

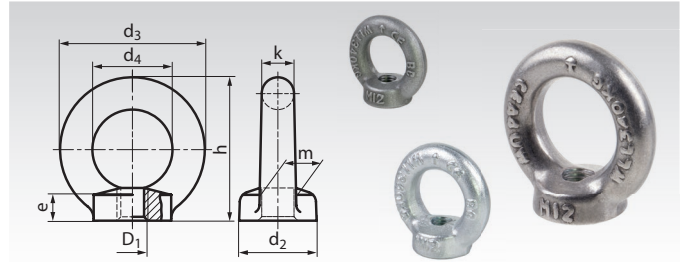
Ringmuttern DIN 582, Stahl und Edelstahl rostfrei, geschmiedete Ausführung

Werkstoff: Stahl C15E, Stahl C15E galvanisch verzinkt, Edelstahl A2 und Edelstahl A4.



- Für Hebe- und Transporttätigkeiten.
- Für sicherheitsrelevante Anwendungen und hohe Anforderungen.
- Für dauerhafte Befestigung an Transportteilen.
- Mit CE-Kennzeichen Benutzerinformation.

Temperaturbereich: -20°C bis +200°C.



Bestellangaben: z.B.: Art.-Nr. 654 586 06, Ringmutter DIN 582, M6, C15E

Artikel-Nr. C15E	Artikel-Nr. C15E verzinkt	Artikel-Nr. rostfrei A2	Artikel-Nr. rostfrei A4	D ₁ mm	d ₂ mm	d ₃ mm	d ₄ mm	e mm	h mm	k mm	m mm	F ₁ max.* kg	F ₂ max.* kg	F ₃ max.* kg	Gewicht kg
654 586 06	654 587 06	654 588 06	654 590 06	M6	20	36	20	8,5	36	8	10	75	55	38	0,05
654 586 08	654 587 08	654 588 08	654 590 08	M8	20	36	20	8,5	36	8	10	140	100	70	0,05
654 586 10	654 587 10	654 588 10	654 590 10	M10	25	45	25	10	45	10	12	230	170	115	0,09
654 586 12	654 587 12	654 588 12	654 590 12	M12	30	54	30	11	53	12	14	340	240	170	0,16
654 586 16	654 587 16	654 588 16	654 590 16	M16	35	63	35	13	62	14	16	700	500	350	0,24
654 586 20	654 587 20	654 588 20	654 590 20	M20	40	72	40	16	71	16	19	1200	860	600	0,36
654 586 24	654 587 24	654 588 24	654 590 24	M24	50	90	50	20	90	20	24	1800	1290	900	0,72
654 586 30	654 587 30	-	-	M30	65	108	60	25	109	24	28	3200	2300	1600	1,32
654 586 36	654 587 36	-	-	M36	75	126	70	30	128	28	32	4600	3300	2300	2,08
654 586 42	654 587 42	-	-	M42	85	144	80	35	147	32	38	6300	4500	3150	3,11

* Mit 6-facher Sicherheit.

Benutzerinformation laut DIN 582:2018-04

Ringmuttern nach diesen Normen dienen vornehmlich als Lastaufnahmemittel zur dauerhaften Befestigung an Bauteilen wie Motoren, Schaltschränken, Getrieben usw. zu deren Transport. Für die wechselnde Benutzung an verschiedenen zu transportierenden Gegenständen, wie z.B. Großwerkzeugen, müssen Ringmuttern mit dem nächstgrößeren Gewindedurchmesser verwendet werden. Bei Anwendung mit mehrsträngigen Anschlagmitteln sind die Regeln, z.B. nach DIN EN 818-4, zu beachten.

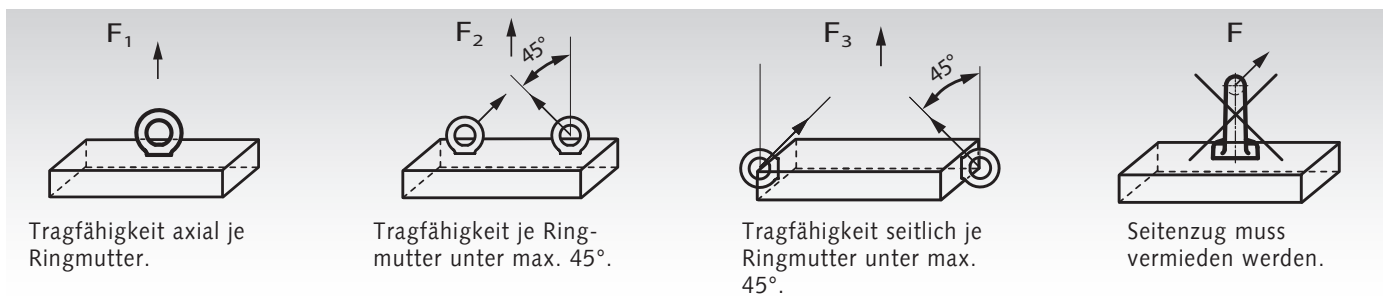
Die Tragfähigkeitsangaben in der Tabelle gelten nur, wenn

- die Ringmutter bei ausreichender Gewindetiefe vollständig eingedreht ist,
- die Ringmutter eben und vollflächig auf der Auflagefläche aufliegt,
- die eingeleiteten Kräfte vom Grundwerkstoff ohne die Sicherheit beeinträchtigende Verformungen aufgenommen werden können,
- die Länge des Gegengewindes ausreicht und die Festigkeit des Elements mit dem Gegengewinde ausreicht. Bei der Verwendung von Schrauben sollte unter dem Schraubenkopf eine Scheibe vorgesehen werden.
- die in der Tabelle als Wert F₂ angegebene Tragfähigkeit gilt bis max. 45° Neigungswinkel, die als Wert F₃ angegebene Tragfähigkeit bei seitlich eingeschraubter Ringmutter bis max. 45° Neigungswinkel in Richtung der Ringebene. Seitenzug darf nicht angewendet werden (siehe untenstehendes, letztes Bild).

Ist für eingeschraubte Ringmuttern eine bestimmte Lage zu einer Achse, Kante oder dergleichen vorgeschrieben, so sind gegebenenfalls geeignete Scheiben zu verwenden, um unzulässige Belastungen auszuschließen.

Ringmuttern sollten vor dem Gebrauch auf festen Sitz und augenfällige Beschädigungen (Korrosion, Verformung) überprüft werden. Ringmuttern mit Verformungen sollten nicht weiterbenutzt und wieder eingeschraubt werden.

Eine nachträgliche farbliche Kennzeichnung der Ringmuttern (insbesondere in rot) ist zu vermeiden, um Verwechslungen mit hochfesten Anschlagmitteln auszuschließen.



Kennzeichnung nach DIN 582:2018-04

Ringmuttern sind erhaben und dauerhaft mit Herstellerzeichen, Werkstoff-Kennzeichen (z.B. C15E oder A2), Tragfähigkeit im axialen Strang (WLL = Working Load Limit in kg, siehe Tabellenwert F₁) und Pfeil in axialer Richtung zu kennzeichnen. Außerdem ist ein Feld für die gesetzliche Kennzeichnung (z. B. CE-Kennzeichen) vorzusehen.