

# ANNEAUX DE LEVAGE



## Applications

Les anneaux de levage mâles et femelles sont utilisés pour le levage de machines, installations ou tout autre objet ne pouvant être levé à la main ou par chariot élévateur.

## Gamme

Green Pin® propose une large gamme d'anneaux de levage mâles et femelles en grade 80 et inox. Van Beest propose aussi d'autres types d'anneaux mâles et femelles de M6 à M100, avec une C.M.U. allant de 0.07 à 40 tonnes, afin de compléter le panel Green Pin®.

## Conception

Les anneaux de levage mâles et femelles sont forgés en grade 80. Le filetage est métrique. Il existe aussi des anneaux en acier carbone C15.

Les anneaux de levage mâles et femelles sont généralement marqués avec les indications suivantes :

- Charge Maximale d'Utilisation - par exemple 0.7 t, valable pour une traction dans l'axe
- symbole du fabricant - par exemple Bs ou GP
- diamètre filetage - par exemple M16 ou 5/8"-11UNC
- code de traçabilité - par exemple A1 ou HA
- grade - C15 ou 8 (8 seulement sur les AL, EL, ADA et PAS)
- code de conformité CE - CE

## Finition

Les anneaux de levage Green Pin® sont soit peints, soit zingués. Les anneaux de levage grade 80 sont peints et fournis avec une chaussette protégeant les filets. Ne retirez cette protection que lors de l'utilisation. Les anneaux de levage grade 80 marqués Excel® sont peints en rouge. En revanche, les anneaux de levage grade 80 marqués Green Pin® sont peints en blanc.

## Certificats

Les certificats disponibles par produit sont indiqués sur chaque fiche produit. Veuillez vérifier si votre demande de certificat peut être satisfaite à la commande.

## Conseils d'utilisation

Les anneaux de levage mâles et femelles doivent être contrôlés avant toute utilisation afin de s'assurer que :

- tous les marquages sont lisibles ;
- l'anneau de levage avec la C.M.U. correcte a été choisi ;
- le filetage n'est pas endommagé et qu'il est propre ;
- les anneaux de levage ne comportent pas de criques, de chocs, de fissures ou de corrosion ;
- ne meulez, n'usinez ou ne coupez jamais un anneau de levage carbone ;
- ne modifiez, réparez ou reformez jamais un crochet par usinage, soudage, chauffage ou torsion car ceci pourrait affecter sa Charge Maximale d'Utilisation ;
- les anneaux et les autres composants sont du même grade ;
- les anneaux de levage ne sont pas utilisés en charge latérale (à l'exception de l'ADA) ;
- l'anneau porte correctement la charge ;
- l'anneau est bien positionné dans le siège du crochet ;
- les anneaux ne sont pas tordus et/ou excessivement usés ;
- les C.M.U. sont uniquement valables dans le cas de levage dans l'axe et doivent être réduites lors de travaux de levage latéraux. Pour plus de détails, veuillez-vous référer à la norme DIN 580 pour anneaux de levage mâles ou à la norme DIN 582 pour anneaux de levage femelles ;
- les C.M.U. des anneaux AL, OL et EL sont valables dans le cas de levage dans l'axe avec une tolérance d'un angle de 30° par rapport à cet axe. La C.M.U. diminue fortement au-delà de 30°. Nous recommandons l'utilisation des anneaux articulés (ADA) pour tout angle supérieur à 30° ;
- utilisé comme pièce de levage, l'anneau de levage doit toujours être vissé sur la charge de telle façon que son embase soit en contact avec la surface de cette même charge.

