



## Kragefodsnøgler, metriske

440

Art. nr. 02190024  
GTIN 4018754003440  
Model 440 24



**Mærke.** 3/8 " Kragefodsnøgle Nøglestr. 24mm L.47.3mm

**Egenskaber.**

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

## Teknisk tegning.



## Tekniske attributter.

Nøglestørrelse [mm]	24 mm
Firkantet drev indvendigt (tommer)	3/8 "
Længde mm (L)	47,3 mm
Bredde mm (b)	35,7 mm
a	19,5 mm
S	24,6 mm

## Logistiske data.

Art. nr.	02190024
GTIN	4018754003440
Vægt (g)	57 g
Volym (förpackad, dm3)	0.035532 dm3
Pakkestandard	1
WEEE/ElektroG	nicht ear-pflichtig
Toldtarif nr.	82042000

W

18 mm

Oprindelsesland AWR

GERMANY

Oprindelsesregion

Nordrhein-Westfalen

Dybde mm (IFS)

46

Bredde mm (IFS)

35

Højde mm (IFS)

20

Vægt (brutto, kg)

0,065

Vægt PAP (kg)

0,000

Vægt PVC (kg)

0,002

Længde (pakket, mm)

47

Bredde (pakket, mm)

36

Højde (pakket, mm)

21

## GTIN-kode.



## Billeder.

### DAS RICHTIGE ANZIEHDREHMOMENT ERREICHEN

auch bei Einsatz von Steckwerkzeugen mit veränderten Stichtmaßen.

Das Anziehen von Steckwerkzeugen an einem mit Drehmoment-Limit-Torqueterminal (L<sub>1</sub>) versehenen muss für eine bestmögliche Drehmomentübertragung ein korrekter Anschlag (Stk. Drehmoment erreichen) werden.

**Wichtig:** Stellen Sie sicher, dass die Drehmomentbegrenzung (Drehmomentbegrenzungswert) nicht für die Berechnung des Summen der Drehmomente ( $\Sigma M$ ) verwendet wird. Bei unrichtigen Angaben der Drehmomentbegrenzung muss die korrekte Anschlagkraft (Anschlagkraft) angegeben werden.

- |  |  |  |  |
|--|--|--|--|
| $M_{\text{Stk}} = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{M_{\text{Drehmoment}}}{L_1}$ | $M_{\text{Stk}} = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{M_{\text{Drehmoment}}}{L_1}$ | $M_{\text{Stk}} = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{M_{\text{Drehmoment}}}{L_1}$ | $M_{\text{Stk}} = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{M_{\text{Drehmoment}}}{L_1}$ |
| $M_{\text{Stk}} = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{M_{\text{Drehmoment}}}{L_1}$ | $M_{\text{Stk}} = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{M_{\text{Drehmoment}}}{L_1}$ | $M_{\text{Stk}} = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{M_{\text{Drehmoment}}}{L_1}$ | $M_{\text{Stk}} = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{M_{\text{Drehmoment}}}{L_1}$ |
| $M_{\text{Stk}} = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{M_{\text{Drehmoment}}}{L_1}$ | $M_{\text{Stk}} = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{M_{\text{Drehmoment}}}{L_1}$ | $M_{\text{Stk}} = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{M_{\text{Drehmoment}}}{L_1}$ | $M_{\text{Stk}} = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{M_{\text{Drehmoment}}}{L_1}$ |



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