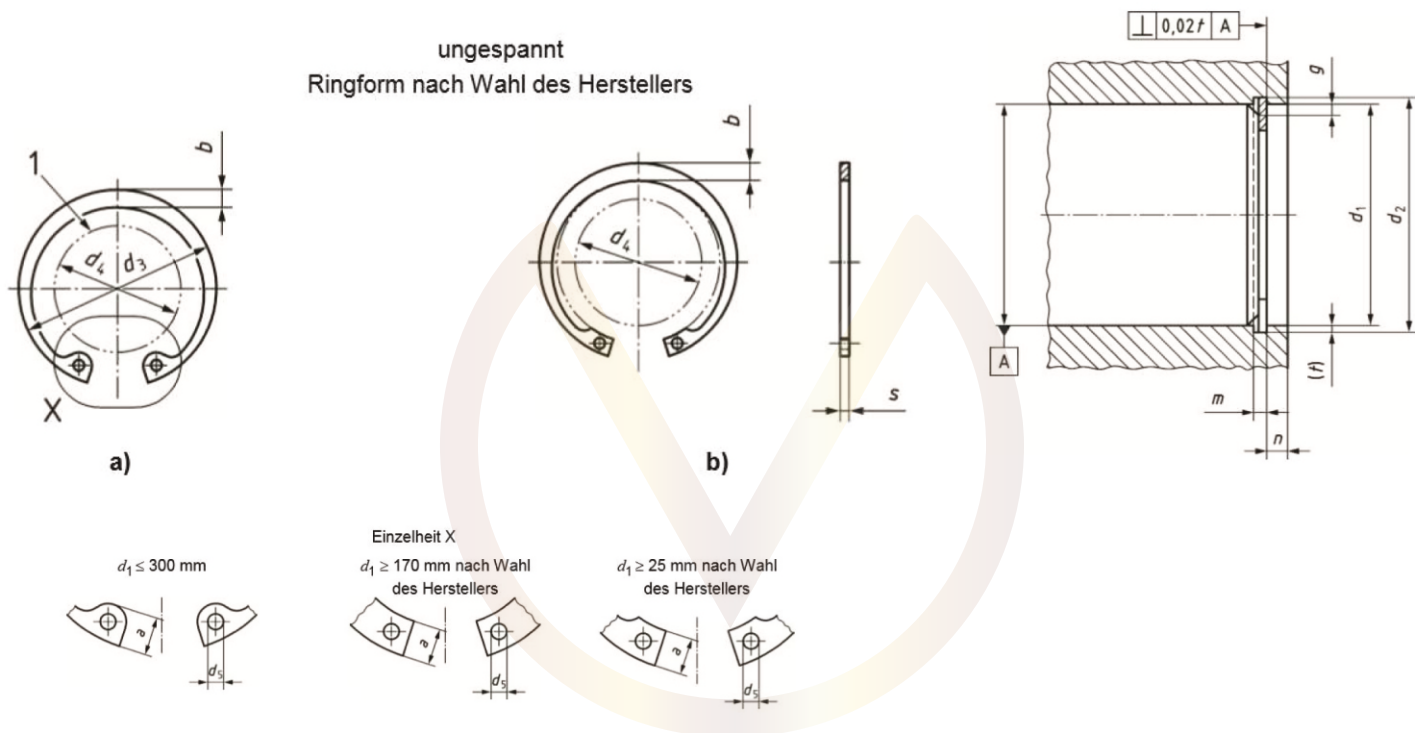




INTERNAL CIRCLIP



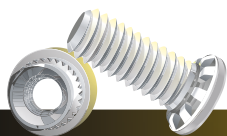
DIN 472
INTERNAL CIRCLIP

MVD PART NO DESIGNATION

MV 472 MX XX S/SS XX

↓ ↓ ↓ ↓ ↓

DIN NO DIMETER THICKNESS MATERIAL FINISH



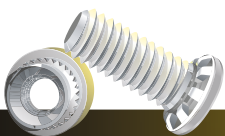
Maße in Millimeter

Bohrungs- durch- messer d_1	s		Ring					Gewicht für 1 000 Stück in kg	Nut				Ergänzende Daten ^d					Nenngröße der Zange nach DIN 5256
	Nenn- maß	zul. Abw.	d_3	a	b^a	d_5	d_2^b		m^c	t	n	d_4	F_N	F_R	g	F_{Rg}		
			max.	≈	min.	≈	zul. Abw.	H13		min.	kN	kN		kN				
8	0,80	0	8,7	2,4	1,1	1,0	0,14	8,4	+0,09	0,9	0,20	0,6	3,0	0,86	2,00	0,5	1,50	8; 12
		-0,05	9,8	2,5	1,3	1,0	0,15	9,4	0	0,9	0,20	0,6	3,7	0,96	2,00	0,5	1,50	
10	1,00		10,8	3,2	1,4	1,2	0,18	10,4		1,1	0,20	0,6	3,3	1,08	4,00	0,5	2,20	
11	1,00		11,8	3,3	1,5	1,2	0,31	11,4		1,1	0,20	0,6	4,1	1,17	4,00	0,5	2,30	
12	1,00		13,0	3,4	1,7	1,5	0,37	12,5		1,1	0,25	0,8	4,9	1,60	4,00	0,5	2,30	