## Assemblage

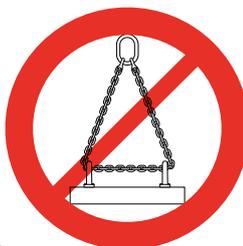
La longueur de tige doit être appropriée à la matière de la charge. La tige doit être suffisamment longue, c'est-à-dire 1.5 fois le métrique pour une matière dure (par ex. M20, longueur minimum 30 mm) et 3 fois le métrique dans une matière molle comme l'aluminium et le cuivre. Pour des matières plus molles, prévoyez une tige plus longue pour un montage traversant et envisagez de monter un écrou et une rondelle à l'extrémité de la tige. L'écrou sur la tige doit être au minimum en classe 8 ; les classes 10 et 12 sont préférables.

Le filetage de l'anneau et le taraudage de la charge doivent être compatibles et tous les deux en bon état. La profondeur du taraudage doit être supérieure d'au moins 20% par rapport à la longueur de la tige. La surface de la charge doit être plane et perpendiculaire à la tige de l'anneau afin qu'il y ait un contact parfait entre les deux.

La matière sur laquelle est fixé l'anneau de levage doit être plus résistante pour supporter les forces de levage sans subir de déformation. Les anneaux de levage doivent se monter parfaitement sur la matière de la charge à soulever. Un contact parfait entre la base de l'anneau de levage et la surface est exigée.

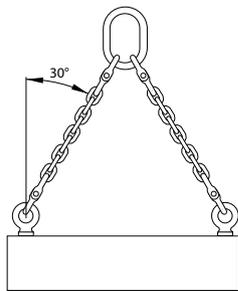


1



2

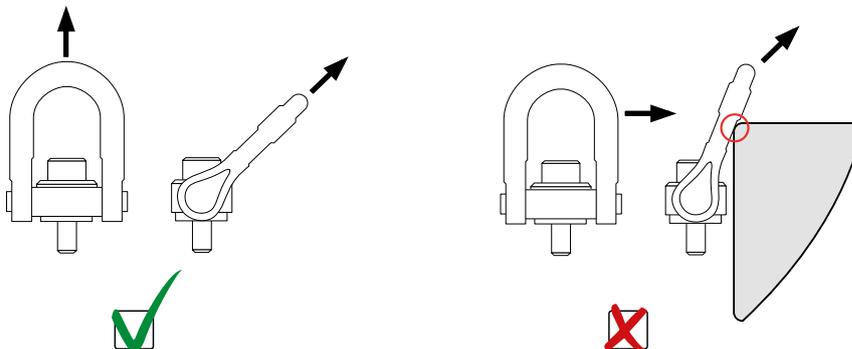
1. L'anneau de levage de la charge doit être adapté à la taille du crochet afin de se positionner correctement dans le siège du crochet.
2. N'utilisez jamais une élingue en boucle entre deux anneaux de levage. Considérez le centre de gravité de la charge pour positionner les anneaux de levage (symétrique par rapport au centre). Le taraudage doit être positionné au moins à 3 fois le diamètre de tige du bord de la charge.



Pour les anneaux AL, EL et OL, l'angle d'utilisation est limité à 30° par rapport à l'axe comme l'indique l'illustration. Au-delà de 30°, la Charge Maximale d'Utilisation baisse rapidement. Nous recommandons l'utilisation d'un anneau articulé (ADA) si l'angle est supérieur à 30°.

L'assemblage doit être fait à la main sans outil ni levier. L'anneau de levage doit être vissé jusqu'à être en contact complet avec la charge.

Pour les anneaux de levage articulés ADA, serrez la vis selon le couple de serrage recommandé (se référer au tableau du produit). Vérifiez périodiquement le couple de serrage car l'anneau peut se desserrer en cours d'utilisation. Vérifiez que l'anneau pivote et tourne librement dans toutes les directions.



Un contrôle régulier des anneaux est exigé et cette inspection doit être effectuée conformément aux normes en vigueur dans le pays d'utilisation. Ceci est nécessaire car les produits en cours d'utilisation peuvent être l'objet d'usure, d'utilisations abusives et de surcharges pouvant ainsi entraîner des déformations ou des altérations de la structure de la matière. Une inspection doit être effectuée au moins tous les six mois et même plus régulièrement si les crochets sont utilisés dans des conditions intensives.

