



Crowing-Schlüssel, metrisch

440S MJ

Art.-Nr. 01211010

GTIN 4018754179695

Modell 440S MJ10



Bezeichnung.

1/4 " Crowing-Schlüssel MJ10 Außen-Rohr-D. DN04mm Antrieb 1/4 " L.31.9mm

Eigenschaften.

- für Rohrleitungsverschraubungen mit gerader zylindrischer Evolventenverzahnung
- EN 4108
- HPQ® Hochleistungsstahl, verchromt

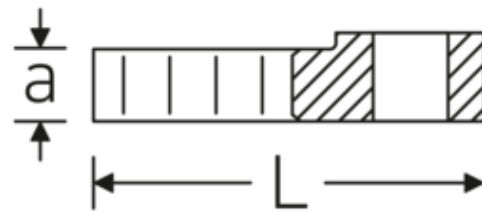
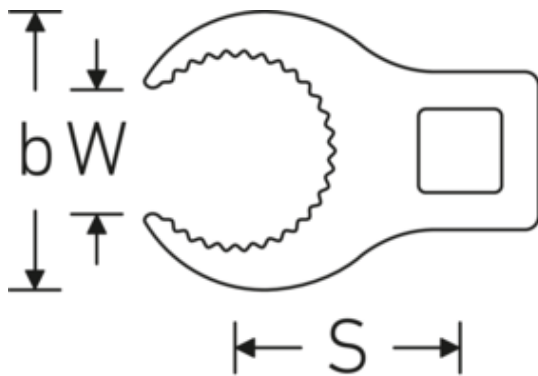
Technologien und Leistungsmerkmale.



High Performance Quality (HPQ®)

Unser HPQ® Werkzeug besteht aus verschleißfestem Hochleistungsstahl, ist dennoch dünnwandig und leicht. Es hält hohen Drehmomenten stand und ist ideal für Arbeiten in beengten Platzverhältnissen, wie bspw. an Turbinen.

Technische Zeichnung.



Technische Attribute.

Antriebsvierkant innen (Zoll)	1/4 "
Länge mm (L)	31,9 mm
Breite mm (b)	22 mm
a	8 mm
Muttergewinde	MJ10
Rohrdurchmesser außen (mm)	DN04 mm
S	17 mm
W	6,5 mm
Hand-/Maschinenbetätigung	für Handbetätigung

Logistikdaten.

Art.-Nr.	01211010
GTIN	4018754179695
Gewicht (g)	54 g
Volumen (verpackt, dm3)	0.063 dm3
Packnorm	5
WEEE/ElektroG	nicht ear-pflichtig
Zolltarifnr.	82042000
Ursprungsland AWR	GERMANY
Ursprungsregion	Nordrhein-Westfalen
Tiefe mm (IFS)	60
Breite mm (IFS)	70
Höhe mm (IFS)	15
Gewicht (brutto, kg)	0,270
Gewicht PAP (kg)	0,000
Gewicht PVC (kg)	0,003
Länge (verpackt, mm)	60
Breite (verpackt, mm)	70
Höhe (verpackt, mm)	15

GTIN-Code.



Bilder.

DAS RICHTIGE ANZIEHDREHMOMENT ERREICHEN

auch bei Einsatz von Steckwerkzeugen mit veränderten Stichtmaßen.

Die Angabe des Drehmoments ist immer als Produkt $L \cdot F$ (von Torque) anzugeben, wobei L die Länge des Steckschlüssels (Stichtmaß) darstellt, muss für das benötigte Drehmoment $M_{\text{Anz}} = L \cdot F$ ermittelt werden.

Achtung: Bei der Angabe des Drehmoments muss immer angegeben werden, ob es sich um das Drehmoment der Steckschlüssel- oder um das Drehmoment des Werkzeugs handelt. Bei der Angabe des Drehmoments muss immer angegeben werden, ob es sich um das Drehmoment der Steckschlüssel- oder um das Drehmoment des Werkzeugs handelt.

$$M_{\text{Anz}} = L \cdot F \quad \left[\frac{\text{N} \cdot \text{m}}{\text{mm}} \right]$$

$$M_{\text{Anz}} = L \cdot F$$

$$L = L_1 + L_2 \text{ bzw. } L_3$$

- A₁ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₂ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₃ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₄ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₅ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₆ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₇ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₈ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₉ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₁₀ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₁₁ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₁₂ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₁₃ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₁₄ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₁₅ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₁₆ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₁₇ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₁₈ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₁₉ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₂₀ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₂₁ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₂₂ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₂₃ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₂₄ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₂₅ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₂₆ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₂₇ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₂₈ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₂₉ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₃₀ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₃₁ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₃₂ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₃₃ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₃₄ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₃₅ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₃₆ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₃₇ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₃₈ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₃₉ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₄₀ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₄₁ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₄₂ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₄₃ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₄₄ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₄₅ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₄₆ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₄₇ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₄₈ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₄₉ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₅₀ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₅₁ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₅₂ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₅₃ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₅₄ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₅₅ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₅₆ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₅₇ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₅₈ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₅₉ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₆₀ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₆₁ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₆₂ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₆₃ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₆₄ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₆₅ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₆₆ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₆₇ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₆₈ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₆₉ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₇₀ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₇₁ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₇₂ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₇₃ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₇₄ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₇₅ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₇₆ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₇₇ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₇₈ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₇₉ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₈₀ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₈₁ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₈₂ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₈₃ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₈₄ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₈₅ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₈₆ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₈₇ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₈₈ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₈₉ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₉₀ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₉₁ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₉₂ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₉₃ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₉₄ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₉₅ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₉₆ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₉₇ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₉₈ = Drehmoment des Steckschlüssels
- A₉₉ = Drehmoment des Werkzeugs
- A₁₀₀ = Drehmoment des Steckschlüssels



10

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