



## Open-ended insert tools

### 731/10

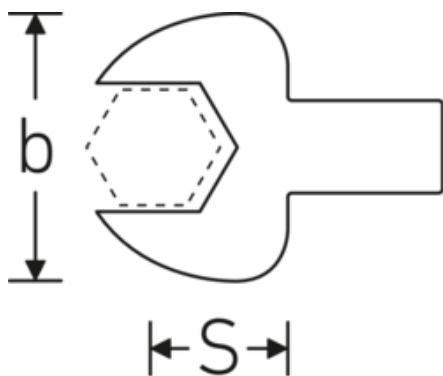
Product no. **58211016**  
GTIN **4018754033881**  
Model **731/10 16**

**Label.** Open-ended insert tool Size 16mm Tool holder 9 x 12

**Properties.**

- 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]	16 mm
Tool holder size [internal square]	9 x 12 mm
Width mm (b)	38 mm
Height mm (h)	8,5 mm
S	17,5 mm

## Logistics data.

Product no.	58211016
GTIN	4018754033881
Weight (g)	58 g
Volume (packaged, dm <sup>3</sup> )	0.027456 dm <sup>3</sup>
Packing standard	10

WEEE/ElektroG	nicht ear-pflichtig
Customs tariff no.	82041100
Country of origin AWR	GERMANY
Region of origin	Nordrhein-Westfalen
Depth mm (IFS)	43
Width mm (IFS)	38
Height mm (IFS)	15
Weight (gross, kg)	0,580
Weight PAP (kg)	0,000
Weight PVC (kg)	0,002
Length (packaged, mm)	44
Width (packaged, mm)	39
Height (packaging, mm)	16

## GTIN.



## Accessories (for).



18200001  
Tool holder/  
disassembly tool

# Images.

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

Die Angabe des Drehmoments ist immer in Abhängigkeit vom Flankendurchmesser  $d_2$  anzugeben, muss für den jeweiligen Drehmomentschlüssel angepasst werden.

Abbildung 1 zeigt die korrekte Messung des Drehmoments mit einem Drehmomentschlüssel mit dem Flankendurchmesser  $d_2$  an einem Bolzen mit dem Flankendurchmesser  $d_1$ . Bei veränderten Stichtmaßen  $L_1$  und  $L_2$  muss das Drehmoment entsprechend angepasst werden.

$$M_{d_2} = \frac{M_{d_1} \cdot L_1}{L_2} \quad \left[ \frac{\text{Nm} \cdot \text{mm}}{\text{mm}} \right]$$

$$M_{d_2} = \frac{M_{d_1} \cdot L_1}{L_2} \quad \left[ \frac{\text{Nm} \cdot \text{mm}}{\text{mm}} \right]$$

$$L_1 = S_1 + 5 \text{ bzw. } 1,0$$

- 1. Drehmoment  $M_{d_1}$
- 2. Flankendurchmesser  $d_1$
- 3. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 4. Flankendurchmesser  $d_2$
- 5. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 6. Flankendurchmesser  $d_2$
- 7. Drehmoment  $M_{d_1}$
- 8. Flankendurchmesser  $d_1$
- 9. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 10. Flankendurchmesser  $d_2$
- 11. Drehmoment  $M_{d_1}$
- 12. Flankendurchmesser  $d_1$
- 13. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 14. Flankendurchmesser  $d_2$
- 15. Drehmoment  $M_{d_1}$
- 16. Flankendurchmesser  $d_1$
- 17. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 18. Flankendurchmesser  $d_2$
- 19. Drehmoment  $M_{d_1}$
- 20. Flankendurchmesser  $d_1$
- 21. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 22. Flankendurchmesser  $d_2$
- 23. Drehmoment  $M_{d_1}$
- 24. Flankendurchmesser  $d_1$
- 25. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 26. Flankendurchmesser  $d_2$
- 27. Drehmoment  $M_{d_1}$
- 28. Flankendurchmesser  $d_1$
- 29. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 30. Flankendurchmesser  $d_2$
- 31. Drehmoment  $M_{d_1}$
- 32. Flankendurchmesser  $d_1$
- 33. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 34. Flankendurchmesser  $d_2$
- 35. Drehmoment  $M_{d_1}$
- 36. Flankendurchmesser  $d_1$
- 37. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 38. Flankendurchmesser  $d_2$
- 39. Drehmoment  $M_{d_1}$
- 40. Flankendurchmesser  $d_1$
- 41. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 42. Flankendurchmesser  $d_2$
- 43. Drehmoment  $M_{d_1}$
- 44. Flankendurchmesser  $d_1$
- 45. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 46. Flankendurchmesser  $d_2$
- 47. Drehmoment  $M_{d_1}$
- 48. Flankendurchmesser  $d_1$
- 49. Drehmoment  $M_{d_2}$
- 50. Flankendurchmesser  $d_2$



18



**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