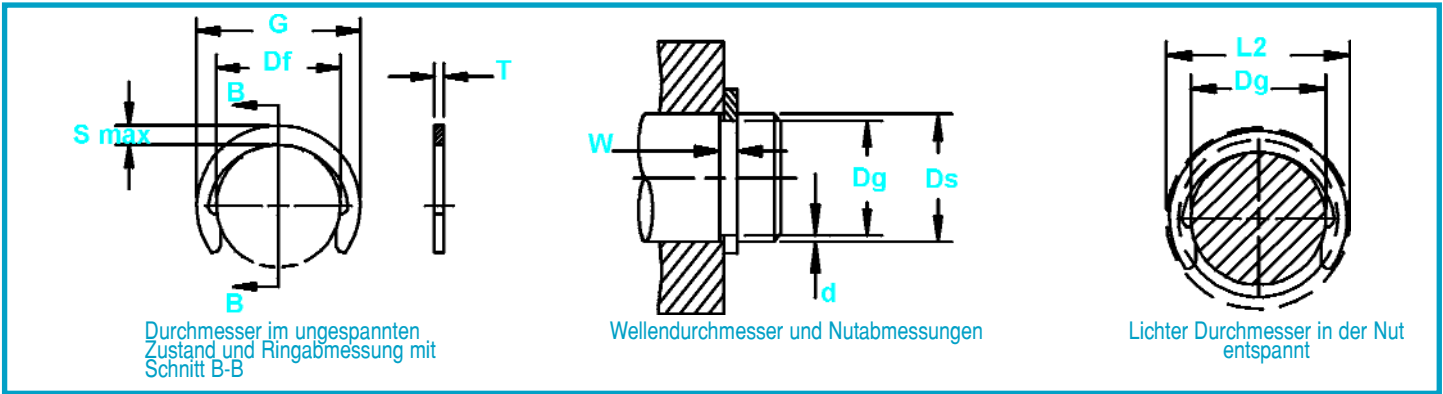




# MC Sicherungsringe für Wellen



RING NR.	WELLE DURCHMESSER		NUTGRÖÖE					RINGGRÖÖE UND GEWICHT					LICHTER DURCHM.		AXIALBELASTUNG (kN) bei rechtwinkliger Anlage	
	Ds mm	Ds DEC	DURCHMESSER		BREITE		TIEFE	Durchmesser im ungespannten Zustand		DICKE***	Gewicht pro 1000 Stck.	Außendurchmesser im ungespannten Zustand	In der Nut entspannt	Ring Sicherheitsfaktor 3	Nut Sicherheitsfaktor 2	
			Dg	Tol.	F.I.M.*	W	Tol.	d	Df							Tol.
MC-3	3	0.118	2.3	-0.05	0.04	0.5	+0.10	0.35	2.18	±0.06	0.4	0.019	3.98	4.3	0.4	0.2
MC-4	4	0.157	3.2	-0.07	0.04	0.5	+0.15	0.40	3.00	±0.08	0.4	0.025	5.00	5.4	0.5	0.4
MC-5	5	0.197	4.0		0.06	0.7		0.50	3.80		0.6	0.055	6.20	6.6	0.9	0.6
MC-6	6	0.236	5.0	-0.10	0.06	0.7	+0.15	0.50	4.80	±0.09	0.6	0.072	7.40	7.8	1.1	0.7
MC-7	7	0.276	6.0		0.06	0.7		0.50	5.80		0.6	0.090	8.60	9.0	1.3	0.8
MC-8	8	0.315	7.0	-0.10	0.06	0.7	+0.15	0.50	6.80	±0.09	0.6	0.12	10.00	10.4	1.5	1.0
MC-9	9	0.354	8.0		0.06	0.7		0.50	7.80		0.6	0.13	11.20	11.6	2.2	1.1
MC-10	10	0.393	9.0	-0.10	0.06	0.7	+0.15	0.50	8.75	±0.18	0.6	0.15	12.15	12.6	2.3	1.2
MC-11	11	0.433	10.0		0.10	0.7		0.50	9.65		0.6	0.17	13.20	13.8	2.6	1.3
MC-12	12	0.472	10.9	-0.10	0.10	0.7	+0.15	0.55	10.55	±0.06	0.6	0.20	14.35	15.0	2.8	1.6
MC-13	13	0.512	11.8		0.10	1.1		0.60	11.40		1.0	0.39	15.40	16.1	4.9	1.9
MC-14	14	0.551	12.7	-0.10	0.10	1.1	+0.15	0.65	12.30	±0.18	1.0	0.42	16.30	17.0	5.5	2.1
MC-15	15	0.591	13.6		0.10	1.1		0.70	13.20		1.0	0.50	17.40	18.1	6.0	2.5
MC-16	16	0.630	14.5	-0.10	0.10	1.1	+0.15	0.75	14.10	±0.18	1.0	0.51	18.50	19.2	6.3	2.9
MC-17	17	0.669	15.4		0.10	1.1		0.80	14.90		1.0	0.55	19.40	20.2	6.7	3.3
MC-18	18	0.708	16.3	-0.10	0.10	1.3	+0.15	0.85	15.80	±0.18	1.2	0.67	20.40	21.3	8.5	3.6
MC-19	19	0.748	17.2		0.15	1.3		0.90	16.70		1.2	0.85	21.50	22.4	9.0	4.2
MC-20	20	0.787	18.1	-0.10	0.15	1.3	+0.15	0.95	17.55	±0.18	1.2	0.85	22.65	23.6	9.5	4.6
