



Bit-Einsteckknarren

725B/5

Art.-Nr. **58255005**

GTIN **4018754154715**

Modell **725B/5**

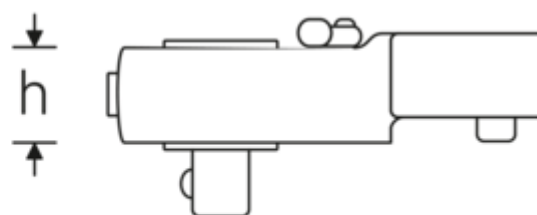
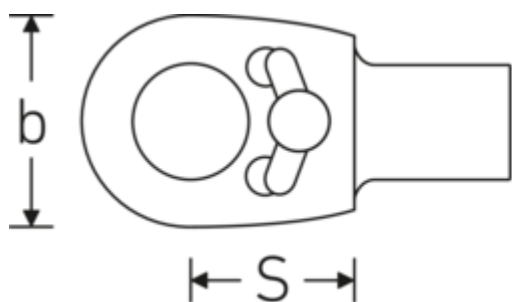
Bezeichnung.

Bit-Einsteckknarre 6-kant 5/16" Wkz.Aufn.9 x 12

Eigenschaften.

- für Drehmomentschlüssel mit Vierkantaufnahme
- umschaltbar
- mit Innensechskant, 1/4" oder 5/16", DIN 3126 / ISO 1173 D 6,3 oder D8
- für direkte Aufnahme von Bits mit 1/4" oder 5/16" Außensechskant C 6,3 oder C 8 (Gr. 4: 22 Zähne, Gr. 5: 30 Zähne)
- Innensechskant mit Ringdruckfeder
- Bits lassen sich leicht einstecken, rasten sicher ein und sind problemlos wieder herauszuziehen; auch Sechskant mit breiter Rille (Form E, DIN 3126 / ISO 1173)

Technische Zeichnung.



Technische Attribute.

Gr.	5
Größe Wkz.-Aufnahme [Innenvierkant]	9 x 12 mm
Breite mm (b)	29 mm

Logistikdaten.

Art.-Nr.	58255005
GTIN	4018754154715
Gewicht (g)	117 g
Volumen (verpackt, dm3)	0.043225 dm3

Höhe mm (h)	17,9 mm	Packnorm	1
Anzahl Zähne	30	WEEE/ElektroG	nicht ear-pflichtig
Arbeitswinkel	12 °	Zolltarifnr.	82041100
DIN	DIN 3126 / ISO 1173 D 6,3 oder D8	Ursprungsland AWR	GERMANY
Innensechskant [Zoll]	5/16 "	Ursprungsregion	Nordrhein-Westfalen
S	28 mm	Tiefe mm (IFS)	65
		Breite mm (IFS)	35
		Höhe mm (IFS)	19
		Gewicht (brutto, kg)	0,117
		Gewicht PAP (kg)	0,000
		Gewicht PVC (kg)	0,002
		Länge (verpackt, mm)	65
		Breite (verpackt, mm)	35
		Höhe (verpackt, mm)	19

Varianten.

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung in Benutzung (IFS)	Bezeichnung	GTIN
58255004	725B/4	Bit-Einsteckknarre 6-kant 1/4" Wkz.Aufn.9 x 12	4018754140794
58255005	725B/5	Bit-Einsteckknarre 6-kant 5/16" Wkz.Aufn.9 x 12	4018754154715

GTIN-Code.



Zubehör.



18200001
Werkzeughalter/
Lösewerkzeug

Ersatzteil(e), Ersatzteil(e) für.



19012023

Bit-Knarren-Ersatzteil-Satz

Bilder.

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

Die Anziehdrehmomente sind für einen bestimmten Stichmaß definiert. Bei Verwendung von Steckwerkzeugen mit veränderten Stichmaßen ist das Anziehdrehmoment zu korrigieren. Die Korrekturfaktoren sind in der Tabelle angegeben.

Achtung! Bei der Verwendung von Steckwerkzeugen oder Sonderwerkzeugen kann es zu einer Beschädigung des Gewinns kommen. Es ist zu vermeiden, dass durch die Verwendung von Steckwerkzeugen das Gewinde des Gewinns beschädigt wird.

$$M_{A, \text{korrigiert}} = M_A \cdot \frac{L_A}{L_{\text{korrigiert}}} \left[\frac{\text{Nm} \cdot \text{mm}}{\text{mm}} \right]$$

$$M_{A, \text{korrigiert}} = M_A \cdot \frac{L_A}{L_{\text{korrigiert}}} \cdot K$$

M_A = Anziehdrehmoment
 L_A = Anziehdrehmoment
 $L_{\text{korrigiert}}$ = Anziehdrehmoment
 K = Korrekturfaktor

M_A = Anziehdrehmoment
 L_A = Anziehdrehmoment
 $L_{\text{korrigiert}}$ = Anziehdrehmoment
 K = Korrekturfaktor



10

STAHLWILLE Eduard Wille GmbH

Lindenallee 27 · 42349 Wuppertal · Deutschland · Tel.: +49 202 4791-0 · Fax: +49 202 4791-393

info@stahlwille.de · www.stahlwille.com

© STAHLWILLE Eduard Wille GmbH, Wuppertal