

# Drehmomentschlüssel

umschaltbar, eingestellter Wert arretierbar, in Kunststoffkassette

- Genauigkeit +/- 4% vom Skalenwert
- Seriennummer und Zertifikat
- 19 - 110 Nm
- 24 Zähne



## Bedienungsanleitung für Drehmoment-Schraubenschlüssel

Stellen Sie das Drehmoment wie folgt (zutreffend für "T"- und "NTP"-Serie) ein:

1. Wählen Sie den benötigten Schraubenschlüssel und drehen Sie den Einstellgriff nach rechts (Uhrzeigersinn), um das gewünschte Drehmoment einzustellen:

Beispiel 1  
(40-210 Nm):

1. Um 140 Nm einzustellen, drehen Sie die obere Kante des Einstellgriffs auf 140 Nm, wobei die Ablesung "0" auf dem Griff senkrecht mit der Mittellinie der Skalierung ausgerichtet sein muss (siehe Abb. A1).
2. Drehen Sie dann den Griff nach rechts (Uhrzeigersinn), um die Ablesung "6" auf dem Einstellgriff senkrecht mit der Mittellinie der Skalierung auszurichten, um 146 Nm zu erhalten (siehe Abb. A2).

Beispiel 2  
(30-150 Ft-lb):

1. Um 90 Ft-lb einzustellen, drehen Sie die obere Kante des Einstellgriffs auf 90 Ft-lb, wobei die Ablesung "0" auf dem Griff senkrecht mit der Mittellinie der Skalierung ausgerichtet sein muss (siehe Abb. B1).
2. Drehen Sie dann den Griff nach rechts (Uhrzeigersinn), um die Ablesung "6" auf dem Einstellgriff senkrecht mit der Mittellinie der Skalierung auszurichten, um 96 Ft-lb zu erhalten (siehe Abb. B2).

[www.swstahl.de](http://www.swstahl.de)

