



## Ring insert tools

**732/40**

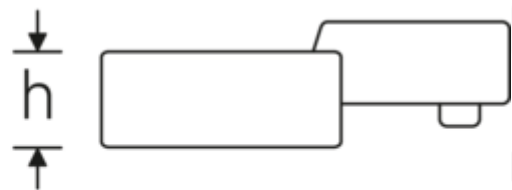
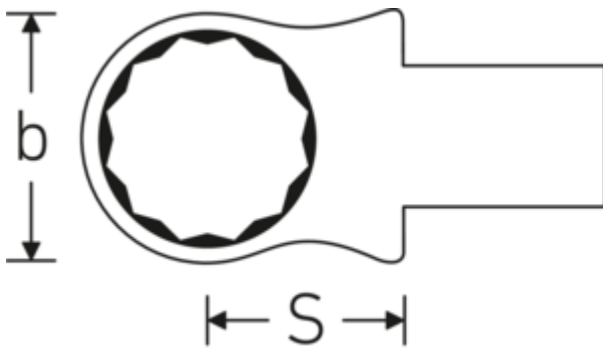
Product no. **58224041**  
GTIN **4018754034345**  
Model **732/40 41**



**Label.** Ring insert tool Size 41mm Tool holder 14 x 18

- Properties.**
- bi-hex with AS-Drive profile
  - 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]	41 mm
Tool holder size [internal square]	14 x 18 mm
Width mm (b)	60 mm
Height mm (h)	20 mm

## Logistics data.

Product no.	58224041
GTIN	4018754034345
Weight (g)	240 g
Volume (packaged, dm <sup>3</sup> )	0.129766 dm <sup>3</sup>
Packing standard	1

<b>S</b>	30 mm	<b>WEEE/ElektroG</b>	nicht ear-pflichtig
		<b>Customs tariff no.</b>	82041100
		<b>Country of origin AWR</b>	GERMANY
		<b>Region of origin</b>	Nordrhein-Westfalen
		<b>Depth mm (IFS)</b>	85
		<b>Width mm (IFS)</b>	59
		<b>Height mm (IFS)</b>	22
		<b>Weight (gross, kg)</b>	0,246
		<b>Weight PAP (kg)</b>	0,000
		<b>Weight PVC (kg)</b>	0,003
		<b>Length (packaged, mm)</b>	91
		<b>Width (packaged, mm)</b>	62
		<b>Height (packaging, mm)</b>	23

## GTIN.



## Accessories (for).



18210001  
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 Stichtmaß  $L_1$  anzugeben, muss für den  
bestimmten Drehmomentwert aber unabhängig von der Größe des Drehmoments sein.

Beispiel: Ein Drehmoment von 10 Nm ist bei einem Stichtmaß von 50 mm anzugeben. Bei einem Stichtmaß von  
75 mm muss das Drehmoment auf 15 Nm erhöht werden. Bei einem Stichtmaß von 100 mm muss das  
Drehmoment auf 20 Nm erhöht werden.

$$M_{\text{neu}} = M_{\text{alt}} \cdot \frac{L_{\text{neu}}}{L_{\text{alt}}}$$

- 1. Bestimmen Sie das Drehmoment  $M_{\text{alt}}$ .
- 2. Bestimmen Sie das alte Stichtmaß  $L_{\text{alt}}$ .
- 3. Bestimmen Sie das neue Stichtmaß  $L_{\text{neu}}$ .
- 4. Berechnen Sie das neue Drehmoment  $M_{\text{neu}}$ .

- 5. Erhöhen Sie das Drehmoment auf den neuen Wert  $M_{\text{neu}}$ .
- 6. Kontrollieren Sie das Drehmoment mit einem Drehmomentprüfgerät.
- 7. Achten Sie auf die richtige Drehmomentangabe im Drehmomentprotokoll.
- 8. Achten Sie auf die richtige Drehmomentangabe im Drehmomentprotokoll.



10



**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