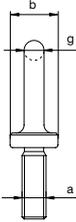
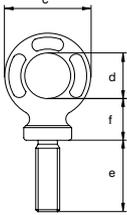
# Green Pin® Anneau de levage mâle GR80

## Grade 80 anneau de levage mâle

- Matière : acier allié, classe 80, trempé et revenu
- Coefficient de sécurité : 5 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale
- Finition : peinture rouge (R) ou blanc
- Température : -40°C jusqu'à +200°C
- Certificat : 2.1 2.2 3.1 MPI CE



AL



C.M.U.	Dia filetage	Dia embase	Dia extérieur œil	Dia intérieur œil	Longueur	Épaisseur semelle	Dia	Poids unitaire
t	a mm	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	kg
0.2	M6 x 1.00	20	34	20	20	17	7	0.05
0.4	M8 x 1.25	20	34	20	24	17	7	0.07
0.7	M10 x 1.50	20	38	22	30	19	8	0.08
1	M12 x 1.75	25	47	27	36	23	10	0.14
1.2	M14 x 2.00	30	57	30	40	27	14	0.25
1.5	M16 x 2.00	36	63	35	53	31	14	0.39
2	M18 x 2.50	36	63	35	53	31	14	0.38
2.5	M20 x 2.50	40	72	40	58	34	16	0.58
3	M22 x 2.50	42	82	45	64	38	19	1.01
4	M24 x 3.00	55	95	55	84	40	20	1.12
5	M27 x 3.00	55	95	55	84	40	20	1.18
6	M30 x 3.50	60	108	60	99	49	24	1.84
7	M33 x 3.50	60	108	60	99	49	24	2.01
8	M36 x 4.00	65	118	68	117	47	25	2.44
9	M39 x 4.00	65	118	68	117	47	25	2.62
10	M42 x 4.50	70	142	80	135	61	31	5.41
15	M45 x 4.50	70	142	80	135	61	31	4.16
18	M48 x 5.00	95	181	97	150	68	42	8.22
20	M52 x 5.00	95	181	97	150	68	42	8.55
25	M56 x 5.50	95	181	97	150	68	42	8.85
30	M60 x 5.50	95	181	97	150	68	42	9.16
36	M64 x 6.00	95	181	97	150	68	42	9.55



## Green Pin® Anneau de levage mâle recoupé selon DIN580 GR80

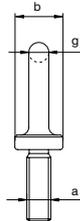
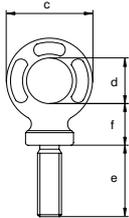
### Grade 80 anneau de levage mâle recoupé selon DIN580

- Matière : acier allié, classe 80, trempé et revenu
- Coefficient de sécurité : 5 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale
- Finition : peinture rouge (R) ou blanc
- Température : -40°C jusqu'à +200°C
- Certificat : 

2.1	2.2	3.1	MPI <sup>b</sup>	CE
-----	-----	-----	------------------	----



ALDIN



C.M.U.	Dia filetage	Dia embase	Dia extérieur oeil	Dia intérieur oeil	Longueur	Épaisseur semelle	Dia	Poids unitaire
t	a mm	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	kg
0.2	M6 x 1.00	20	34	20	13	17	7	0.05
0.4	M8 x 1.25	20	34	20	13	17	7	0.05
0.7	M10 x 1.50	20	38	22	17	19	8	0.07
1	M12 x 1.75	25	47	27	21	23	10	0.13
1.2	M14 x 2.00	30	57	30	27	27	14	0.24
1.5	M16 x 2.00	36	63	35	27	31	14	0.34
2	M18 x 2.50	36	63	35	30	31	14	0.38
2.5	M20 x 2.50	40	72	40	30	34	16	0.52
3	M22 x 2.50	42	82	45	36	38	19	0.67
4	M24 x 3.00	55	95	55	36	40	20	0.99
5	M27 x 3.00	55	95	55	45	40	20	1.08
6	M30 x 3.50	60	108	60	45	49	24	1.66
7	M33 x 3.50	60	108	60	54	49	24	1.74
8	M36 x 4.00	65	118	68	54	47	25	2.01
9	M39 x 4.00	65	118	68	63	47	25	2.08
10	M42 x 4.50	70	142	80	63	61	31	3.37
15	M45 x 4.50	70	142	80	68	61	31	3.47
18	M48 x 5.00	95	181	97	68	68	42	7.17
20	M52 x 5.00	95	181	97	78	68	42	7.25
25	M56 x 5.50	95	181	97	78	68	42	7.52
30	M60 x 5.50	95	181	97	90	68	42	7.78
36	M64 x 6.00	95	181	97	90	68	42	8.12

