



Crowring-Schlüssel, metrisch

440S MJ

Art.-Nr. 02211030
GTIN 4018754179770
Modell 440S MJ30



Bezeichnung. 3/8 " Crowring-Schlüssel MJ30 Außen-Rohr-D. DN20mm Antrieb 3/8 " L.60.8mm

Eigenschaften.

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

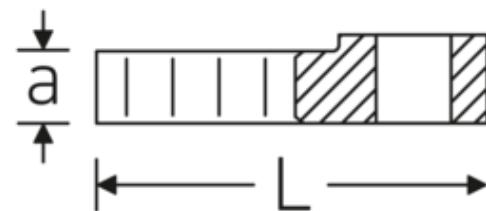
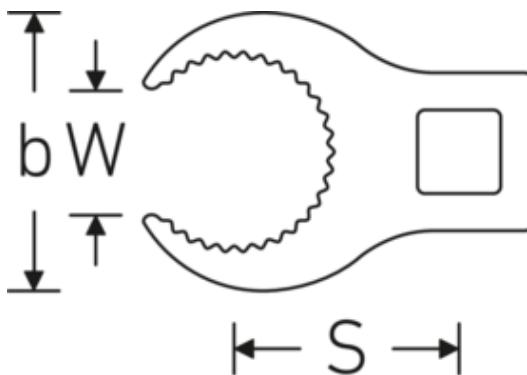
Technologien und Leistungsmerkmale.



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)	3/8 "
Länge mm (L)	60,8 mm
Breite mm (b)	50 mm
a	10 mm
Muttergewinde	MJ30
Rohrdurchmesser außen (mm)	DN20 mm
S	36 mm
W	23,7 mm
Hand-/Maschinenbetätigung	für Handbetätigung

Logistikdaten.

Art.-Nr.	02211030
GTIN	4018754179770
Gewicht (g)	93 g
Volumen (verpackt, dm3)	0.105 dm3
Packnorm	1
WEEE/ElektroG	nicht ear-pflichtig
Zolltarifnr.	82042000
Ursprungsland AWR	GERMANY
Ursprungsregion	Nordrhein-Westfalen
Tiefe mm (IFS)	100
Breite mm (IFS)	70
Höhe mm (IFS)	15
Gewicht (brutto, kg)	0,093
Gewicht PAP (kg)	0,000
Gewicht PVC (kg)	0,003
Länge (verpackt, mm)	100
Breite (verpackt, mm)	70
Höhe (verpackt, mm)	15

GTIN-Code.



4 018754 179770

Bilder.

DAS RICHTIGE ANZIEHDREHMOMENT ERREICHEN –
auch bei Einsatz von Steckwerkzeugen mit
veränderten Stichmaßen

Bei Anfängen mit Stichwerkzeugen, bei denen das Stichmesser 5 mm Standard-Stichmesser 5, abweicht, muss für den

Bei Anlagen mit Drehmomentanzeigen, bei denen das Drehmoment über mechanische Verstärker, muss für den benötigten Drehmomentabschluß ein korrigierter Anodize- bzw. Distanz Wert errechnet werden.

Achse! Pendel-Adapter mit Steckerschlüssele oder Sanderwerkzeugen kombiniert, ist für die Befestigung die Summe der Stichmaße = 15 mm einzusetzen. Bei seitlich abgeschrägten Spezialwerkzeugen muss der benötigte

Anzige- bzw. Diskontiwert N_1 empirisch ermittelt werden.

$$M_{\text{eff}} = \left[M_{\text{eff}} - \frac{\sigma}{2} \right] + \frac{\sigma}{2} \quad | \quad M_{\text{eff}} = \text{Gesamtaufwand eines Fahrzeugkomplettsets} \quad \sigma = \text{Sekundäraufwand der Elternkomponenten}$$

$W_{kL} = \frac{M_k \cdot L_k}{E_k}$	$\left[\frac{\text{Nm} \cdot \text{mm}}{\text{mm}} \right]$	14. Anfang einer Gelenkkette mit L_1 , M_1
$W_{kS} = \frac{M_k \cdot L_k}{L_k - S_k + S \text{ bzw. } X \cdot S_k}$		15. Anfang einer Gelenkkette mit L_1 , M_1
		16. Endpunkt einer Gelenkkette mit L_1 , M_1
		17. Endpunkt einer Gelenkkette mit L_1 , M_1
		18. Anfang einer Gelenkkette mit L_1 , M_1
		19. Anfang einer Gelenkkette mit L_1 , M_1
		20. Anfang einer Gelenkkette mit L_1 , M_1
		21. Anfang einer Gelenkkette mit L_1 , M_1
		22. Anfang einer Gelenkkette mit L_1 , M_1
		23. Anfang einer Gelenkkette mit L_1 , M_1
		24. Anfang einer Gelenkkette mit L_1 , M_1
		25. Anfang einer Gelenkkette mit L_1 , M_1



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