



## Crowfoot spanners, metric

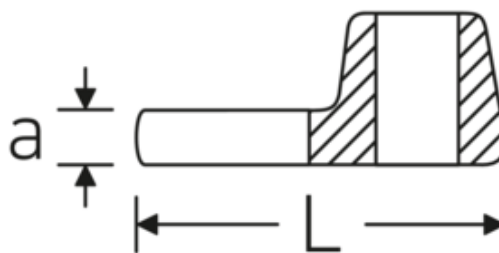
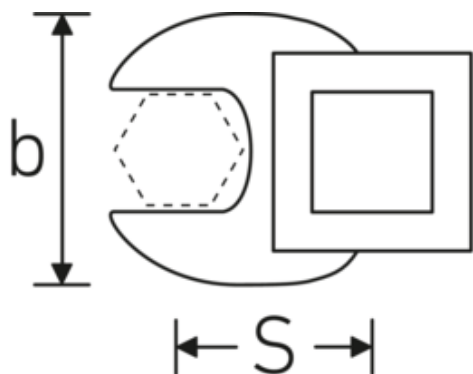
**540**

Product no. **02200030**  
GTIN **4018754149186**  
Model **540 30**

**Label.** 3/8 " Crowfoot spanner Size 30mm L.50mm

**Properties.** • Chrome Alloy Steel, chrome-plated

## Technical drawing.



## Technical attributes.

Size [mm]	30 mm
Square drive inner (inch)	3/8 "
Length mm (L)	50 mm
Width mm (b)	50 mm
a	8 mm
S	29,3 mm

## Logistics data.

Product no.	02200030
GTIN	4018754149186
Weight (g)	84 g
Volume (packaged, dm3)	0.054 dm3
Packing standard	1
WEEE/ElektroG	nicht ear-pflichtig
Customs tariff no.	82042000

Country of origin AWR	GERMANY
Region of origin	Nordrhein-Westfalen
Depth mm (IFS)	60
Width mm (IFS)	50
Height mm (IFS)	18
Weight (gross, kg)	0,084
Weight PAP (kg)	0,000
Weight PVC (kg)	0,002
Length (packaged, mm)	60
Width (packaged, mm)	50
Height (packaging, mm)	18

## GTIN.



## Images.

### DAS RICHTIGE ANZIEHDREHMOMENT ERREICHEN

auch bei Einsatz von Steckwerkzeugen mit veränderten Stichtmaßen.

Das Anziehen von Steckwerkzeugen an einem mit Drehmoment-Limit-Torquenschlüssel,  $M_{lim}$ , erlaubt, muss für eine bestmögliche Drehmomentübertragung ein korrekter Anziehpfad,  $S_{Anz}$ , eingehalten werden.

**Wichtig:** Dieser Anziehpfad ist ein Richtwert und kann durch unterschiedliche Umstände (z.B. Verschleiß der Steineile,  $\pm 12$  Grad) abweichen. Bei unklarer Situation sollten Spezialanweisungen für die jeweilige Anziehpfad-Strategie eingehalten werden.

- |  |   |
|--|---|
| $M_{Anz} = \frac{M_{lim} \cdot L_{Anz}}{L_{St}} \quad [N \cdot m, mm]$ | <ul style="list-style-type: none"> <li>1. Anziehen des Steckwerkzeugs</li> <li>2. Anziehen des Steckwerkzeugs bis zum Erreichen des Drehmoment-Limit-Torques</li> <li>3. Anziehen des Steckwerkzeugs bis zum Erreichen des Drehmoment-Limit-Torques</li> <li>4. Anziehen des Steckwerkzeugs bis zum Erreichen des Drehmoment-Limit-Torques</li> </ul>   |
| $M_{St} = \frac{M_{lim} \cdot L_{St}}{L_{St}} \quad [N \cdot m, mm]$   | <ul style="list-style-type: none"> <li>5. Anziehen des Steckwerkzeugs bis zum Erreichen des Drehmoment-Limit-Torques</li> <li>6. Anziehen des Steckwerkzeugs bis zum Erreichen des Drehmoment-Limit-Torques</li> <li>7. Anziehen des Steckwerkzeugs bis zum Erreichen des Drehmoment-Limit-Torques</li> <li>8. Anziehen des Steckwerkzeugs bis zum Erreichen des Drehmoment-Limit-Torques</li> </ul>    |
| $M_{St} = S_{Anz} \cdot S_{St} \quad [N \cdot m, mm]$                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>9. Anziehen des Steckwerkzeugs bis zum Erreichen des Drehmoment-Limit-Torques</li> <li>10. Anziehen des Steckwerkzeugs bis zum Erreichen des Drehmoment-Limit-Torques</li> <li>11. Anziehen des Steckwerkzeugs bis zum Erreichen des Drehmoment-Limit-Torques</li> <li>12. Anziehen des Steckwerkzeugs bis zum Erreichen des Drehmoment-Limit-Torques</li> </ul> |



**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