



Crowing spanners, metric

440

Product no. 01190014
GTIN 4018754000753
Model 440 14



Label. 1/4 " Crowring spanner Size 14mm L.31.7mm

Properties.

- bi-hex with AS-Drive profile
- Chrome Alloy Steel, chrome-plated

Technical drawing.



Technical attributes.

Size [mm]	14 mm
Square drive inner (inch)	1/4 "
Length mm (L)	31,7 mm
Width mm (b)	22,2 mm
a	14 mm
Alloy	Chrome Alloy Steel, chrom plated

Logistics data.

Product no.	01190014
GTIN	4018754000753
Weight (g)	20 g
Volume (packaged, dm3)	0.01104 dm3
Packing standard	5
WEEE/ElektroG	nicht ear-pflichtig
Customs tariff no.	82042000

S 16,4 mm
W 11,1 mm

Country of origin AWR GERMANY
Region of origin Nordrhein-Westfalen
Depth mm (IFS) 31
Width mm (IFS) 22
Height mm (IFS) 14
Weight (gross, kg) 0,100
Weight PAP (kg) 0,000
Weight PVC (kg) 0,002
Length (packaged, mm) 32
Width (packaged, mm) 23
Height (packaging, mm) 15

GTIN.



Images.

DAS RICHTIGE ANZIEHDREHMOMENT ERREICHEN

auch bei Einsatz von Steckwerkzeugen mit veränderten Stichtmaßen.

Das Anziehen von Steckwerkzeugen an einem mit Drehmoment-Limit-Torquex-Schrauber, L₁, erfordert, muss für eine bestmögliche Drehmomentübertragung ein korrekter Anschlag, d.h. ein Greifen erreicht werden.

Achtung! Bei nicht korrektem Anschlag des Steckwerkzeugs kann das Drehmoment über den zulässigen Bereich der Drehmoment-Limit-Torquex-Schrauber hinaus ansteigen. Bei unkorrektem Anschlag des Steckwerkzeugs kann die Drehmomentübertragung nicht optimal sein. Ein Anschlag, der nicht optimal ist, kann zu einer Beschädigung des Steckwerkzeugs führen.

$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{1000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{1000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{1000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{1000}$
$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{1000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{1000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{1000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{1000}$
$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{1000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{1000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{1000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{1000}$



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