

YT-0751
YT-0752
YT-0753
YT-0754
YT-0755
YT-0756

PL KLUCZ DYNAMOMETRYCZNY
GB TORQUE SPANNER
DE LAGERABZIEHVORRICHTUNG
RUS ДИНАМОМЕТРИЧЕСКИЙ КЛЮЧ
CZ DYNAMOMETRICKÝ KLÍČ
RO CHEIE TENSIOMETRICĂ



CHARAKTERYSTYKA NARZĘDZIA

Klucz dynamometryczny jest precyzyjnym instrumentem stosowanym do uzyskiwania określonego momentu obrotowego. Służy do skręcania części złącznych gwintowanych tak, aby moment obrotowy połączenia był znany i odpowiedni do rodzaju materiału i wytrzymałości śruby i nakrętki.

Zestawienie porównawcze momentów w różnych jednostkach długości i siły:

1 kG*cm = 13,887 OZ*IN (uncja x cal)
1 kG*cm = 0,867 LB*IN (funt x cal)
1 kG*m = 9,80665 N*m (Nulton x metr)
1 kG*m = 7,233 LB*FT (funt x stopa)
1 FT*LB = 12 LB*IN (funt x cal)
1 dm*N = 14,16 OZ*IN (uncja x cal)

Indeks	Rozmiar zabieraka	Moment obrotowy [Nm]		Długość [mm]
		Min.	Maks.	
YT-0751	1/4"	2	10	281
YT-0752	3/8"	4	20	325
YT-0753	3/8"	20	100	435
YT-0754	1/2"	60	340	613
YT-0755	3/4"	200	1000	1234
YT-0756	1"	300	1500	1850

OBŚŁUGA KLUCZA

Wybrać odpowiednią skalę Nm lub in-lbs. Odblokować pokrętko mikrometryczne (I). Przytrzymując odblokowane pokrętko mikrometryczne, obracać rękojeść klucza tak, aby „0” na skali pokrętki pokryło się z pionową linią na ramieniu klucza (II). Rękojeść klucza obracać zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, do momentu ustawieniażądanego momentu obrotowego. Żądany moment obrotowy jest ustawiony w momencie, gdy podziałka na pokrętkie mikrometrycznym będzie się pokrywała z pionową linią na ramieniu klucza. (III) Następnie należy zablokować pokrętko mikrometryczne (IV), upewniając się, że blokada „zaskoczyła” i niemożliwy jest obrót rękojeści, następnie ustawić odpowiedni kierunek obrotu grzechotki, po tym klucz jest gotowy do użytku.

Na zabierak klucza należy nałożyć odpowiednią nasadkę. Podczas dokręcania osiągnięcie ustawnionego momentu jest sygnalizowane przełamaniem się głowicy klucza. W przypadku wyczuća przełamania głowicy należy zaprzestać dokręcania.

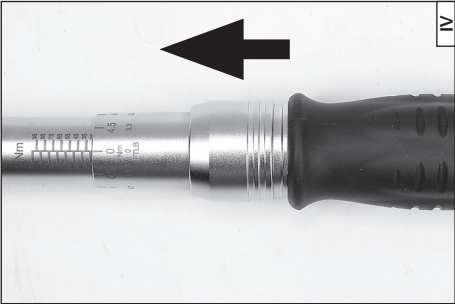
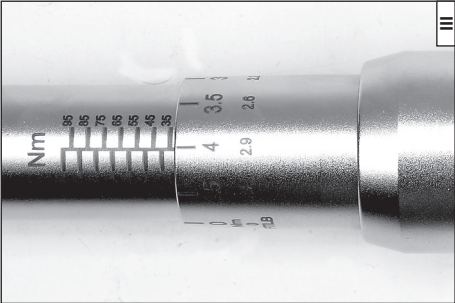
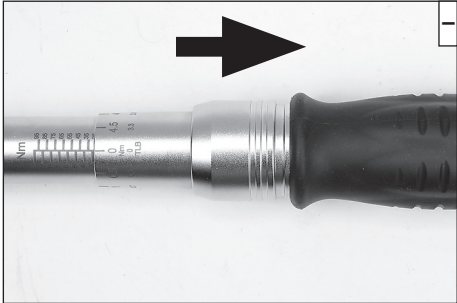
Uwaga! Nie wolno kontynuować dokręcania śrub po tym jak klucz zasignalizuje nastawiony moment obrotowy. Należy na to zwrócić szczególną uwagę podczas dokręcania z niewielkimi momentami. Nie wolno nastawiać wartości momentu spoza zakresu pomiarowego klucza.