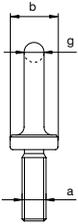
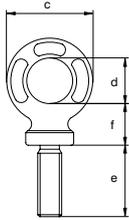
# Green Pin® Anneau de levage mâle UNC GR80

## Grade 80 anneau de levage mâle UNC

- Matière : acier allié, classe 80, trempé et revenu
- Coefficient de sécurité : 5 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale
- Finition : peinture rouge (R) ou blanc
- Température : -40°C jusqu'à +200°C
- Certificat : 2.1 2.2 3.1 MPI CE



ALUNC



C.M.U.	Dia filetage	Dia embase	Dia extérieur oeil	Dia intérieur oeil	Longueur	Épaisseur semelle	Dia	Poids unitaire
t	a pouces	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	kg
0.2	1/4 - 20UNC	20	34	20	20	17	7	0.05
0.55	5/16 - 18UNC	20	34	20	24	17	7	0.06
0.7	3/8 - 16UNC	20	38	22	30	19	8	0.08
1	1/2 - 13UNC	25	47	27	36	23	10	0.14
1.5	5/8 - 11UNC	36	63	35	53	31	14	0.38
2.5	3/4 - 10UNC	40	72	40	58	34	16	0.55
3	7/8 - 9UNC	42	82	45	64	38	19	0.81
4	1 - 8UNC	55	95	55	84	40	20	1.14
5	1 1/8 - 7UNC	55	95	55	84	40	20	1.21
6	1 1/4 - 7UNC	60	108	60	99	49	24	1.91
8	1 1/2 - 6UNC	65	118	68	117	47	25	2.52



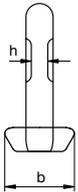
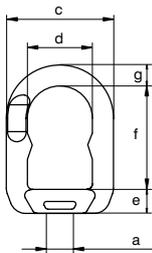
## Green Pin® Anneau de levage femelle GR80

### Grade 80 anneau de levage femelle

- **Matière :** acier allié, classe 80, trempé et revenu
- **Coefficient de sécurité :** 5 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale
- **Finition :** peinture rouge (R) ou blanc
- **Température :** -40°C jusqu'à +200°C
- **Certificat :** 2.1 2.2 3.1 MPI<sup>b</sup> CE



EL



C.M.U.	Dia filetage	Dia embase	Largeur	Largeur intérieure	Épaisseur semelle	Longueur intérieure	Dia	Épaisseur	Poids unitaire
t	a mm	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	h mm	kg
0.2	M6 x 1.00	31	51	30	14	44	11	6	0.15
0.4	M8 x 1.25	31	51	30	14	44	11	6	0.15
0.7	M10 x 1.50	31	51	30	14	44	11	6	0.15
1	M12 x 1.75	39	56	32	15	48	12	6	0.29
1.2	M14 x 2.00	39	56	32	15	48	12	6	0.29
1.5	M16 x 2.00	44	65	37	16	60	14	8	0.38
2	M18 x 2.50	44	65	37	16	60	14	8	0.38
2.5	M20 x 2.50	44	65	37	16	60	14	8	0.38
3	M22 x 2.50	52	79	48	21	75	16	11	0.63
4	M24 x 3.00	52	79	48	21	75	16	11	0.63
5	M27 x 3.00	52	79	48	21	75	16	11	0.63
6	M30 x 3.50	66	96	58	25	88	21	14	1.11
7	M33 x 3.50	66	96	58	25	88	21	14	1.11
8	M36 x 4.00	84	121	73	39	100	25	17	2.22
9	M39 x 4.00	84	121	73	39	100	25	17	2.22
10	M42 x 4.50	84	121	73	39	100	25	17	2.22
15	M45 x 4.50	90	132	82	42	121	25	22	2.73
18	M48 x 5.00	90	132	82	42	121	25	22	2.73

