



Crowing spanners, metric

440

Product no. 03190036
GTIN 4018754102075
Model 440 36



Label. 1/2 " Crowring spanner Size 36mm L.66.5mm

Properties.

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

Technical drawing.



Technical attributes.

Size [mm]	36 mm
Square drive inner (inch)	1/2 "
Length mm (L)	66,5 mm
Width mm (b)	51,9 mm
a	24 mm
Alloy	Chrome Alloy Steel, chrom plated

Logistics data.

Product no.	03190036
GTIN	4018754102075
Weight (g)	150 g
Volume (packaged, dm3)	0.053856 dm3
Packing standard	1
WEEE/ElektroG	nicht ear-pflichtig
Customs tariff no.	82042000

S 34,6 mm
W 27 mm

Country of origin AWR GERMANY
Region of origin Nordrhein-Westfalen
Depth mm (IFS) 65
Width mm (IFS) 50
Height mm (IFS) 15
Weight (gross, kg) 0,165
Weight PAP (kg) 0,000
Weight PVC (kg) 0,002
Length (packaged, mm) 66
Width (packaged, mm) 51
Height (packaging, mm) 16

GTIN.



Images.

DAS RICHTIGE ANZIEHDREHMOMENT ERREICHEN

auch bei Einsatz von Steckwerkzeugen mit veränderten Stichtmaßen.

Das Anziehen von Steckwerkzeugen an einem mit Drehmoment-Limit-Torquenschlüssel, L₁, erfordert, muss für eine bestimmte Drehmomentenklasse ein korrekter Anschlag, bzw. Drehmoment erreicht werden.

Achtung! Bei der Montage von Steckwerkzeugen muss das Drehmoment immer verändert werden, da die Drehmomentenklasse für die Steckmaße L₁ und L₂ unterschiedlich ist. Bei unrichtiger Anwendung des Drehmomentenlimit-Torquenschlüssels kann es zu Beschädigungen an den Bauteilen kommen.

$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{2000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{2000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{2000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{2000}$
$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{2000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{2000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{2000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{2000}$
$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{2000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{2000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{2000}$	$M_t = \frac{L_1 \cdot L_2}{L_1 + L_2} \cdot \frac{1}{1000} \cdot \frac{1}{2000}$



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