Uwaga! Nie wolno stosować, żadnych przedłużeń klucza, w celu wydłużenia rękojeści klucza, do której przykładana jest siła. Na przykład przez zastosowanie dodatkowej rury przedłużającej. Informacja ta nie dotyczy Klucza YT-0756, który fabrycznie został wyposażony w przedłużenie. Do poprawnej pracy należy zawsze stosować to przedłużenie.

Uwaga! Nie demontować i nie naprawiać klucza na własną rękę. Naprawę uszkodzonego klucza należy zlecić uprawnionemu zakładowi naprawczemu.

PRZECHOWYWANIE KLUCZA

Jeśli klucz nie będzie używany przez dłuższy czas należy nastawić minimalny zakres. Nie należy wykręcać pokrętki mikrometrycznego poniżej nastawy najniższego momentu. Klucz wolno czyścić jedynie suchą miękką bawełnianą szmatką. Nie wolno używać jakichkolwiek rozpuszczalników, czy innych cieczy. Gdyż mogą one wyplukać smar, którym fabrycznie jest nasmarowany mechanizm klucza. Klucz jest wykalkibrowany fabrycznie z dokładnością do 4%. Do klucza dołączono fabryczne świadectwo kalibracji klucza. Świadcetwo należy zachować, nie istnieje możliwość wystawienia duplikatu Klucza należy poddawać procesowi kalibracji w regularnych odstępach czasu, przynajmniej raz na 12 miesięcy lub częściej w zależności od intensywności wykorzystywania klucza. Klucz przechowywać w dostarczonym opakowaniu jednostkowym, w miejscu o dobrej wentylacji. Nadmierna wilgoć i brud mogą prowadzić do uszkodzenia klucza i / lub utraty dokładności.



PL

GB

PROPERTIES OF THE TOOL

The torque spanner is a precise tool setting the torque. It has been designed to integrate threaded connecting elements in such a manner that the torque of connection be known and appropriate for the kind of material and the strength of the screw and the nut.

Conversion of various torque unit of measure:

1 kG*cm = 13,887 OZ*IN
1 kG*cm = 0,867 LB*IN
1 kG*m = 9,80665 N*m
1 kG*m = 7,233 LB*FT
1 FT*LB = 12 LB*IN
1 dm*N = 14,16 OZ*IN

Item no.	Driver	Torque [Nm]		Length [mm]
		Min.	Max	
YT-0751	1/4"	2	10	281
YT-0752	3/8"	4	20	325
YT-0753	3/8"	20	100	435
YT-0754	1/2"	60	340	613
YT-0755	3/4"	200	1000	1234
YT-0756	1"	300	1500	1850

OPERATIONAL OF TORQUE WRENCH

Choose the scale Nm or in-lbs. Unlock the torque wrench (I). Turn the upper edge of adjusting handle to the reading “0” on the handle must align with the centerline of scale (II). Then turn clockwise to align the wanted torque on the adjusting handle with the centerline of scale (III). Soon as the required torque value is selected, set the fixing button (fixing casing) at LOCK position (IV).

After installing appropriate casing and fixing on the work piece, apply force on the handle of torque wrench and then stop applying force upon hearing “click” sound and at this time, the torque 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.

Caution: 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.

Do not keep applying pressure after reaching the preset torque; otherwise, the work piece may get damaged.

Before setting the torque value, check to see if the torque wrench is at LOCK or UNLOCK status.