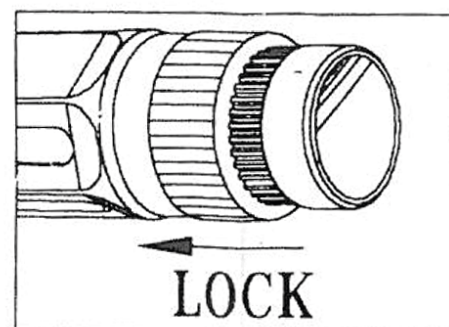
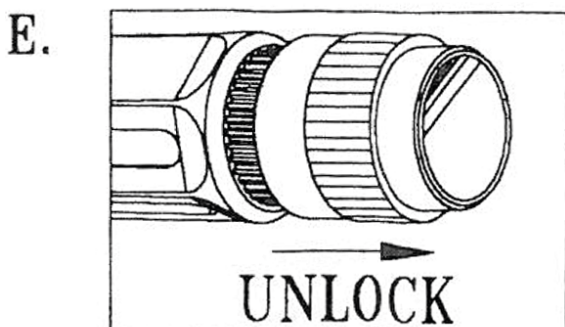
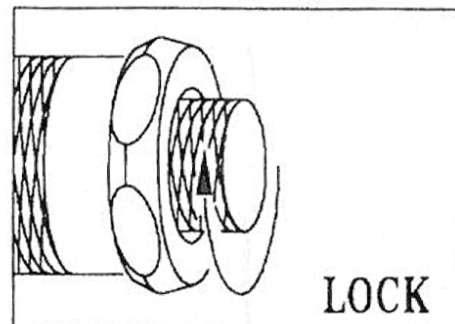
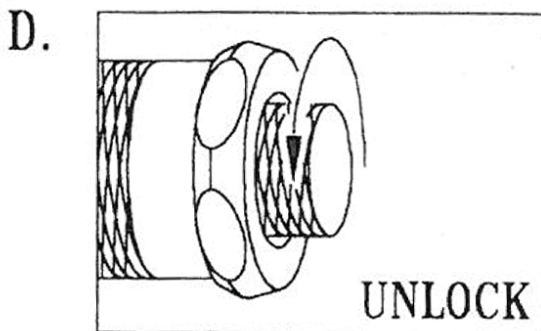
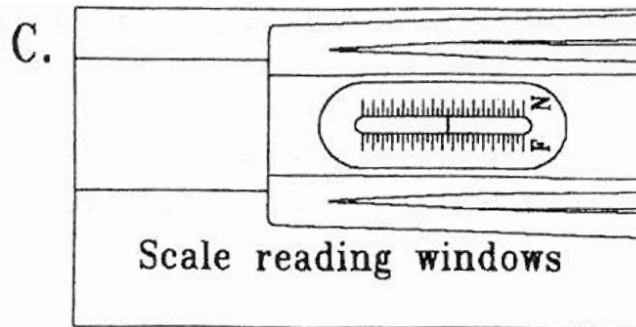
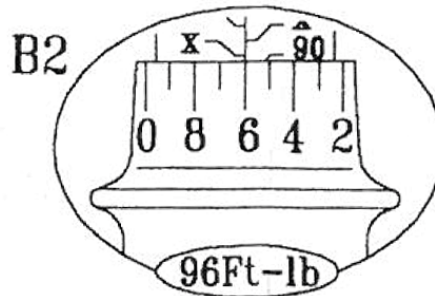
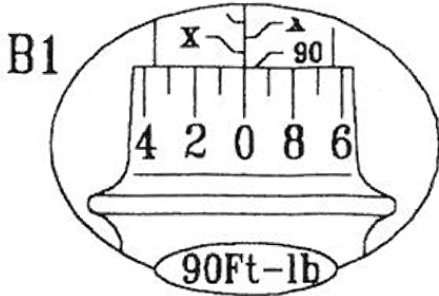
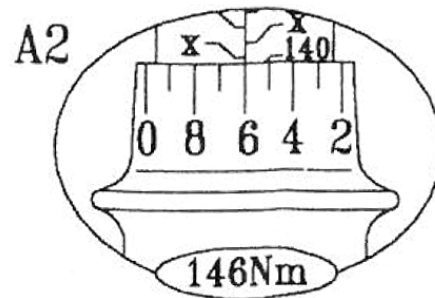
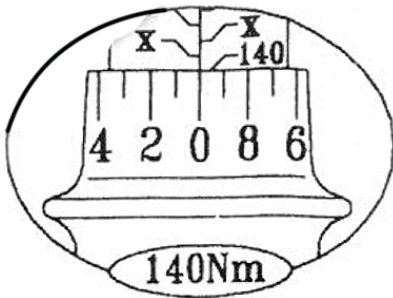
Beispiel 3  
MOT-Serie:

Setzen Sie das Fixiergehäuse auf ENTRIEGELN, um drehen zu können, wobei der Cursor (rote Linie) im Fenster Drehmomentwerte zur Auswahl anzeigt: F: Ft-lb; N: NEWTON-MESSGERÄT (siehe Abb. C).

2. Sobald der gewünschte Drehmomentwert eingestellt ist, setzen Sie den Fixierknopf (Fixiergehäuse) auf VERRIEGELN, wie in Abb. D, Abb. E dargestellt ist.
3. Nach Installation der passenden Verkleidung und Fixierung am Werkstück üben Sie solange Druck auf den Griff des Drehmoment-Schraubenschlüssels aus, bis Sie einen "Klickton" hören, wobei sich dann der Drehmoment-Schraubenschlüssel auf Null zurücksetzt. Besondere Vorsicht ist geboten, wenn Sie ein niedrigeres Drehmoment eingestellt haben, nämlich, bei Erreichen des voreingestellten Drehmoments darf kein Druck mehr ausgeübt werden.

- Achtung:**
1. Bei erstmaliger Benutzung oder nach einer längeren Benutzungspause müssen Sie 5-10 Mal ein höheres Drehmoment einstellen, damit die inneren Komponenten vom Speziälschmieröl ganz eingefettet werden. Vor dem Wegstellen des Werkzeugs müssen Sie das niedrigste Drehmoment einstellen.
  2. Nach Erreichen des voreingestellten Drehmoments dürfen Sie keinen Druck mehr ausüben; andernfalls wird das Werkstück beschädigt.
  3. Vor dem Einstellen des Drehmomentwerts müssen Sie prüfen, ob der Drehmoment-Schraubenschlüssel auf VERRIEGELN oder ENTRIEGELN gesetzt ist.