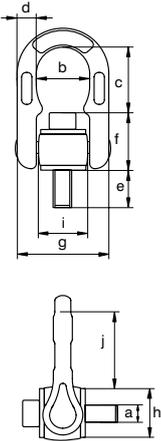
# Green Pin® Anneau double articulation GR80

## Grade 80 anneau double articulation

- Matière : acier allié, classe 80, trempé et revenu
- Coefficient de sécurité : 5 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale
- Finition : peinture rouge (R) ou blanc
- Température : -40°C jusqu'à +200°C
- Certificat : 2.1 2.2 3.1 MPI CE
- Remarque : les C.M.U. indiquées ci-dessous sont données dans la situation la plus défavorable, soit 90°



ADA



C.M.U.	Dia filetage	Largeur intérieure	Longueur intérieure	Dia	Longueur	Épaisseur semelle	Largeur extérieure	Dia embase	Dia embase	Longueur intérieure	Clé hex	Torsion	Poids unitaire
t	a mm	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	h mm	i mm	j mm	mm	Nm	kg
0.4	M8 x 1.25	35	41	13	18	35	68	34	38	43	6	6.5	0.43
0.7	M10 x 1.5	35	39	13	18	37	68	34	38	43	8	13	0.44
1	M12 x 1.75	35	36	13	22	39	68	34	38	43	10	22	0.46
1.3	M14 x 2.0	35	35	13	22	42	68	34	38	43	12	35	0.47
1.6	M16 x 2.0	35	42	13	28	43	68	34	38	52	14	55	0.52
2	M18 x 2.5	35	40	13	28	45	68	34	38	52	14	80	0.54
2.5	M20 x 2.5	35	38	13	32	47	68	34	38	52	17	110	0.59
3	M22 x 2.5	53	57	20	33	69	105	49	56	71	17	150	1.88
4	M24 x 3.0	53	55	20	39	71	105	49	56	71	19	190	1.93
5	M27 x 3.0	53	61	20	45	65	105	49	56	71	19	280	1.96
6.3	M30 x 3.5	53	61	20	45	65	105	49	56	71	19	380	2.03
7	M33 x 3.5	71	87	30	54	83	146	68	77	98	19	520	5.28
10	M36 x 4.0	71	87	30	54	84	146	68	77	98	19	600	5.35
10	M39 x 4.0	71	87	30	63	84	146	68	77	98	19	870	5.45
12.5	M42 x 4.5	71	87	30	63	84	146	68	77	98	19	1000	5.56

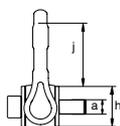
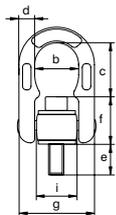


## Green Pin® Anneau double articulation UNC GR80

### Grade 80 anneau double articulation UNC



ADAUNC



- **Matière :** acier allié, classe 80, trempé et revenu
- **Coefficient de sécurité :** 5 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale
- **Finition :** peinture rouge (R) ou blanc
- **Température :** -40°C jusqu'à +200°C
- **Certificat :** 2.1 2.2 3.1 MPI<sup>b</sup> CE
- **Remarque :** les C.M.U. indiquées ci-dessous sont données dans la situation la plus défavorable, soit 90°

