

## Drehbare Ringmuttern

### AUSFÜHRUNG

Ring

- Stahl, Werkstoffnummer 1.6541
- hochfest vergütet
- geschmiedet
- 100 % elektromagnetisch rissgeprüft nach EN 1677
- kunststoffbeschichtet, pink

Mutter

Stahl

Festigkeitsklasse 10 (1000 N/mm<sup>2</sup>)



### INFORMATION

Ringmuttern GN 583 sind drehbar gelagert; dadurch ist die Krachrichtung einstellbar und ein unbeabsichtigtes Auf- oder Überdrehen ausgeschlossen (möglich wie bei Ringmuttern DIN 582) (siehe Seite 1077).

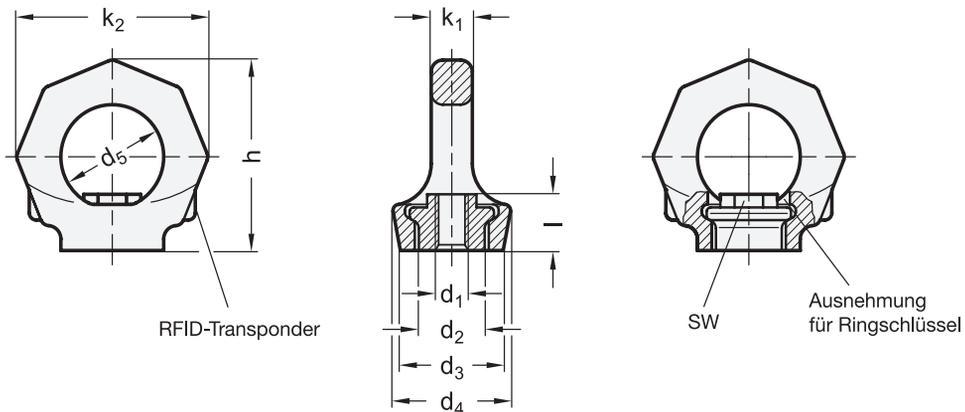
Diese Ringmuttern bieten eine hohe Belastbarkeit mit geprüfter Sicherheit (Sicherheitsfaktor 4) in allen Belastungsrichtungen.

Die in obiger Tabelle angegebene Nenntragfähigkeit ist auf dem Ring deutlich sichtbar angegeben. Sie gilt für den belastungsungünstigsten Fall der nebenstehend aufgeführten Belastungsarten.

Ringmuttern GN 583 entsprechen der Maschinenrichtlinie 2006 / 42 / EG und sind BG-geprüft.

Der integrierte RFID-Transponder dient zur eindeutigen Kennzeichnung und Identifizierung des Anschlagmittels, z. B. bei der vorgeschriebenen regelmäßigen Überprüfung.

Die Innensechskantmutter ist unverlierbar.



### GN 583

Artikelnummer	d1	d2	d3	d4	d5	h	k1	k2	l	SW	Nennlast (WLL)	⚖
GN 583-M8	M 8	16	25	28	25	45	8.5	47	14	12	0.3 t [3 kN]	101
GN 583-M10	M 10	16	25	28	25	45	8.5	47	14	12	0.4 t [4 kN]	110
GN 583-M12	M 12	20	30	34	30	55	10	56	17	14	0.75 t [7.5 kN]	160
GN 583-M16	M 16	22	35.5	40	35	66	14	65	21	19	1.5 t [15 kN]	300
GN 583-M20	M 20	29	40	50	40	74	16	75	23	24	2.3 t [23 kN]	420
GN 583-M24	M 24	35	50	60	48	90	19	90	29	30	3.2 t [32 kN]	770
GN 583-M30	M 30	44	60	75	60	112	24	112	34	36	4.5 t [45 kN]	1480



Montageverfahren										
Anzahl	1	1	2	2	2	2	2	3 und 4	3 und 4	3 und 4
Neigungswinkel	0°	90°	0°	90°	0° bis 45°	45° bis 60°	asymm.	0° bis 45°	45° bis 60°	asymm.
Faktor	1	1	2	2	1.4	1	1	2.1	1.5	1
M 8	1.00 [0.14]	0.30 t	2.00 [0.28]	0.60 t	0.42 [0.10]	0.30 t	0.30 t	0.63 t	0.45 t	0.30 t
M 10	1.00 [0.23]	0.40 t	2.00 [0.46]	0.80 t	0.56 [0.17]	0.40 t	0.40 t	0.84 t	0.60 t	0.40 t
M 12	2.00 [0.34]	0.75 t	4.00 [0.68]	1.50 t	1.00 [0.24]	0.75 t	0.75 t	1.60 t	1.12 t	0.75 t
M 16	4.00 [0.70]	1.50 t	8.00 [1.40]	3.00 t	2.10 [0.50]	1.50 t	1.50 t	3.15 t	2.25 t	1.50 t
M 20	6.00 [1.20]	2.30 t	12.00 [2.40]	4.60 t	3.22 [0.86]	2.30 t	2.30 t	4.83 t	3.45 t	2.30 t
M 24	8.00 [1.80]	3.20 t	16.00 [3.60]	6.40 t	4.48 [1.29]	3.20 t	3.20 t	6.70 t	4.80 t	3.20 t
M 30	12.00 [3.20]	4.50 t	24.00 [6.40]	9.00 t	6.30 [2.30]	4.50 t	4.50 t	9.40 t	6.70 t	4.50 t

**SICHERHEITSHINWEISE**

Die Angaben in [...] beziehen sich auf die Belastbarkeit der entsprechenden Ringmutter DIN 582. Wo diese Angabe fehlt, ist die Verwendung von Ringmuttern DIN 582 nicht erlaubt!

Die Anschraubfläche für Ringmuttern GN 583 muss plan und rechtwinklig zur Gewindebohrung (Gewindestift) sein. Eingeschraubt muss der Mutterbund fest anliegen (keine Unterlegscheibe verwenden) und der Ring um 360° drehbar sein.

Vor der Belastung ist die Ringmutter in die Krafttrichtung zu drehen. Die Ringmutter ist nicht geeignet für Drehbewegungen unter Last.

Ebenfalls gelten die Belastungswerte nur für eine Mindesteinschraublänge von 1,5 x Gewinde-Nenn Durchmesser in Stahl mit einer Mindestzugfestigkeit von 37 kp/mm<sup>2</sup>, bei einer Einsatztemperatur von -40 °C bis +100 °C. Belastbarkeit bei abweichenden Bedingungen auf Anfrage.

Tragfähigkeit unter verschiedenen Bedingungen auf Anfrage.

Weitere Anwendungsrichtlinien enthält die Bedienanleitung, die jeder Ringmutter beigelegt ist.



Maschinenelemente