Der Drehmoment-Schraubenschlüssel wird vor Auslieferung kalibriert und auf eine Genauigkeit von  $\pm 4\%$  getestet. Aus diesem Grund ist es als Präzisions-Messgerät klassifiziert, das nur von einem gut ausgebildeten Professionellen gewartet werden darf. Tauchen Sie das Werkzeug nicht in Flüssigkeiten ein, um seine innere Einfettung nicht zu beeinträchtigen.



## Operational Instructions of Torque Wrench

torque as followings (applicable for “T” and “NTP” series):

Set the required torque and turn the adjusting handle by turning clockwise to set the required

- Example 1  
40-210 Nm):
1. Turn the upper edge of adjusting handle to 140Nm and meantime, the reading “0” on the handle must align with the centerline of scale perpendicularly so as to acquire 140 Nm (as per Fig. A1).
  2. Then turn clockwise to align the reading of “6” on the adjusting handle with the centerline of scale so as to acquire 146 Nm (as per Fig. A2).
- Example 2  
10-150 Ft-lb):
1. Turn the upper edge of adjusting handle to 90 Ft-lb and meantime, the reading “0” on the handle must align with the centerline of scale perpendicularly so as to acquire 90 Ft-lb (as per Fig. B1).
  2. Then turn clockwise to align the reading of “6” on the adjusting handle with the centerline of scale so as to acquire 96 Ft-lb (as per Fig. B2).
- Example 3  
MOT Series:
- Set the fixing casing at UNLOCK position to start turning/ and at this time, the cursor (red line) on Window will indicate the torque value you require: F: Ft-lb; N: NEWTON METER (as per Fig. C)