C.M.U.	Dia filetage	Largeur intérieure	Longueur intérieure	Dia	Longueur	Épaisseur semelle	Largeur extérieure	Dia embase	Dia embase	Longueur intérieure	Clé hex	Torsion	Poids unitaire
t	a pouces	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	h mm	i mm	j mm	mm	Nm	kg
0.4	5/16 - 18UNC	35	41	13	18	35	68	34	38	43	6	6.5	0.43
0.6	3/8 - 16UNC	35	39	13	18	37	68	34	38	43	8	13	0.44
1	1/2 - 13UNC	35	36	13	24	39	68	34	38	43	10	22	0.46
1.7	5/8 - 11UNC	35	42	13	31	43	68	34	38	52	13	55	0.54
2.5	3/4 - 10UNC	35	38	13	31	47	68	34	38	52	16	110	0.55
3.5	7/8 - 9UNC	53	57	20	37	69	105	49	56	71	19	150	1.88
4.5	1 - 8UNC	53	55	20	43	71	105	49	56	71	19	190	1.93

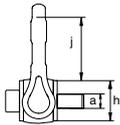
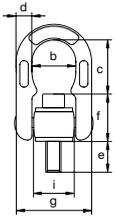
# Green Pin® Anneau double articulation grande longueur GR80

## Grade 80 anneau double articulation grande longueur

- Matière : acier allié, classe 80, trempé et revenu
- Coefficient de sécurité : 5 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale
- Finition : peinture rouge (R) ou blanc
- Température : -40°C jusqu'à +200°C
- Certificat : 2.1 2.2 3.1 MPI CE
- Remarque : les C.M.U. indiquées ci-dessous sont données dans la situation la plus défavorable, soit 90°



ADAL



C.M.U.	Dia filetage	Largeur intérieure	Longueur intérieure	Dia	Longueur	Épaisseur semelle	Largeur extérieure	Dia embase	Dia embase	Longueur intérieure	Clé hex mm	Torsion Nm	Poids unitaire kg
t	a mm	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	h mm	i mm	j mm	mm	Nm	kg
0.4	M8 x 1.25	35	41	13	52	35	68	34	38	43	6	6.5	0.46
0.4	M8 x 1.25	35	41	13	92	35	68	34	38	43	6	6.5	0.47
0.7	M10 x 1.5	35	39	13	62	37	68	34	38	43	8	13	0.47
0.7	M10 x 1.5	35	39	13	125	37	68	34	38	43	8	13	0.5
1	M12 x 1.75	35	36	13	62	39	68	34	38	43	10	22	0.49
1	M12 x 1.75	35	36	13	125	39	68	34	38	43	10	22	0.53
1.6	M16 x 2.0	35	42	13	92	43	68	34	38	52	14	55	0.6
1.6	M16 x 2.0	35	42	13	172	43	68	34	38	52	14	55	0.71
2.5	M20 x 2.5	35	38	13	112	47	68	34	38	52	17	110	0.75
2.5	M20 x 2.5	35	38	13	172	47	68	34	38	52	17	110	0.87
4	M24 x 3.0	53	55	20	112	71	105	49	56	71	19	190	2.16
4	M24 x 3.0	53	55	20	172	71	105	49	56	71	19	190	2.33
5	M27 x 3.0	53	61	20	90	65	105	49	56	71	19	280	2.2
6.3	M30 x 3.5	53	61	20	90	65	105	49	56	71	19	380	2.27
6.3	M30 x 3.5	53	61	20	240	65	105	49	56	71	19	380	3.05
10	M36 x 4.0	71	87	30	110	84	146	68	77	98	19	600	5.72
12.5	M42 x 4.5	71	87	30	120	84	146	68	77	98	19	1000	6.07



