



## Ring insert tools

**732/40**

Product no. **58224015**  
GTIN **4018754034215**  
Model **732/40 15**

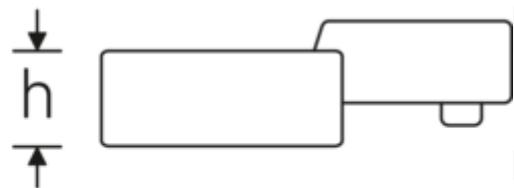
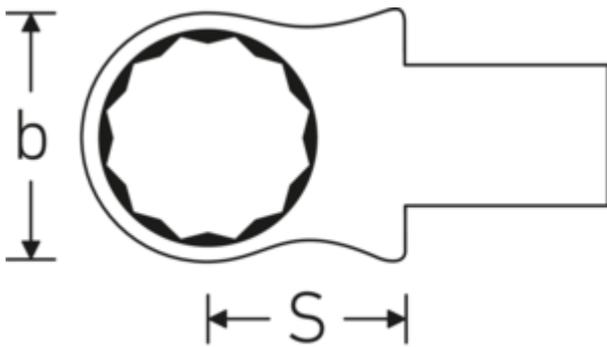


**Label.** Ring insert tool Size 15mm Tool holder 14 x 18

**Properties.**

- bi-hex with AS-Drive profile
- for torque wrenches with interchangeable insert system
- special chromium over nickel plating, durable and chip-proof finish
- drop-forged, hardened, and cooled in an oil bath
- extremely strong, exceptionally durable

## Technical drawing.



## Technical attributes.

Size [mm]	15 mm
Tool holder size [internal square]	14 x 18 mm
Width mm (b)	24 mm
Height mm (h)	11 mm

## Logistics data.

Product no.	58224015
GTIN	4018754034215
Weight (g)	128 g
Volume (packaged, dm <sup>3</sup> )	0.051612 dm <sup>3</sup>
Packing standard	1

<b>S</b>	25 mm	<b>WEEE/ElektroG</b>	nicht ear-pflichtig
		<b>Customs tariff no.</b>	82041100
		<b>Country of origin AWR</b>	GERMANY
		<b>Region of origin</b>	Nordrhein-Westfalen
		<b>Depth mm (IFS)</b>	63
		<b>Width mm (IFS)</b>	31
		<b>Height mm (IFS)</b>	21
		<b>Weight (gross, kg)</b>	0,130
		<b>Weight PAP (kg)</b>	0,000
		<b>Weight PVC (kg)</b>	0,002
		<b>Length (packaged, mm)</b>	69
		<b>Width (packaged, mm)</b>	34
		<b>Height (packaging, mm)</b>	22

## GTIN.



## Accessories (for).



18210001  
Tool holder/  
disassembly tool

# Images.

## DAS RICHTIGE ANZIEHDREHMOMENT ERREICHEN

auch bei Einsatz von Steckwerkzeugen mit veränderten Stichtmaßen.

Die Angaben zum Drehmoment sind für den Einsatz mit dem Standard-Stichtmaß  $L_1$  ablesbar. Muss für eine bestmögliche Drehmomentübertragung ein verändertes Stichtmaß  $L_2$  eingesetzt werden, muss für den bestmöglichen Drehmomentwert eine entsprechende Anzeige (z.B. Drehmoment) erreicht werden.

**Abbildung 1:** Beispiel für die Berechnung des Drehmomentes bei Verwendung eines veränderten Stichtmaßes  $L_2$ .  
 Beispiel: Ein Drehmoment von 10 Nm ist bei einem Stichtmaß  $L_1 = 50 \text{ mm}$  eingestellt. Bei einem veränderten Stichtmaß  $L_2 = 40 \text{ mm}$  muss das Drehmoment auf  $12,5 \text{ Nm}$  erhöht werden, um das gleiche Drehmoment zu erzielen.

$$M_{\text{Drehmoment}} = \frac{M_{\text{angelegtes Drehmoment}} \cdot L_1}{L_2}$$

$M_{\text{angelegtes Drehmoment}} = 10 \text{ Nm}$   
 $L_1 = 50 \text{ mm}$   
 $L_2 = 40 \text{ mm}$   
 $M_{\text{Drehmoment}} = \frac{10 \text{ Nm} \cdot 50 \text{ mm}}{40 \text{ mm}} = 12,5 \text{ Nm}$



10



**STAHLWILLE Eduard Wille GmbH**

Lindenallee 27 · 42349 Wuppertal · Germany · Phone: +49 202 4791-0

info@stahlwille.de · www.stahlwille.com

© STAHLWILLE Eduard Wille GmbH, Wuppertal