



## Kragefodsnøgler, metriske

440

Art. nr. 01190012  
GTIN 4018754000746  
Model 440 12



**Mærke.** 1/4 " Kragefodsnøgle Nøglestr. 12mm L.30.8mm

**Egenskaber.**

- Tolvkant med AS-Drive-profil
- Chrome Alloy Steel, forkromet

### Teknisk tegning.



### Tekniske attributter.

|                                    |         |
|------------------------------------|---------|
| Nøglestørrelse [mm]                | 12 mm   |
| Firkantet drev indvendigt (tommer) | 1/4 "   |
| Længde mm (L)                      | 30,8 mm |
| Bredde mm (b)                      | 20,6 mm |
| a                                  | 14 mm   |
| S                                  | 15,7 mm |

### Logistiske data.

|                        |                     |
|------------------------|---------------------|
| Art. nr.               | 01190012            |
| GTIN                   | 4018754000746       |
| Vægt (g)               | 20 g                |
| Volym (förpackad, dm3) | 0.009765 dm3        |
| Pakkestandard          | 5                   |
| WEEE/ElektroG          | nicht ear-pflichtig |
| Toldtarif nr.          | 82042000            |

W

9 mm

Oprindelsesland AWR

GERMANY

Oprindelsesregion

Nordrhein-Westfalen

Dybde mm (IFS)

30

Bredde mm (IFS)

20

Højde mm (IFS)

14

Vægt (brutto, kg)

0,100

Vægt PAP (kg)

0,000

Vægt PVC (kg)

0,002

Længde (pakket, mm)

31

Bredde (pakket, mm)

21

Højde (pakket, mm)

15

## GTIN-kode.



## Billeder.

### DAS RICHTIGE ANZIEHDREHMOMENT ERREICHEN

auch bei Einsatz von Steckwerkzeugen mit

veränderten Stichtmaßen.

Das richtige Anziehdrehmoment zu erreichen ist bei allen Drehmomenten  $M_{\text{Anziehdrehmoment}}$  absolut, muss für alle

bestimmten Drehmomenten durch entsprechende Anzüge- bzw. Drehmomente erreicht werden.

**Wichtig:** Bitte beachten, dass die Drehmomenten durch die Drehmomentenverteilung über die Drehmomente

Summe der Drehmomente  $\Sigma M_{\text{Anziehdrehmoment}}$  bestimmt werden. Bei ungleicher Drehmomentenverteilung muss die Drehmomenten

Anzeige nach der Drehmomentenverteilung angepasst werden.

$$M_{\text{Anziehdrehmoment}} = \frac{M_{\text{Anziehdrehmoment}} \cdot L_{\text{Stichtmaß}}}{L_{\text{Stichtmaß}}}$$

$M_{\text{Anziehdrehmoment}}$  = Anziehdrehmoment  
 $L_{\text{Stichtmaß}}$  = Stichtmaß  
 $L_{\text{Stichtmaß}}$  = Stichtmaß



STAHLWILLE Eduard Wille GmbH

Lindenallee 27 · 42349 Wuppertal · Tyskland · Tlf.: +49 202 4791-0

info@stahlwille.de · www.stahlwille.com

© STAHLWILLE Eduard Wille GmbH, Wuppertal