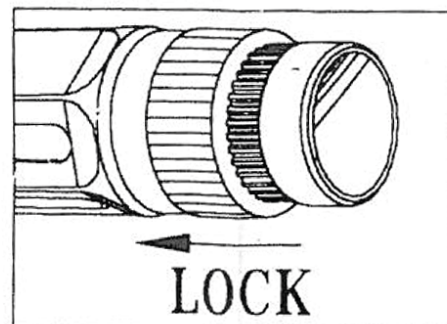
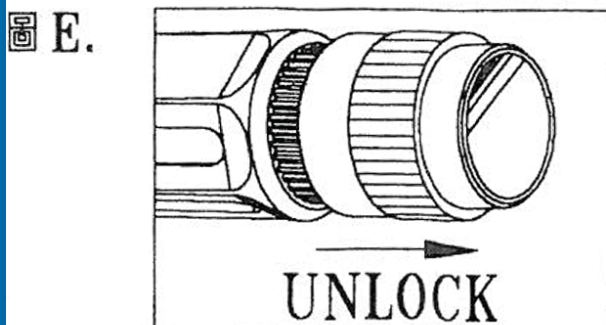
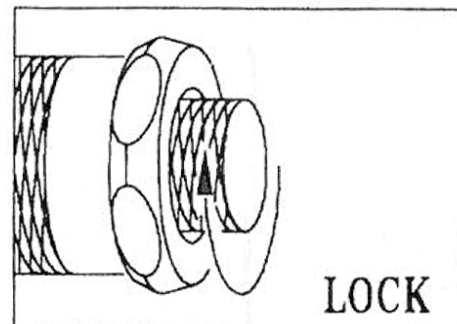
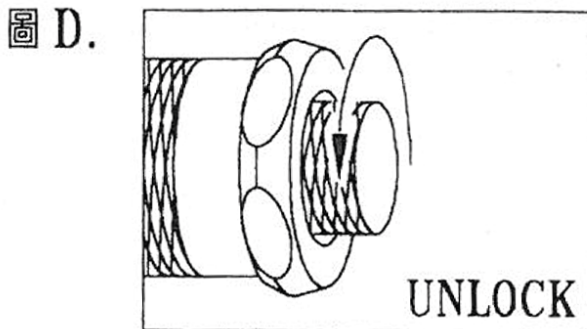
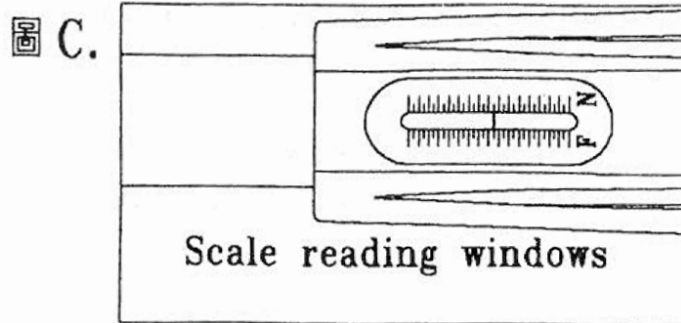
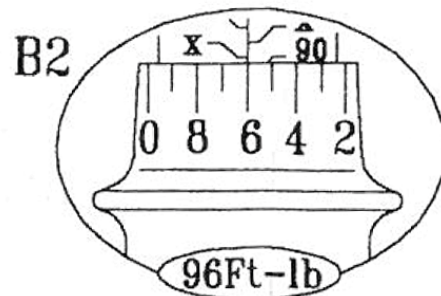
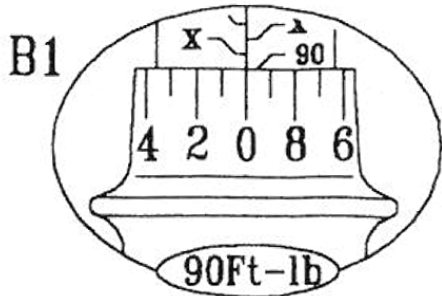
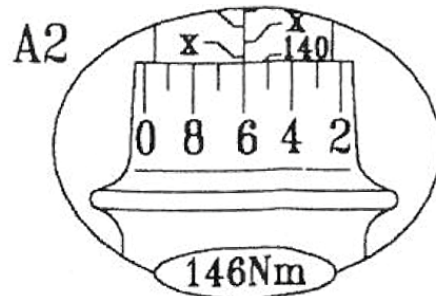
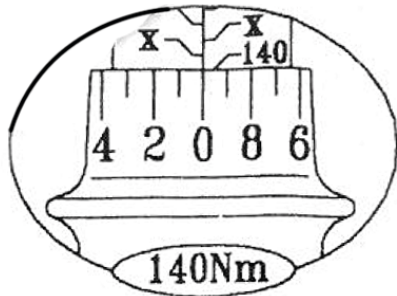
When the required torque value is selected, set the fixing button (fixing casing) at LOCK position as per Fig. D, Fig. E.

When installing appropriate casing and fixing on the work piece, apply force on the handle of wrench and then stop applying force upon hearing “click” sound and at this time, the wrench will return to zero reset. Special attention should be paid when using lower torque for setting, i.e. it is necessary to stop applying force soon as reaching the preset torque.

[www.swstahl.de](http://www.swstahl.de)

1. After the first using or being left unused for longer time and it is required to use once again, be sure to use higher torque to operate for 5-10 times so that the components within may be fully lubricated by the special-purpose lubricant oil. When it is not used, be sure to set the torque to the lowest value.
2. Do not keep applying pressure after reaching the preset torque; otherwise, the work piece may get damaged.
3. Before setting the torque value, check to see if the torque wrench is at LOCK or UNLOCK status.

ex-factory, the torque wrench has been calibrated and tested in providing an accuracy as 4%. As such, it belongs to a kind of high-precision measuring instrument and only the ed professional can perform the service. Do not soak in any liquid to avoid affecting the n inside.



