



QuickRelease-indstiksskralder

725QR

Art. nr. **58253010**
GTIN **4018754139620**
Model **725QR/10**



Mærke.

QuickRelease-indstiksskralde Output-drev 1/2 Værktøjshold.9 x 12

Egenskaber.

- Til momentnøgler med udskifteligt indstikssystem
- Vendbar
- Med QuickRelease-sikkerhedslås
- Størrelse 4: 22 tænder
- størrelse 5 og 10: 30 tænder

Fordele.

omskiftelig

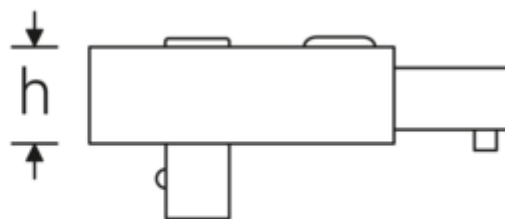
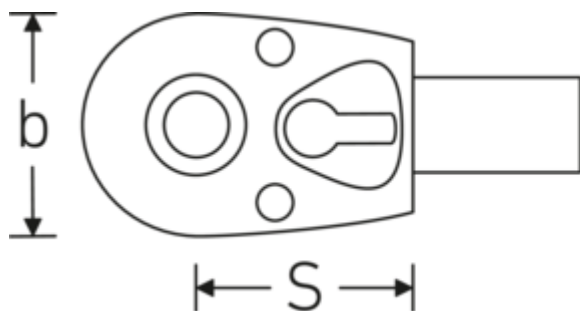
Teknologier og egenskaber.



QuickRelease

QuickRelease-sikkerhedslåsen forhindrer, at indstiksværktøj løsner sig utilsigtet. Indsatserne låses sikkert fast og kan først frigives igen ved et tryk på udløserknappen, hvilket muliggør hurtige, sikre og kontrollerede værktøjsskift.

Teknisk tegning.



Tekniske attributter.

Str.	10
Størrelse værktøjsholder [indvendig firkant]	9 x 12 mm
Firkantet udgang udvendigt (tommer)	1/2
Bredde mm (b)	29 mm
Højde mm (h)	18 mm
Antal tænder	30
Arbejdsvinkel	12 °
Maks. drejningsmoment	100 N·m
S	28 mm

Logistiske data.

Art. nr.	58253010
GTIN	4018754139620
Vægt (g)	141 g
Volym (förpackad, dm3)	0.08085 dm3
Pakkestandard	1
WEEE/ElektroG	nicht ear-pflichtig
Toldtarif nr.	82041100
Oprindelsesland AWR	GERMANY
Oprindelsesregion	Nordrhein-Westfalen
Dybde mm (IFS)	70
Bredde mm (IFS)	25
Højde mm (IFS)	33
Vægt (brutto, kg)	0,141
Vægt PAP (kg)	0,000
Vægt PVC (kg)	0,003
Længde (pakket, mm)	70
Bredde (pakket, mm)	35
Højde (pakket, mm)	33

GTIN-kode.



Tilbehør (til).



18200001

Værktøjsholder

Reservedel(e), reservedel(e) til.



19041020

Reservedelssæt til
skralde

Billeder.

DAS RICHTIGE ANZIEHDREHMOMENT ERREICHEN –

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

Achtung! Für den Adapter mit Steckverdrahtung oder Sonderwerkzeugen konformiert, ist für die Berechnung die Summe der Wickelweite $\times 1,5$ zu erweisen. Bei selbst-abgebundenen Spezialwerkzeugen muss die korrekte Anzahl- bzw. Einbaulänge M_{ein} eingegeben werden.

Achtung! Perlen Adapter mit Steckenzangen oder Sonderwerkzeugen korrigiert, ist für die Berechnung die Summe der Stichweite $\times 2,5$ zu erörtern. Bei seitlich abgewinkelten Spindelwerkzeugen muss der korrigierte Anzugs- bzw. Drehwert N_c ermittelt werden.

$$W_A = \frac{M_A \cdot L_y}{L_y} \left[\frac{N \cdot m \cdot mm}{mm} \right]$$

$$W_A = \frac{M_A \cdot L_y}{L_y - S_y + S_y \text{ (bez X2)}}$$

$$W_A = \frac{M_A \cdot L_y}{L_y - S_y + S} \quad \text{for } A \geq 2$$

- | | | | |
|-------|--|-----------------------|--|
| K_0 | = Investiertes Investitionsvermögen | δ | = Durchschnitt der Abschreibungssätze für den Zeitraum der Investitionsperiode |
| K_1 | = Anwerbe- bzw. Einzahlungsfluss $K_1 = K_0$ | δ_0 | = Durchschnittliche Abschreibungssätze |
| K_t | = Kapitalwert Anwerbe- bzw. Einzahlungsfluss $K_t = K_0$ | δ_t | = Durchschnittliche Abschreibungssätze |
| L_t | = Zahlungsströme L_t = Zahlungsströme der Periode | δ_{max} | = Summe der Abschreibungssätze der verschiedenen Zahlungsströme |
| L_t | = Kapitalwert Zahlungsströme $L_t = L_0 = L_1 = \dots = L_n$ | | |