13	1,00		14,1	3,6	1,8	1,5	0,42	13,6	+0,11	1,1	0,30	0,9	5,4	2,10	4,20	0,5	2,30	
14	1,00		15,1	3,7	1,9	1,7	0,52	14,6	0	1,1	0,30	0,9	6,2	2,25	4,50	0,5	2,30	12
15	1,00		16,2	3,7	2,0	1,7	0,56	15,7		1,1	0,35	1,1	7,2	2,80	5,00	0,5	2,30	
16	1,00		17,3	3,8	2,0	1,7	0,60	16,8		1,1	0,40	1,2	8,0	3,40	5,50	1,0	2,60	
17	1,00	0	18,3	3,9	2,1	1,7	0,65	17,8		1,1	0,40	1,2	8,8	3,60	6,00	1,0	2,50	
18	1,00	-0,06	19,5	4,1	2,2	2,0	0,74	19,0		1,1	0,50	1,5	9,4	4,80	6,50	1,0	2,60	
19	1,00		20,5	4,1	2,2	2,0	0,83	20,0		1,1	0,50	1,5	10,4	5,10	6,80	1,0	2,50	
20	1,00		21,5	4,2	2,3	2,0	0,90	21,0	+0,13	1,1	0,50	1,5	11,2	5,40	7,20	1,0	2,50	19
21	1,00		22,5	4,2	2,4	2,0	1,00	22,0	0	1,1	0,50	1,5	12,2	5,70	7,60	1,0	2,60	
22	1,00		23,5	4,2	2,5	2,0	1,10	23,0		1,1	0,50	1,5	13,2	5,90	8,00	1,0	2,70	
24	1,20		25,9	4,4	2,6	2,0	1,42	25,2	+0,21	1,3	0,60	1,8	14,8	7,70	13,90	1,0	4,60	
25	1,20		26,9	4,5	2,7	2,0	1,50	26,2	0	1,3	0,60	1,8	15,5	8,00	14,60	1,0	4,70	

a, b, c und d siehe Seite 13.