WRENCH MAINTENANCE

Upon the ex-factory, the torque wrench has been calibrated and tested in providing accuracy as high as ± 4%. As such, it belongs to a kind of high-precision measuring instrument and only the well-trained professional can perform the service.

Do not soak in any liquid to avoid affecting the lubrication inside.

DE

CHARAKTERISTIK DES WERKZEUGS

Stellen Sie das Drehmoment wie folgt:

1 kG*cm = 13,887 OZ*IN
1 kG*cm = 0,867 LB*IN
1 kG*m = 9,80665 N*m
1 kG*m = 7,233 LB*FT
1 FT*LB = 12 LB*IN
1 dm*N = 14,16 OZ*IN

No.	Antrieb Nengröße	Drehmoment [Nm]		Länge [mm]
		Min.	Max	
YT-0751	1/4"	2	10	281
YT-0752	3/8"	4	20	325
YT-0753	3/8"	20	100	435
YT-0754	1/2"	60	340	613
YT-0755	3/4"	200	1000	1234
YT-0756	1"	300	1500	1850

BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR DREHMOMENT-SCHRAUBENSCHLÜSSEL

Setzen Sie das Fixiergehäuse auf Entriegeln (I).

Um 80 Nm ein zustellen, drehen Sie die obere Kante des Einstellgriffs, wobei die Ablesung „0“ auf dem Griff senkrecht mit der Mittellinie der Skalierung ausgerichtet sein muss (II).

Drehen Sie dann den Griff nach rechts (Uhrzeigersinn), um die Ablesung „4“ auf dem Einstellgriff senkrecht mit der Mittellinie der Skalierung auszurichten (III).

Obald der gewünschte Drehmomentwert eingestellt ist, setzen Sie den Fixierknopf (Fixiergehäuse) auf VERRIEGELN, wie in (IV) dargestellt ist.

Nach Installation der passenden Verkleidung und Fixierung am Werkstück üben Sie solange Druck auf den Griff des Drehmoment-Schraubenschlüssels aus, bis Sie einen „Klicken“ 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: Bei erstmaliger Benutzung oder nach einer längeren Benutzungspause müssen Sie 5-10 Mal ein höheres Drehmoment einstellen, damit die inneren Komponenten vom Spezialschmieröl ganz eingeölt werden. Vor dem Wegstellen des Werkzeugs müssen Sie das niedrigste Drehmoment einstellen.

Nach Erreichen des Voreingestellten Drehmoments dürfen Sie keinen Druck mehr ausüben; andernfalls wird das Werkstück beschädigt.

Vor dem Einstellen des Drehmomentwerts müssen Sie prüfen, ob der Drehmoment-Schrauben-schlüssel auf VERRIEGELN oder ENTRIEGELN gesetzt ist.

SCHLÜSSELKONSERVIERUNG

Der Drehmoment-Schraubenschlüssel wird vor Auslieferung kalibriert und auf eine Genauigkeit von ±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 Einleitung nicht zu beeinträchtigen.

(RU5)

ХАРАКТЕРИСТИКА ИНСТРУМЕНТА

Динамометрический ключ является точным измерительным инструментом момента силы. Предназначен для скручивания соединяемых резьбой частей так, чтобы момент соединения был известен и соответствовал типу материала и прочности болта и гайки.

Сопоставление моментов в различных единицах измерения длины и силы:

1кГ*см = 1 КГ*см = 13,887 ОZ*IN

1кГ*см = 1 КГ*см = 0,867 LB*IN

1кГ*м = 1кГ*м = 9,80665 N*м

1кГ*м = 1 КГ*м = 7,233 LB*FT

1FT*LB = 12 LB*IN

1dm*N = 14,16 OZ*IN

Перечень	Размер насадки головки ключа	Вращающий момент [Nm]		Длина [мм]
		Min.	Макс.	
YT-0751	1/4"	2	10	281
YT-0752	3/8"	4	20	325
YT-0753	3/8"	20	100	435
YT-0754	1/2"	60	340	613
YT-0755	3/4"	200	1000	1234
YT-0756	1"	300	1500	1850

Выбрать соответствующую шкалу Nm или in-lbs. Отблковать вороток микрометра (I).