## Instructions Opérationnelles de la Clef à Torsion

Veillez programmer la torsion comme suit ( applicable pour les series “T” et “NTP” ):

1. Choisissez la torsion requise et tournez la poignée d’ajustement dans le sens des aiguilles d’une montre.

### Exemple 1

( 40-210Nm )

1. Tournez le bord supérieur de la poignée d’ajustement sur 140Nm et, dans le même temps, le chiffre “0” sur la poignée doit s’aligner perpendiculairement avec la ligne centrale de l’échelle afin d’obtenir 140Nm ( voir Schéma A1 ).
2. Tournez ensuite dans le sens des aiguilles d’une montre pour aligner le chiffre “6” sur la poignée d’ajustement avec la ligne centrale de l’échelle pour obtenir 146Nm ( voir Schéma A2 ).

### Exemple 2

( 30-150 Ft-lb )

1. Tournez le bord supérieur de la poignée d’ajustement sur 90 Ft-lb et, dans le même temps, le chiffre “0” sur la poignée doit s’aligner perpendiculairement avec la ligne centrale de l’échelle afin d’obtenir 90 Ft-lb ( voir Schéma B1 ).
2. Tournez ensuite dans le sens des aiguilles d’une montre pour aligner le chiffre “6” sur la poignée d’ajustement avec la ligne centrale de l’échelle pour obtenir 96 Ft-lb ( voir Schéma B2 ).

### Exemple 3

( Séries MOT )

Placez le casier de fixation en position DEVERROUILLE pour commencer à tourner et, à ce moment-là, le curseur ( ligne rouge ) sur la Fenêtre indiquera la valeur de torsion dont vous avez besoin: F: Ft-lb; N: METRE DE NEWTON ( Voir Schéma C ).

2. Dès que la valeur de torsion requise est sélectionnée, placez le bouton de fixation ( casier de fixation ) en position VERROUILLE, comme indiqué dans le Schéma D et le Schéma E.