## Green Pin® Oeillet de levage GR80

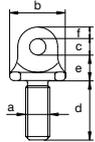
### Grade 80 oeillet de levage

- Matière : acier allié, classe 80, trempé et revenu
- Coefficient de sécurité : 4 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale
- Finition : peinture rouge (R) ou blanc
- Température : -40°C jusqu'à +200°C
- Certificat : 

2.1	2.2	MPI <sup>b</sup>	CE
-----	-----	------------------	----



OL



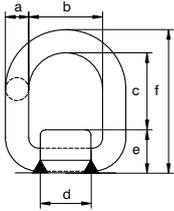
C.M.U.	Dia filetage	Dia embase	Dia intérieur oeil	Longueur	Épaisseur semelle	Largeur	Montage possible avec	Poids unitaire
t	a mm	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm		kg
0.5	M8 x 1.25	28	8	30	13	6	GPXLC05, GPXLC0, GPCO5, GPCO6, GPMP5, GPMP6, GPCSC5, GPCSC6	0.05
0.9	M10 x 1.50	28	8	30	13	6		0.05
1.25	M12 x 1.75	28	8	30	13	6		0.06
1.5	M14 x 2.00	32	9	46	16	10	GPXLC1, GPCO7/8, GPMP7/8, GPCSC7/8	0.12
1.9	M16 x 2.00	32	9	46	16	10		0.14
2.25	M18 x 2.50	32	9	46	16	10		0.15
3.12	M20 x 2.50	41	13	56	19	11	GPXLC2, GPCO10, GPMP10, GPCSC10	0.25
3.8	M22 x 2.50	41	13	56	19	11		0.28
5	M24 x 3.00	54	16	68	28	12	GPXLC3, GPCO13, GPMP13, GPCSC13	0.53
6.25	M27 x 3.00	54	16	68	28	12		0.58
8	M30 x 3.50	60	20	92	33	13	GPXLC4, GPCO16, GPMP16, GPCSC16	0.94
9	M33 x 3.50	60	20	92	33	13		1.03
10	M36 x 4.00	60	20	92	33	13		1.12
12.5	M39 x 4.00	75	24	105	39	19	GPXLC5, GPCO18/20, GPMP18/20, GPCSC18/20	1.9
15	M42 x 4.50	75	24	105	39	19		2.02

## Green Pin® Point d'ancrage à souder

### Point d'ancrage à souder



PAS



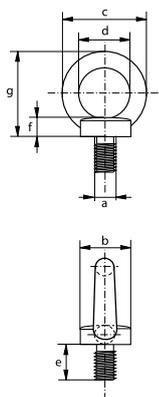
- **Matière :** semelle : mild steel, oeil : acier allié, classe 80, trempé et revenu
- **Coefficient de sécurité :** 4 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale
- **Finition :** peinture rouge (R) ou blanc
- **Température :** -40°C jusqu'à +200°C
- **Certificat :** 2.1 2.2 3.1 CE
- **Remarque :** la soudure doit être faite selon la DIN 5817 resp. 15429, par un soudeur qualifié selon EN 287-1

C.M.U.	Dia	Largeur intérieure	Longueur intérieure	Longueur semelle	Épaisseur semelle	Longueur	Poids unitaire
t	a mm	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	kg
1.2	13	40	42	35	28	83	0.4
3.2	18	45	48	42	33	99	0.77
5.4	22	55	57	49	42	121	1.42
8.2	26	70	67	64	50	143	2.5
12.8	28	85	90	78	55	173	3.7
15.5	34	99	93	90	63	190	5.67

C



E-8140



## Anneau de levage mâle DIN 580

Généralement conforme à la norme DIN 580

- Matière : acier carbone, C15
- Coefficient de sécurité : 6 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale
- Norme : généralement conforme à la norme DIN 580
- Finition : zingage
- Certificat : **2.1** **2.2** **CE**

