



## Crowing-Schlüssel, metrisch

440

Art.-Nr. 02190018

GTIN 4018754003402

Modell 440 18



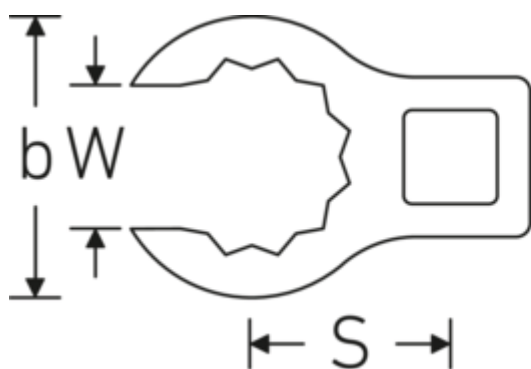
### Bezeichnung.

3/8 " Crowing-Schlüssel SW 18mm L.40.8mm

### Eigenschaften.

- Doppelsechskant mit AS-Drive-Profil
- Chrome Alloy Steel, verchromt

## Technische Zeichnung.



## Technische Attribute.

|                               |         |
|-------------------------------|---------|
| Schlüsselweite [mm]           | 18 mm   |
| Antriebsvierkant innen (Zoll) | 3/8 "   |
| Länge mm (L)                  | 40,8 mm |
| Breite mm (b)                 | 29 mm   |
| a                             | 18,5 mm |
| S                             | 21,3 mm |
| W                             | 14,8 mm |

## Logistikdaten.

|                         |                     |
|-------------------------|---------------------|
| Art.-Nr.                | 02190018            |
| GTIN                    | 4018754003402       |
| Gewicht (g)             | 45 g                |
| Volumen (verpackt, dm3) | 0.0252 dm3          |
| Packnorm                | 5                   |
| WEEE/ElektroG           | nicht ear-pflichtig |
| Zolltarifnr.            | 82042000            |

Hand-/Maschinenbetätigung für Handbetätigung

Ursprungsland AWR

GERMANY

Ursprungsregion

Nordrhein-Westfalen

Tiefe mm (IFS)

41

Breite mm (IFS)

29

Höhe mm (IFS)

19

Gewicht (brutto, kg)

0,225

Gewicht PAP (kg)

0,000

Gewicht PVC (kg)

0,002

Länge (verpackt, mm)

42

Breite (verpackt, mm)

30

Höhe (verpackt, mm)

20

## GTIN-Code.



## Bilder.

### DAS RICHTIGE ANZIEHDREHMOMENT ERREICHEN

auch bei Einsatz von Steckwerkzeugen mit veränderten Stichtmaßen.

Bei Einsatz von Steckwerkzeugen ist immer die Methode 1 (ein Stichtmaß  $L_1$ ) ablesbar, muss für das berechnete Drehmoment  $M_{\text{Anziehdrehmoment}}$  ein korrekter Anschlag (bei Druckverlust) erreicht werden.

**Achtung:** Prüfen Sie, ob die Steckwerkzeuge oder Steckwerkzeugeveränderungen (z.B. die Bohrergröße, die Größe der Stichtmaß-1) zu erwarten. Bei veränderten Stichtmaßen (z.B. bei veränderten Stichtmaßen) muss das korrekte Anziehdrehmoment  $M_{\text{Anziehdrehmoment}}$  angepasst werden.

$$M_{\text{Anziehdrehmoment}} = \frac{M_{\text{Anziehdrehmoment}}}{L_1} \cdot L_1$$

$M_{\text{Anziehdrehmoment}}$  = Anziehdrehmoment  
 $L_1$  = Stichtmaß (mm)  
 $M_{\text{Anziehdrehmoment}}$  = Anziehdrehmoment  
 $L_1$  = Stichtmaß (mm)  
 $M_{\text{Anziehdrehmoment}}$  = Anziehdrehmoment  
 $L_1$  = Stichtmaß (mm)



STAHLWILLE Eduard Wille GmbH

Lindenallee 27 · 42349 Wuppertal · Deutschland · Tel.: +49 202 4791-0 · Fax: +49 202 4791-393

info@stahlwille.de · www.stahlwille.com

© STAHLWILLE Eduard Wille GmbH, Wuppertal