MC-22	22	0.866	19.9		0.15	1.3		1.05	19.40		1.2	1.07	25.00	25.9	10.4	5.6
MC-23	23	0.905	20.8	-0.10	0.15	1.3	+0.15	1.10	20.20	±0.21	1.2	1.15	26.00	27.0	10.9	6.1
MC-24	24	0.945	21.7		0.15	1.3		1.15	21.10		1.2	1.2	27.10	28.1	11.3	6.7
MC-25	25	0.984	22.6	-0.20	0.15	1.3	+0.20	1.20	22.00	±0.21	1.2	1.4	28.30	29.3	11.8	7.4
MC-26	26	1.023	23.5		0.15	1.3		1.25	22.90		1.2	1.5	29.40	30.4	12.2	7.8
MC-28	28	1.062	25.2	-0.20	0.15	1.75	+0.20	1.40	24.60	±0.25	1.6	2.5	31.60	32.6	17.6	9.5
MC-30	30	1.181	27.0		0.15	1.75		1.50	26.30		1.6	2.6	33.70	34.9	19.2	10.8
MC-32	32	1.260	28.8	-0.25	0.15	1.75	+0.20	1.60	28.10	±0.25	1.6	3.2	36.10	37.3	20.5	12.2
MC-35	35	1.378	31.5		0.15	1.75		1.75	30.80		1.6	3.5	39.40	40.6	22.4	14.7
MC-36	36	1.417	32.4	-0.25	0.20	1.75	+0.20	1.80	31.70	±0.25	1.6	4.1	40.50	41.7	23.1	15.7
MC-38	38	1.496	34.2		0.20	1.75		1.90	33.40		1.6	4.3	42.60	43.9	23.8	17.2
MC-40	40	1.575	36.0	-0.25	0.20	1.75	+0.20	2.00	35.20	±0.39	1.6	4.7	45.00	46.3	25.6	19.6
MC-42	42	1.654	37.8		0.20	1.75		2.10	37.00		1.6	5.0	47.20	48.5	27.5	21.0
MC-45	45	1.772	40.5	-0.25	0.20	1.75	+0.20	2.25	39.60	±0.39	1.6	5.4	50.60	52.1	28.4	24.5
MC-48	48	1.890	43.2		0.20	1.75		2.40	42.30		1.6	7.1	54.10	55.6	29.9	27.5
MC-50	50	1.969	45.0	-0.25	0.20	2.15	+0.20	2.50	44.00	±0.39	2.0	8.9	56.40	58.0	40.0	30.4
MC-52	52	2.047	47.0		0.20	2.15		2.50	6.00		2.0	9.3	58.60	60.3	41.0	31.3
MC-55	55	2.165	50.0	-0.25	0.20	2.15	+0.20	2.50	48.50	±0.39	2.0	10.4	61.50	63.7	43.0	33.3

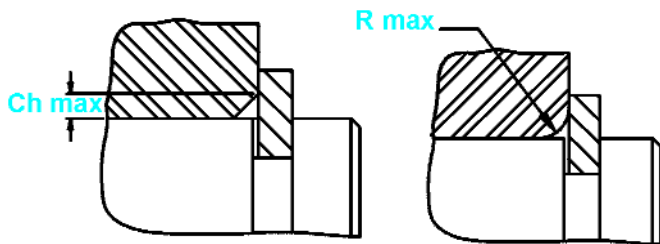
\* GESAMTER ANZEIGENAUSSCHLAG - MAXIMAL ZULÄSSIGE RUNDLAUFABWEICHUNG ZWISCHEN NUT UND GEHÄUSE

† BASIEREND AUF GEHÄUSEN/WELLEN AUS KALTGEWALZTEM STAHL. FRAGEN ZU DEN FORMELN, DIE ZUR ABLEITUNG DER AXIALBELASTUNG UND DER ANDEREN LEISTUNGSKENNDATEN VERWENDET WURDEN, BITTE AN DIE ABTEILUNG ROTOR CLIP ENGINEERING RICHTEN.