Bohrungs- durch- messer d_1	s		Ring					Gewicht für 1 000 Stück in kg	Nut				Ergänzende Daten ^d					Nenngröße der Zange nach DIN 5256
	Nenn- maß	zul. Abw.	d_3	a	b^a	d_5	d_2^b		m^c	t	n	d_4	F_N	F_R	g	F_{Rg}		
			max.	≈	min.	≈	zul. Abw.	H13		min.	kN	kN		kN				
26	1,20		27,9	4,7	2,8	2,0	1,60	27,2	+0,21	1,30	0,60	1,8	16,1	8,40	13,85	1,0	4,60	19
28	1,20		30,1	4,8	2,9	2,0	1,80	29,4	0	1,30	0,70	2,1	17,9	10,50	13,30	1,0	4,50	
30	1,20		32,1	4,8	3,0	2,0	2,06	31,4		1,30	0,70	2,1	19,9	11,30	13,70	1,0	4,60	
31	1,20		33,4	5,2	3,2	2,5	2,10	32,7		1,30	0,85	2,6	20,0	14,10	13,80	1,0	4,70	
32	1,20		34,4	5,4	3,2	2,5	2,21	33,7		1,30	0,85	2,6	20,6	14,60	13,80	1,0	4,70	
34	1,50		36,5	5,4	3,3	2,5	3,20	35,7		1,60	0,85	2,6	22,6	15,40	26,20	1,5	6,30	
35	1,50		37,8	5,4	3,4	2,5	3,54	37,0		1,60	1,00	3,0	23,6	18,80	26,90	1,5	6,40	19; 40
36	1,50	0	38,8	5,4	3,5	2,5	3,70	38,0	+0,25	1,60	1,00	3,0	24,6	19,40	26,40	1,5	6,40	
37	1,50	-0,06	39,8	5,5	3,6	2,5	3,74	39,0	0	1,60	1,00	3,0	25,4	19,80	27,10	1,5	6,50	
38	1,50		40,8	5,5	3,7	2,5	3,90	40,0		1,60	1,00	3,0	26,4	22,50	28,20	1,5	6,70	
40	1,75		43,5	5,8	3,9	2,5	4,70	42,5		1,85	1,25	3,8	27,8	27,00	44,60	2,0	8,30	
42	1,75		45,5	5,9	4,1	2,5	5,40	44,5		1,85	1,25	3,8	29,6	28,40	44,70	2,0	8,40	
45	1,75		48,5	6,2	4,3	2,5	6,00	47,5		1,85	1,25	3,8	32,0	30,20	43,10	2,0	8,20	
47	1,75		50,5	6,4	4,4	2,5	6,10	49,5		1,85	1,25	3,8	33,5	31,40	43,50	2,0	8,30	19; 40
48	1,75		51,5	6,4	4,5	2,5	6,70	50,5	+0,30	1,85	1,25	3,8	34,5	32,00	43,20	2,0	8,40	

a, b, c und d siehe Seite 13.



Bohrungs- durch- messer d_1	Ring							Nut			Ergänzende Daten ^d					Nenngröße der Zange nach DIN 5256			
	s	d_3	a	b^a	d_5	Gewicht für 1 000 Stück in kg	d_2^b	m^c	t	n	d_4	F_N	F_R	g	F_{Rg}				
Nenn- maß	zul. Abw.	zul. Abw.	max.	≈	min.	≈	zul. Abw.	H13		min.		kN	kN		kN				
50	2,00		54,2		6,5	4,6	2,5	7,30	53,0		2,15	1,50	4,5	36,3	40,50	60,80	2,0	12,10	19; 40
52	2,00		56,2		6,7	4,7	2,5	8,20	55,0		2,15	1,50	4,5	37,9	42,00	60,25	2,0	12,00	
55	2,00		59,2		6,8	5,0	2,5	8,30	58,0		2,15	1,50	4,5	40,7	44,40	60,30	2,0	12,50	
56	2,00		60,2		6,8	5,1	2,5	8,70	59,0		2,15	1,50	4,5	41,7	45,20	60,30	2,0	12,60	
58	2,00		62,2		6,9	5,2	2,5	10,50	61,0		2,15	1,50	4,5	43,5	46,70	60,80	2,0	12,70	
60	2,00		64,2		7,3	5,4	2,5	11,10	63,0		2,15	1,50	4,5	44,7	48,30	61,00	2,0	13,00	
62	2,00	0 -0,07	66,2	+1,10 -0,46	7,3	5,5	2,5	11,20	65,0	+0,30 0	2,15	1,50	4,5	46,7	49,80	60,90	2,0	13,00	
63	2,00		67,2		7,3	5,6	2,5	12,40	66,0		2,15	1,50	4,5	47,7	50,60	60,80	2,0	13,00	
65	2,50		69,2		7,6	5,8	3,0	14,30	68,0		2,65	1,50	4,5	49,0	51,80	121,00	2,5	20,80	40
68	2,50		72,5		7,8	6,1	3,0	16,00	71,0		2,65	1,50	4,5	51,6	54,50	121,50	2,5	21,20	
70	2,50		74,5		7,8	6,2	3,0	16,50	73,0		2,65	1,50	4,5	53,6	56,20	119,00	2,5	21,00	
72	2,50		76,5		7,8	6,4	3,0	18,10	75,0		2,65	1,50	4,5	55,6	58,00	119,20	2,5	21,00	

a, b, c und d siehe Seite 13.