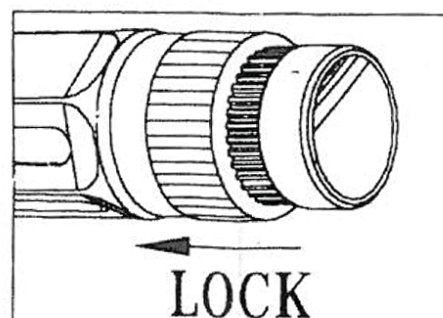
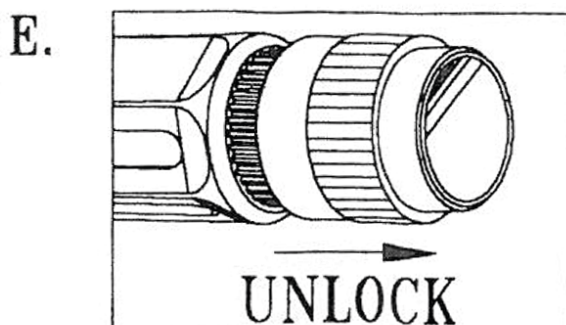
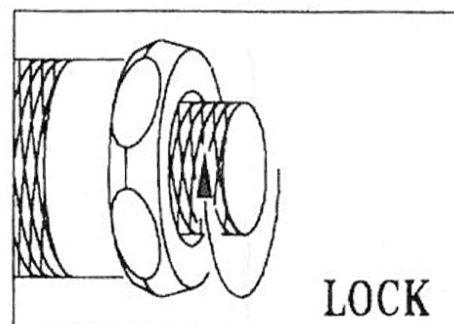
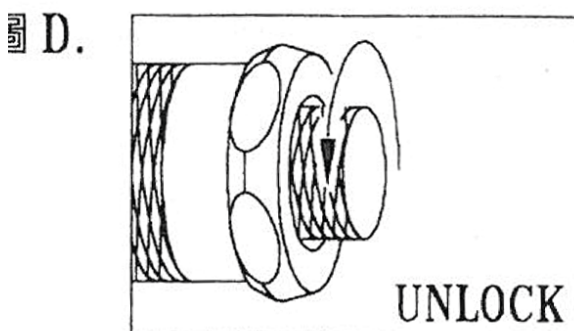
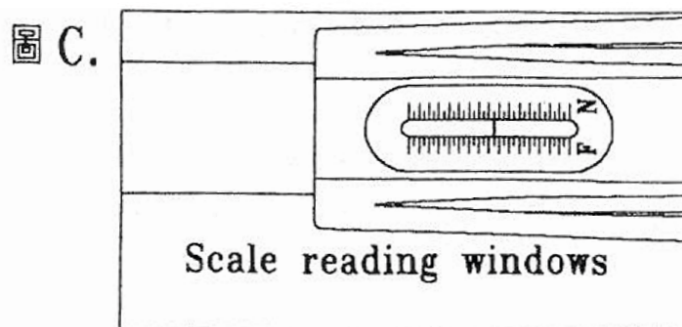
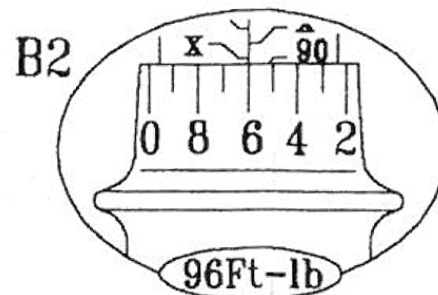
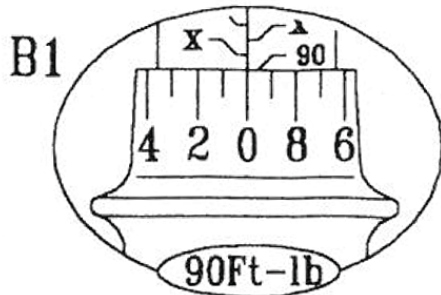
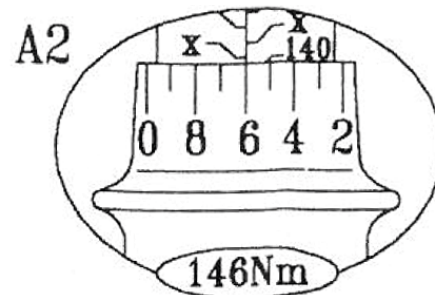
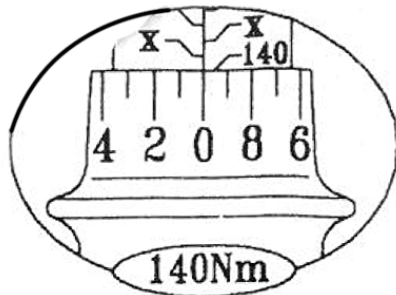
[www.swstahl.de](http://www.swstahl.de)

3. Après avoir installé le casier approprié et l'avoir fixé sur la pièce de travail, appliquez de la pression sur la poignée de la clef à torsion, puis arrêtez dès que vous entendez un déclic; la clef à torsion retournera sur la pré-définition de 0. Faites particulièrement attention en utilisant une torsion plus faible; il est ainsi nécessaire d'arrêter l'application d'une pression dès que la torsion pré-définie est atteinte.

**Précautions:**

1. Après la première utilisation ou si la clef n'a plus été opérée depuis longtemps mais qu'il est nécessaire de l'utiliser à nouveau, assurez-vous d'utiliser une torsion plus importante pour opérer 5-10 fois afin que les composants internes soient bien lubrifiés avec de l'huile de lubrification spéciale. Lorsque la clef n'est plus utilisée, assurez-vous de placer la torsion sur la valeur la plus basse possible.
2. Ne continuez pas à appliquer une pression après avoir atteint la torsion pré-définie, sinon la pièce de travail risqué d'être endommagée.





