



Lifting eye Screw

Product information

Lifting for all lifting directions.

WLL for vertical lifting is marked on the eye.

The depth of the threaded hole has to be minimum:

d = diameter of the lifting eye thread

- $1*d$ for steel
- $1,25*d$ for cast iron
- $2*d$ for aluminum alloys
- $2,5*d$ for aluminum magnesium alloys

Material: Steel

Marking: According to standard, CE-marked

Temperature range: -40°C - $+200^{\circ}\text{C}$

Finish: Painted, yellow

Standard: EN 1677-1

Safety factor: 4:1

Part code	WLL ton	Thread mm	Dia Eye mm	Thread pitch mm	D mm	L mm	K mm	M mm	Weight kg	Delivery time days
NS8R06	0.4	M6	16	1	28	42	13	M6	0.05	1
NS8R08	0.8	M8	20	1,25	39	51	15	M8	0.06	1
NS8R10	1	M10	25	1,5	45	63	18	M10	0.11	1
NS8R12	2	M12	30	1,75	54	75	22	M12	0.18	1
NS8R14	3	M14	35	2	63	88	28	M14	0.28	1
NS8R16	4	M16	35	2	63	88	28	M16	0.28	1
NS8R20	6	M20	40	2,5	72	101	30	M20	0.45	1
NS8R24	8	M24	50	3	90	128	38	M24	0.87	1
NS8R30	12	M30	60	3,5	108	154	45	M30	1.66	1
NS8R36	16	M36	70	4	126	183	55	M36	2.65	1
NS8R42	24	M42	80	4,5	144	212	65	M42	4.03	1
NS8R48	32	M48	90	5	166	238	70	M48	6.38	1

Technical data / Spare Parts

Size	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	Tightening torgue
M6	0,4	0,15	0,8	0,3	0,21	0,15	0,32	0,23	3,5
M8	0,8	0,32	1,6	0,64	0,448	0,32	0,672	0,48	8
M10	1	0,4	2	0,8	0,56	0,4	0,84	0,6	16
M12	2	0,75	4	1,5	1,05	0,75	1,58	1,13	28
M14	3	1,2	6	2,4	1,68	1,2	2,52	1,8	70
M16	4	1,5	8	3	2,1	1,5	3,15	2,25	70
M20	6	2,3	12	4,6	3,22	2,3	4,83	3,45	135
M24	8	3,2	16	6,4	4,48	3,2	6,72	4,8	230
M30	12	4,5	24	9	6,3	4,5	9,45	6,75	465
M36	16	7	32	14	9,8	7	14,7	10,5	814
M42	24	9	48	18	12,6	9	18,9	13,5	1304
M48	32	12	64	24	16,8	12	25,2	18	1981

Blueprint