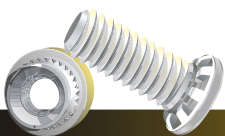
Bohrungs- durch- messer d_1	Ring							Nut			Ergänzende Daten ^d					Nenngröße der Zange nach DIN 5256			
	s	d_3	a	b^a	d_5	Gewicht für 1 000 Stück in kg	d_2^b	m^c	t	n	d_4	F_N	F_R	g	F_{Rg}				
Nenn- maß	zul. Abw.	zul. Abw.	max.	≈	min.	≈	zul. Abw.	H13		min.		kN	kN		kN				
75	2,50		79,5	+1,10 -0,46	7,8	6,6	3,0	18,8	78,0	+0,30 0	2,65	1,50	4,5	58,6	60,00	118,00	2,5	21,00	40
78	2,50	0 -0,07	82,5		8,5	6,8	3,0	20,4	81,0		2,65	1,50	4,5	60,1	62,30	122,50	2,5	21,80	
80	2,50		85,5		8,5	7,0	3,0	22,0	83,5		2,65	1,75	5,3	62,1	74,60	120,90	2,5	21,80	
82	2,50		87,5		8,5	7,0	3,0	24,0	85,5		2,65	1,75	5,3	64,1	76,60	119,00	2,5	21,40	
85	3,00		90,5		8,6	7,2	3,5	25,3	88,5		3,15	1,75	5,3	66,9	79,50	201,40	3,0	31,20	40; 85
88	3,00		93,5		8,6	7,4	3,5	28,0	91,5	+0,35 0	3,15	1,75	5,3	69,9	82,10	209,40	3,0	32,70	
90	3,00		95,5		8,6	7,6	3,5	31,0	93,5		3,15	1,75	5,3	71,9	84,00	199,00	3,0	31,40	
92	3,00	0 -0,08	97,5	+1,30 -0,54	8,7	7,8	3,5	32,0	95,5		3,15	1,75	5,3	73,7	85,80	201,00	3,0	32,00	
95	3,00		100,5		8,8	8,1	3,5	35,0	98,5		3,15	1,75	5,3	76,5	88,60	195,00	3,0	31,40	
98	3,00		103,5		9,0	8,3	3,5	37,0	101,5		3,15	1,75	5,3	79,0	91,30	191,00	3,0	31,00	
100	3,00		105,5		9,2	8,4	3,5	38,0	103,5		3,15	1,75	5,3	80,6	93,10	188,00	3,0	30,80	
102	4,00		108,0		9,5	8,5	3,5	55,0	106,0		4,15	2,00	6,0	82,0	108,80	439,00	3,0	72,60	85
105	4,00		112,0		9,5	8,7	3,5	56,0	109,0	+0,54 0	4,15	2,00	6,0	85,0	112,00	436,00	3,0	73,00	
108	4,00	0 -0,10	115,0		9,5	8,9	3,5	60,0	112,0		4,15	2,00	6,0	88,0	115,00	419,00	3,0	71,00	
110	4,00		117,0		10,4	9,0	3,5	64,5	114,0		4,15	2,00	6,0	88,2	117,00	415,00	3,0	71,00	
112	4,00		119,0		10,5	9,1	3,5	72,0	116,0		4,15	2,00	6,0	90,0	119,00	418,00	3,0	72,00	

a, b, c und d siehe Seite 13.

SPECIFICATIONS & DETAILS

MVD PART CODE	MV472BXXXX	MVD DESCRIPTION	INTERNAL CIRCLIP BORE STL B XX
DRAWN BY	ABHISHEK	APPROVED BY	MAGESH
DRAWING REV. NO	00	MATERIAL	CARBON STEEL
DATE		FINISH	ZINC PLATED

ALL DIMENSIONS ARE IN MM, UNLESS SPECIFIED



#308, Jigani-Bommasandra Link Road, Jigani, Anekal Taluk, Bengaluru - 560 105, INDIA.