**CONVERSION TABLES  
TABLADE CONVERSION  
UMRECHNUNGSTABELLE  
TABLE DE CONVERSION**

Foot Pounds (ft. lbs)	Kilo-gram Meters (Kgm or mkp)	Newton Meters (Nm)	Newton Meters (Nm)	Foot Pounds (ft. lbs)	Kilo-gram Meters (Kgm or mkp)	Kilo-gram Meters (Kgm or mkp)	Newton Meters (Nm)	Foot Pounds (ft. lbs)
5	0.69	6.78	10	7.38	1.02	1	9.81	7.23
10	1.38	13.56	20	14.75	2.04	2	19.61	14.47
15	2.07	20.34	30	22.13	3.06	3	29.42	21.70
20	2.76	27.12	40	29.50	4.08	4	39.23	28.93
25	3.46	33.90	50	36.88	5.10	5	49.04	36.17
30	4.15	40.68	60	44.26	6.12	6	58.84	43.40
35	4.84	47.46	70	51.63	7.14	7	68.65	50.63
40	5.53	54.24	80	59.01	8.16	8	78.46	57.86
45	6.22	61.02	90	66.38	9.18	9	88.26	65.10
50	6.91	67.80	100	73.76	10.20	10	98.07	72.33
55	7.60	74.58	110	81.14	11.22	11	107.88	79.57
60	8.29	81.36	120	88.51	12.24	12	117.68	86.80
65	8.98	88.14	130	95.89	13.26	13	127.49	94.03
70	9.67	94.92	140	103.26	14.28	14	137.30	101.27
75	10.37	101.70	150	110.64	15.30	15	147.11	108.50
80	11.06	108.48	160	118.02	16.32	16	156.91	115.74
85	11.75	115.26	170	125.39	17.34	17	166.72	122.97
90	12.44	122.04	180	132.77	18.36	18	176.53	130.20
95	13.13	128.82	190	140.14	19.38	19	186.33	137.43
100	13.82	135.60	200	147.52	20.40	20	196.14	144.67
105	14.51	142.38	210	154.90	21.42	21	205.95	151.90
110	15.20	149.16	220	162.27	22.44	22	215.75	159.13
115	15.89	155.94	230	169.65	23.46	23	225.57	166.37
120	16.58	162.72	240	177.02	24.48	24	235.37	173.60
125	17.28	169.50	250	184.40	25.50	25	245.18	180.84
130	17.97	176.28	260	191.78	26.52	26	254.98	188.08
135	18.66	183.06	270	199.15	27.54	27	264.79	195.30
140	19.35	189.84	280	206.53	28.56	28	274.60	202.54
145	20.04	196.62	290	213.91	29.58	29	284.41	209.77
150	20.73	203.40	300	221.29	30.60	30	294.22	217.00
155	21.42	210.18	310	228.67	31.62	31	304.03	224.23
160	22.11	216.96	320	236.05	32.64	32	313.84	231.46
165	22.80	223.74	330	243.43	33.66	33	323.65	238.69

[www.swstahl.de](http://www.swstahl.de)

165	22.80	223.74	330	243.43	33.66	33	323.65	238.69
170	23.49	230.52	340	250.81	34.68	34	333.46	245.92
175	24.19	237.70	350	258.30	35.70	35	343.35	253.05
180	24.88	244.08	360	265.68	36.72	36	353.16	260.28
185	25.57	250.86	370	273.06	37.74	37	362.97	267.51
190	26.26	257.64	380	280.44	38.76	38	372.78	274.74
195	26.59	264.42	390	287.82	39.78	39	382.59	281.97
200	27.64	271.20	400	295.20	40.80	40	392.40	289.20
205	28.33	277.98	410	302.58	41.82	41	402.21	296.43
210	29.02	284.76						
215	29.71	291.54						
220	30.40	298.32						
225	31.09	305.10						
230	31.78	311.88						
235	32.47	318.66						
240	33.16	325.44						
245	33.85	332.22						
250	34.54	339						
260	35.88	352.56						
270	37.26	366.12						
280	38.64	379.68						
290	40.02	393.24						
300	41.40	406.80						

### CONVERSION FORMULAS

1 CMKG=13.887 IN-OZ      1 dNm=14.161 IN-OZ  
 1 CMKG= 0.8677 IN-LB      1 Nm=141.6 IN-OZ  
 1 MKG=7.233 FT-LB      1 Nm= .73756 FT-LB  
 1KpCM=1 CMKG      1 KpM=1 MKG  
 1CMKG=0.098 Nm      1 MKG=9.80665 Nm  
 1 FT/LB=12 INCH POUNDS.

