wurden bei einigen Größen geringfügig geändert (siehe hierzu Erläuterungen).
- f) Ergänzend zu den Nennmaßen bzw. anstelle der Nennmaße wurden die nach DIN ISO 4759 Teil 1 errechneten Grenzmaße aufgenommen.
- g) Anstelle einer bestimmten Kuppenhöhe (bisher Maß z_1) am Gewindeende wurde ein maximaler Bereich von $2P$ für unvollständiges Gewinde (Kuppe einschließlich Übergang) angegeben.
- h) Anstelle der bisherigen Ausführungen m und mg wurden die Produktklassen A und B nach DIN ISO 4759 Teil 1 genannt (siehe hierzu Erläuterungen).
- j) Die in ISO 4017 nicht enthaltenen Gewichte wurden aus der vorangegangenen Ausgabe von DIN 933 übernommen.
- k) Die technischen Lieferbedingungen wurden tabellarisch mit den notwendigen Hinweisen auf die entsprechenden Normen zusammengefaßt. Sofern internationale Normen noch nicht vorliegen, wurden die jeweiligen DIN-Normen angegeben.
- l) Zur Erleichterung einer internationalen Kommunikation wurde die Bezeichnung der Schrauben nach ISO 4017 aufgeführt.

Erläuterungen

Bei der Übernahme der Internationalen Norm ISO 4017 wurden die nationalen Modifizierungen kenntlich gemacht (Rasterlösung). Dies gilt nur für den sachlichen Inhalt der Norm. Rein redaktionelle Angaben in ISO 4017 wurden nicht übernommen, soweit sie keine Bedeutung für die uneingeschränkte Anwendung der Norm und für die internationale Kommunikation haben. Wo zweckmäßig, wurden Anmerkungen aufgenommen, die die gegebene Situation zwischen ISO 4017 und DIN 933 deutlich machen.

Ergänzend zu den genannten Änderungen gegenüber der bisherigen Ausgabe von DIN 933 sind nachfolgend einige Hinweise gebracht.

Zur Änderung d):

In der vorliegenden Norm sind Kleinstmaße für den Aufledgedurchmesser d_w angegeben, die mit den Festlegungen der ISO übereinstimmen. Diese Festlegungen werden z. Z. überprüft. Untersuchungen bei Herstellern und Verbrauchern haben gezeigt, daß die jetzigen Werte nicht eingehalten werden und von der Fertigung her auch nicht erreichbar sind (Kaltfertigung).

Zu den Festlegungen der ISO wurde daher aufgrund von Messungen an Produkten verschiedener Hersteller ein deutscher Revisionsvorschlag erstellt. Entsprechend der üblichen Kaltfertigung gilt er für den Bereich von M 3 bis M 24. Nachfolgend sind die Maße gegenübergestellt.

Gewinde		M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 7	M 8	M 10
d_w min.	ISO	4,6	5,1	5,9	6,9	8,9	9,6	11,6	14,6
	Vorschlag	4,5	5	5,8	6,8	8,8	9,5	11,3	14,3

Gewinde		M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24
d_w min.	ISO	16,6	19,6	22,6	25,3	28,2	31,7	33,6
	Vorschlag	16,3	19,2	22,2	25,2	28,2	31,6	33,6

Es wird empfohlen, bei Berechnungen die vorgeschlagenen Werte zu verwenden. Sie entsprechen der bisherigen Praxis einer Kaltfertigung auf hohem Qualitätsniveau.

Zur Änderung e):

Die nachfolgende Tabelle zeigt die bisherigen und die neuen Kopfhöhen.

Gewinde		M 7	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18
k	bisher	5	5,5	7	8	9	10	12
	Nennmaß neu	4,8	5,3	6,4	7,5	8,8	10	11,5

Gewinde		M 20	M 22	M 24	M 27	M 30	M 33	M 36
k	bisher	13	14	15	17	19	21	23
	Nennmaß neu	12,5	14	15	17	18,7	21	22,5

Ergänzend zur Kopfhöhe k wurde das Maß k' angegeben. Es nennt die Mindesthöhe für den Schlüsselangriff. Innerhalb dieser Kopfhöhe müssen die Sechskantecken voll ausgeformt sein, d. h. e_{\min} darf nicht unterschritten werden.

Zur Änderung h):

Die neuen Produktklassen A und B nach DIN ISO 4759 Teil 1 sind praktisch identisch mit den bisherigen Ausführungen m und mg nach DIN 267 Teil 2. Den Produktklassen wurden auch aus fertigungstechnischen Gründen bestimmte Größen und/oder Längen zugeordnet. Die Abgrenzung berücksichtigt die übliche Fertigung (kalt – warm) und ist für die betroffenen Größen bis M 24 durch eine Stufenlinie deutlich gemacht worden.

Da DIN ISO 4759 Teil 1 zu den Produktklassen keine Oberflächenrauheiten nennt, wurde für diese auf DIN 267 Teil 2 verwiesen.

Internationale Patentklassifikation

F 16 B 35-00