Вороток микрометра вращать в направлении движения часовой стрелки до момента установки требуемого вращающего момента. Необходимый вращающий момент будет установлен тогда, когда отметка воротока наложится на ветрикальную линию на плече ключа. (III)

Далее необходимо заблокировать вороток микрометра (IV) и установить соответствующее направление вращения трещетки, после чего ключ подготовлен к работе.

На выступ ключа необходимо установить соответствующую насадку. Во время дотягивания достижение установленного момента сигнализируется щелчком ключа. При успешании или почувствовании щелчка, необходимо прекратить дотягивание.

ВНИМАНИЕ! Нельзя продолжать дотягивание болтов после того, как ключ засигнализирует установленный вращающий момент. На это необходимо обратить особое внимание при дотягивании с малыми моментами.

Нельзя устанавливать значение момента поза измерительным пределом ключа.

ВНИМАНИЕ! Нельзя использовать никаких удлинителей для ключей, с целью удлинения плеча, к которому прикладывается сила. К примеру, использовать удлинитель из трубы. Насходящая информация не относится ко ключу YT-0756, который по заводски оснащён удлинителем. Для правильной работы надо всегда применять этот удлиннитель.

ХРАНЕНИЕ КЛЮЧА

Если ключ не будет использоваться на протяжении длительного времени, то необходимо установить минимальный предел.

Нельзя выкручивать вороток микрометра ниже установи самого низкого момента.

Ключ надо чистить только сухой мягкой хлопчатобумажной тканью. Запрещается использование любых растворителей и других жидкостей, так как они могут вытолкнуть заводскую смазку, которой обработан механизм ключа. Ключ имеет заводскую калибровку с точностью до 4%.

(CZ)

CHARAKTERISTIKA VÝROBKU

Динамометrický klíč je přesným nástrojem k měření momentu síly. Je určen ke kroucení spojovacích závitových dílů tak, aby moment spoje byl známý a odpovídal druhu materiálu a odolnosti šroubu a matice.

Porovnání momentů v různých jednotkách délky a síly:

1 kG*cm = 13,887 OZ*IN (unce x coul)

1 KГ*cm = 0,867 LB*IN (libra x coul)

1kG*м = 9,80665 N*м (newton x metr)

1KG*м = 7,233 LB*FT (libra x stopa)

1FT*LB = 12 LB*IN (libra x coul)

1dm*N = 14,16 OZ*IN (unce x coul)

Model	Rozměr koncovky hlavice	Kroutití moment [Nm]		Délka [mm]
		Min.	Max	
YT-0751	1/4"	2	10	281
YT-0752	3/8"	4	20	325
YT-0753	3/8"	20	100	435
YT-0754	1/2"	60	340	613
YT-0755	3/4"	200	1000	1234
YT-0756	1"	300	1500	1850

POUŽITÍ KLÍČE

Zvolte odpovídající rozsah Nm nebo in-lbs. Odblokujte mikrometrické ovládací kolečko (I).

Mikrometrické ovládací kolečko nastavte tak, aby „0“ na stupnici ovládacího kolečka se kryla se svíslou rýskou na rameni klíče (II).

Mikrometrické ovládací kolečko otáčejte ve směru pohybu hodinových ručiček do doby, kdy bude nastaven požadovaný kroutití moment. Požadovaný kroutití moment je nastaven tehdy, když měřítko na mikrometrickém ovládacím kolečku se bude kryt se svíslou rýskou na rameni klíče. (III)

Poté zablokuje mikrometrické ovládací kolečko (IV) a nastavte odpovídající směr otáčení řetěačky; nyní je klíč připraven k použití.

Na držáku klíče nasadíte příslušný nástavec. Během dotahování je dosažení nastaveného momentu signalizována kliknutím klíče.