C.M.U.	Dia filetage	Dia embase	Dia extérieur oeil	Dia intérieur oeil	Longueur	Épaisseur semelle	Hauteur	Poids par 100 pcs
t	a mm	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	kg
0.07	M 6 x 1.00	20	36	20	13	6	36	5.1
0.14	M 8 x 1.25	20	36	20	13	6	36	5.5
0.23	M 10 x 1.50	25	45	25	17	8	45	10.3
0.34	M 12 x 1.75	30	54	30	20.5	10	53	16.9
0.49	M 14 x 2.00	35	63	35	27	12	60	29.9
0.7	M 16 x 2.00	35	63	35	27	12	62	30.7
0.9	M 18 x 2.50	40	72	40	30	14	71	42.8
1.2	M 20 x 2.50	40	72	40	30	14	71	42.4
1.5	M 22 x 2.50	45	81	45	39	14	80	62.8
1.8	M 24 x 3.00	50	90	50	36	18	90	90.8
2.5	M 27 x 3.00	50	90	50	39	18	90	88.3
3.2	M 30 x 3.50	65	108	60	45	22	109	159
4.3	M 33 x 3.50	65	108	60	45	22	110	167
4.6	M 36 x 4.00	75	126	70	54	26	128	235
6.1	M 39 x 4.00	75	126	70	54	26	130	266
6.3	M 42 x 4.50	85	144	80	63	30	147	403
8	M 45 x 4.50	85	144	80	63	35	150	521
8.6	M 48 x 5.00	100	166	90	68	35	168	632
11.5	M 56 x 5.50	110	184	100	78	38	187	879
16	M 64 x 6.00	120	206	110	90	42	208	1240
20	M 72 x 6.00	150	260	140	100	50	260	2293
28	M 80 x 6.00	170	296	160	112	55	298	3200
40	M 100 x 6.00	190	330	180	130	60	330	4800

C

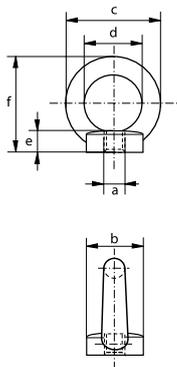
# Anneau de levage femelle DIN 582

Généralement conforme à la norme DIN 582



- Matière : acier carbone, C15
- Coefficient de sécurité : 6 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale
- Norme : généralement conforme à la norme DIN 582
- Finition : zingage
- Certificat : 2.1 2.2 CE

E-8142



C.M.U.	Dia filetage	Dia embase	Dia extérieur oeil	Dia intérieur oeil	Épaisseur semelle	Hauteur	Poids par 100 pcs
t	a mm	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	kg
0.07	M 6 x 1.00	20	36	20	8.5	36	5.1
0.14	M 8 x 1.25	20	36	20	8.5	36	5.2
0.23	M 10 x 1.50	25	45	25	10	45	9.4
0.34	M 12 x 1.75	30	54	30	11	53	16
0.49	M 14 x 2.00	35	63	35	13	60	25.5
0.7	M 16 x 2.00	35	63	35	13	62	24
0.9	M 18 x 2.50	40	72	40	16	71	36
1.2	M 20 x 2.50	40	72	40	16	71	35.2
1.5	M 22 x 2.50	45	81	45	18	80	51.7
1.8	M 24 x 3.00	50	90	50	20	90	75.4
2.5	M 27 x 3.00	50	90	50	20	90	102
3.2	M 30 x 3.50	65	108	60	25	109	125
4.3	M 33 x 3.50	65	108	60	25	110	131
4.6	M 36 x 4.00	75	126	70	30	128	208
6.1	M 39 x 4.00	75	126	70	30	130	210
6.3	M 42 x 4.50	85	144	80	35	147	305
8	M 45 x 4.50	85	144	80	35	150	407
8.6	M 48 x 5.00	100	166	90	40	168	502
8.6	M 52 x 5.00	110	184	100	45	187	830
11.5	M 56 x 5.50	110	184	100	45	187	669
16	M 64 x 6.00	120	206	110	50	208	930
21	M 72 x 6.00	150	260	140	60	260	1500