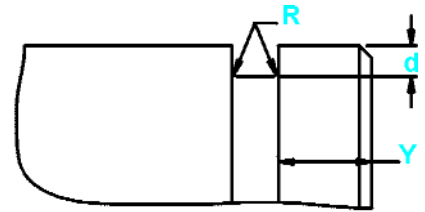
\*\*\* DIE AUFGEFÜHRTE MAXIMALE DICKE BEI GALVANISCH BEHANDELTEN RINGEN ZUZÜGLICH 0,05 mm. DIE MAXIMALE RINGDICKE IST UM MINDESTENS 0,005 mm KLEINER ALS DIE AUFGEFÜHRTE MINIMALE NUTBREITE (W).

# Radialmontiert, für Wellen, ANSI Metrisch

Hervorragend geeignet für Anwendungen mit wenig Spielraum, bei denen eine radiale Montage bevorzugt wird.



Zulässige Eckenrundung und Abschrägung



Auseinandergezogene Ansicht des Nutprofils und Kantenabstands(Y).

Max.Bodenradien(R), 0,10 für Ringgrößen 3 bis 4; 0,20 für Größen 15 bis 16; 0,30 für Größen 17 bis 30; 0,40 für Größen 32 bis 55.

RING NR.	MAX. Querschnitt	ZULÄSSIGE ECKENRUNDUNG UND ABSCHRÄGUNG		MAX. BELASTUNG bei R max oder Ch max (kN)	KANTEN-ABSTAND	U/MIN Grenzwerte Standardmaterial
		Smax/Ref.	R max			
MC-3	0.90	0.4	0.30	0.4	1.0	80000
MC-4	1.00	0.4	0.30	0.4	1.2	80000
MC-5	1.20	0.6	0.45	0.7	1.5	80000
MC-6	1.30	0.6	0.45	0.7	1.5	80000
MC-7	1.40	0.6	0.45	0.7	1.5	69000
MC-8	1.60	0.6	0.45	0.7	1.5	67000
MC-9	1.70	0.6	0.45	0.7	1.5	58000
MC-10	1.70	0.6	0.45	0.7	1.5	50000
MC-11	1.80	0.6	0.45	0.7	1.5	40000
MC-12	1.90	0.6	0.45	0.7	1.7	35000
MC-13	2.00	1.0	0.8	2.0	1.8	30000
MC-14	2.00	1.0	0.8	2.0	2.0	27000
MC-15	2.10	1.0	0.8	2.0	2.1	25000
MC-16	2.20	1.0	0.8	2.0	2.3	24000
MC-17	2.25	1.0	0.8	2.0	2.4	23000
MC-18	2.30	1.2	0.9	2.8	2.6	21000
MC-19	2.40	1.2	0.9	2.8	2.7	20500
MC-20	2.55	1.2	0.9	3.0	2.9	20000
MC-22	2.80	1.2	0.9	3.0	3.2	16500
MC-23	2.90	1.2	0.9	3.2	3.3	15200
MC-24	3.00	1.2	0.9	3.2	3.5	15100
MC-25	3.15	1.2	0.9	3.2	3.6	15000
MC-26	3.25	1.2	0.9	3.2	3.8	14500
MC-28	3.50	1.5	1.15	6.3	4.2	13200
MC-30	3.70	1.5	1.15	6.4	4.5	13000
MC-32	4.00	1.5	1.15	6.6	4.8	12900
MC-35	4.30	1.5	1.15	6.8	5.3	11000
MC-36	4.40	1.5	1.15	6.8	5.4	10200
MC-38	4.60	1.5	1.15	7.1	5.7	9600
MC-40	4.90	1.5	1.15	7.2	6.0	9200
MC-42	5.10	1.5	1.15	7.4	6.3	8600
MC-45	5.50	1.5	1.15	7.6	6.8	8300
MC-48	5.90	1.5	1.15	7.9	7.2	7500
MC-50	6.20	2.0	1.5	12.0	7.5	6800
MC-52	6.30	2.0	1.5	12.0	7.5	6600
MC-55	6.50	2.0	1.5	12.0	7.5	6500

GRÖßERE GRÖßEN SIND AUF ANFRAGE HIN ERHÄLTlich

HÄRTEBEREICH: EDELSTAHLRINGE (PH 15-7MO)

RINGSORTE	GRÖßENBEREICH	SKALA	ROCKWELL HÄRTE
MC	3-4	15N	82.5-86
	5-19	30N	63-69.5
	20-55	C	44-51

HÄRTEBEREICH: KOHLENSTOFFSTAHL-RINGE (SAE 1060-1090)

RINGSORTE	GRÖßENBEREICH	SKALA	ROCKWELL HÄRTE
MC	3-4	15N	84-86
	5-19	30N	66-69.5
	20-55	C	47-51