Při zjištění nebo pocitění kliknutí ukončete dotahování.

UPOZORNĚNÍ! Po zaznění signalizace, že nastavený kroutití moment byl dosažen, nelze dále

pokračovat v dotahování šroubů. Tomu je nutno věnovat mimořádnou pozornost zejména při dotahování s malými momenty.

Nelze nastavovat hodnoty momentu přesahující měřicí rozsah klíče.

UPOZORNĚNÍ! Nelze používat žádná prodloužení ramene, ke kterému je síla přikládána. Například použitím dodatečně prodlužovací trubky. Tato informace se netýká klíče YT-0756, který je z výroby vybaven prodlužovacím nástavcem. Použití tohoto nástavce je podmínkou správné funkčnosti klíče.

SKLADOVÁNÍ KLÍČE

Nebude-li klíč používán po delší dobu nutno nastavit minimální rozsah.

Nevyšroubujte mikrometrické ovládací kolečko pod nastavený nepřízní moment.

Klíč lze čistit pouze měkkou, suchou, bavičnou utěrkou. Nelze používat jakékoliv rozpouštědla nebo jiné tekutiny. Tyto přípravky mohou vypláchnout mazivo, kterým je mechanismus klíče původně promazán. Klíč je původně nakalibrován s přesností do 4%.

(RO)

CARACTERISTICI SCULĂ

Setați momentul de torsiune după cum urmează:

1 kG*cm = 13,887 OZ*IN

1 kG*cm = 0,867 LB*IN

1kG*м = 9,80665 N*м

1KG*м = 7,233 LB*FT

1FT*LB = 12 LB*IN

1dm*N = 14,16 OZ*IN

Model	Mărire	Moment torsiune [Nm]		Lungime [mm]
		Min.	Max	
YT-0751	1/4"	2	10	281
YT-0752	3/8"	4	20	325
YT-0753	3/8"	20	100	435
YT-0754	1/2"	60	340	613
YT-0755	3/4"	200	1000	1234
YT-0756	1"	300	1500	1850

LUCRUL CU CHEIA TENSIOMETRICĂ

Alegeți scala în Nm sau in-lbs. Deblocați cheia (I).

Răsuciți marginea de sus a mânerului reglabil și, în acest timp, indicația „0” de pe mâner trebuie să fie aliniată cu linia din centrul scalei perpendicular, astfel încât să se obțină (II).

Apoi rotiți sens orar pentru a alinia indicația „4” de pe mânerul reglabil cu linia din centrul scalei, astfel încât să se obțină (III). Imediat ce este selectată valoarea momentului de torsiune, puneți butonul de fixare pe poziția de blocare LOCK (IV).

După instalarea capătului adecvat și prinderea piesei de lucru, aplicați forța asupra mânerului cheii și apoi opriți aplicarea când auziți un sunet "click" iar în acest moment cheia tensiometrică va reveni la zero pentru resetare. Atenție specială la folosirea unui moment de torsiune mai mic pentru reglare, adică trebuie să încetați aplicarea forței imediat ce se atinge momentul de torsiune prestabilit.

Atenție! După prima folosire sau după o perioadă mai lungă de nefolosire, aveți grijă să acționați cheia la moment de torsiune mai mare de 5 - 10 ori astfel încât componentele din interior să fie lubrificate cu uleiul special multi-funcțional. Când nu o folosiți, aveți grijă să setați momentul pe valoarea minimă. Nu mai aplicați presiune după atingerea momentului prestabilit; în caz contrar se poate deteriora piesa de lucru. Înainte de setarea momentului de torsiune, verificați dacă cheia se află în stare Blocată sau DE-BLOCATĂ.

ÎNȚEȚINEREA CHEII TENSIOMETRICE

La ieșirea din fabrică, cheia este calibrată și testată pentru a asigura o precizie de ±4%. Prin urmare, face parte din categoria instrumentelor de precizie și doar un profesionist bine instruit poate efectua service-ul. Nu o cufundați în nici un lichid, pentru a nu afecta lubrifierea.