

03920L

SW STAHL
PROFESSIONAL TOOLS

BEDIENUNGSANLEITUNG
DREHMOMENTSCHLÜSSEL



BESCHREIBUNG

- 1/4"
- 5-25 Nm
- umschaltbar
- eingestellter Wert arretierbar
- in Kunststoffkassette

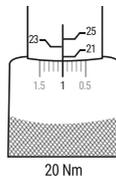
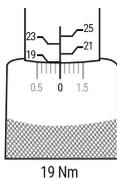
Mehrzylindermotoren erfordern ein synchrones Öffnen der Drosselklappen. Durch Toleranzen im Ansaugsystem ist eine Einstellung der Drosselklappenansläge nicht ausreichend. Hierbei ist eine dynamische Einstellung erforderlich. Durch Synchronisation wird gleicher Unterdruck vor den Vergasern erreicht. Für das Synchronisieren ist eine Messuhr je Vergaser erforderlich. Das Abgleichen der einzelnen Vergaser geschieht über Einstellmechanismen.

BEDIENUNG

- Die Schraube am Griff gegen den Uhrzeigersinn lösen.
- Das gewünschte Drehmoment einstellen (Handgriff im Uhrzeigersinn drehen)
- Die Schraube wieder festziehen.
- Den passenden Steckensatz aufsetzen, den Drehmomentschlüssel auf die Schraube, Mutter etc. drücken und diese festziehen.
- Sobald der Drehmomentschlüssel „klickt“, ist das eingestellte Drehmoment erreicht.
- **ACHTUNG:** Nicht weiterziehen, wenn das eingestellte Drehmoment erreicht ist!

BEISPIEL: 20 NM

1. Die Schraube am Handgriff gegen den Uhrzeigersinn lösen.
2. Den Handgriff mit der Abstufung, an der Fräskante bei 19 Nm, auf 0 stellen.
3. Diesen dann im Uhrzeigersinn auf 1 drehen.
4. Zum Schluss die Schraube am Handgriff ebenfalls im Uhrzeigersinn wieder festziehen.



ERREICHEN EXAKTER DREHMOMENTE

- Die Auslösegenauigkeit bei Rechtsgewinde beträgt ca. +/- 3% vom Skalenwert.
- Möglichst keine Verlängerungen und keine Gelenkverbindungen einsetzen.
- Den Drehmomentschlüssel nur am Handgriff betätigen, gleichmäßig und langsam ziehen oder drücken.
- Der erreichte Drehmomentwert wird durch ein Klickgeräusch im Werkzeug angezeigt
- Der Schraubenanzug ist dann sofort zu beenden!
- Bei niedrigen eingestellten Drehmomenten ist das fühl- und hörbare Klicksignal schwächer!

UMRECHNUNG DREHMOMENT (URSPRUNGSWERT ZEILE = ZIELWERT SPALTE)

	Nm	cNm	kgf m / kpm	kgf cm / kpcm	lbf in	lbf ft	ozf in	ozf ft	pdl in	pdl ft
Nm	1,000	100,0	0,102	10,20	8,850	0,738	141,6	11,80	284,8	23,73
cNm	0,010	1,000	0,001	0,102	0,089	0,007	1,416	0,118	2,848	0,237
kgf m / kpm	9,807	980,7	1,000	100,00	86,79	7,237	1389	115,7	2793	232,7
kgf cm / kpcm	0,098	9,807	0,010	1,000	0,868	0,072	13,89	1,157	27,93	2,327
lbf in	0,113	11,30	0,012	1,152	1,000	0,083	16,00	1,333	32,17	2,681
lbf ft	1,356	135,6	0,138	13,825	12,00	1,001	192,0	16,00	386,1	32,17
ozf in	0,007	0,706	0,001	0,072	0,062	0,005	1,000	0,083	2,011	0,168
ozf ft	0,085	8,474	0,009	0,864	0,750	0,063	12,00	1,000	24,13	2,011
pdl in	0,004	0,351	0,000	0,036	0,031	0,003	0,497	0,041	1,000	0,083
pdl ft	0,042	4,214	0,004	0,430	0,373	0,031	5,968	0,497	12,00	1,000

UMRECHNUNG KRAFT (URSPRUNGSWERT ZEILE = ZIELWERT SPALTE)

	N / kg m/s ²	kN	kgf / kp	lbf	ozf	pdl
N / kg m/s ²	1,000	0,001	0,102	0,225	3,597	7,233
kN	1000	1,000	102,0	224,8	3597	7233
kgf / kp	9,807	0,010	1,000	2,206	35,27	70,93
lbf	4,448	0,004	0,454	1,000	16,00	32,17
ozf	0,278	0,0003	0,028	0,063	1,000	2,011
pdl	0,138	0,0001	0,014	0,031	0,497	1,000

SW STAHL
PROFESSIONAL TOOLS

SW-STAHl GMBH

An der Hasenjagd 3 • D-42897 Remscheid
Telefon: +49 2191 464380 • Fax: +49 2191 4643840
www.swstahl.de • info@swstahl.de