



Prager & Co. KG übernimmt keine Haftung für eine unsachgemäße Verwendung dieser Produkte. Prager & Co. KG kann nicht für Schäden an Personen, Gegenständen oder Geräten verantwortlich gemacht werden, die sich bei der Nutzung dieser Werkzeuge ergeben.



DREHMOMENTSCHLÜSSEL - SERIE 8122

- Messgenauigkeit +/- 4%
- Einfachauslösung (nur Rechtsanzug)
- mit Kalibrier-Zertifikat und Seriennummer
- extra feine Skaleneinteilung
- numerische Anzeige des eingestellten Drehmomentwertes
- Sicherung des Drehgriffes gegen ungewolltes Verstellen durch Druckknopf
- ergonomisch geformter Handgriff für perfektes Arbeiten
- umschaltbarer Ratschenkopf mit 48 Zähnen



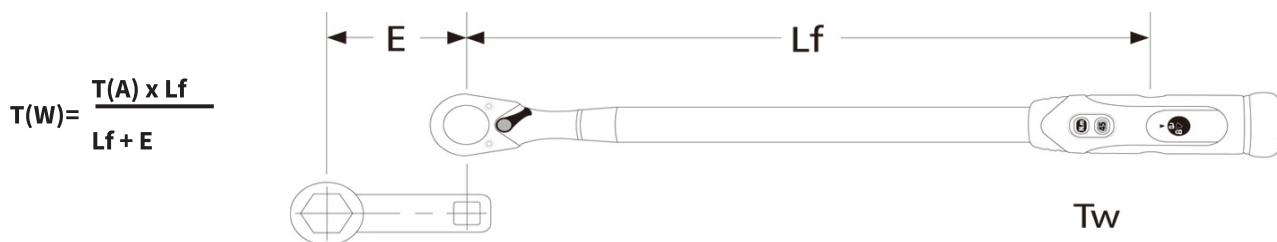
Art. Nr.	Messbereich	Antrieb	Feinskala	Länge	Breite	Lf
8122-0	5-25 Nm	1/4"	0.1 Nm	323 mm	23 mm	248 mm
8122-1	10-50 Nm	3/8"	0.5 Nm	400 mm	32 mm	325 mm
8122-2	20-100 Nm	1/2"	0.5 Nm	400 mm	32 mm	325 mm
8122-3	40-200 Nm	1/2"	0.5 Nm	517 mm	42 mm	442 mm
8122-4	60-340 Nm	1/2"	1.0 Nm	620 mm	42 mm	545 mm
8122-5	150-750 Nm	3/4"	2.5 Nm	1210 mm	58 mm	995 mm
8122-6	200-1000 Nm	1"	2.5 Nm	1500 mm	67 mm	1160 mm
8122-7	200-1000 Nm	3/4"	2.5 Nm	1500 mm	67 mm	1160 mm



Die Anleitung sorgfältig durchlesen und verstehen, bevor Sie den Drehmomentschlüssel benutzen.

Berechnung der Drehmomentwerte bei Verwendung von Zusatzwerkzeugen

Falls es notwendig ist, den Drehmomentschlüssel mit Zusatzwerkzeugen (z.B. Verlängerungen) zu verwenden, muss der Drehmomentwert nach folgender Formel neu berechnet werden:

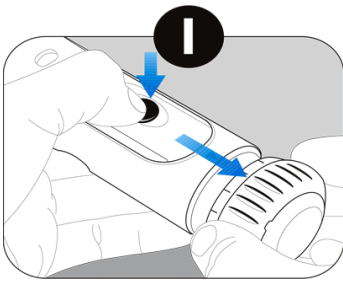


E = Länge des Zusatzwerkzeugs:
gemessen von Mitte des Antrieb-Vierkants bis zur Mitte der Schlüsselweite

Lf = Hebellänge des Drehmomentschlüssels:
gemessen von der Mitte des Handgriffs bis zur Mitte des Antrieb-Vierkants

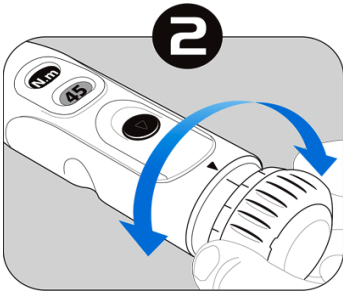
T(W) = Eingestellter Drehmomentwert

T(A) = Drehmoment welches beim verwendeten Zusatzwerkzeug anliegt



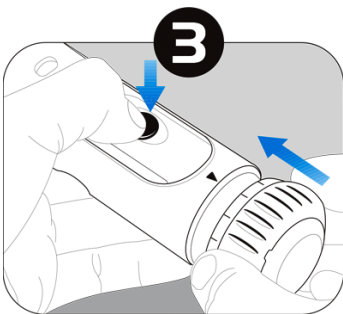
Sicherheits-Druckknopf drücken und gleichzeitig den Einstellring zurück ziehen.

Achtung: Unsachgemäße Handhabung beschädigt Verschlussmechanismus.

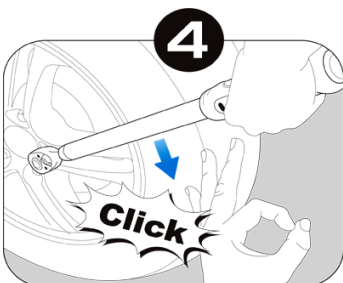


Drehen Sie den Einstellring bis der gewünschte Drehmomentwert im Sichtfenster erscheint. Falls notwendig kann die Umrechnungstabelle Nm/Ft-lb auf dem Rohr verwendet werden.

Achtung: Den Einstellring NIEMALS unter den niedrigsten Wert ('Stop-Indikator') oder über den höchsten Wert der Skala drehen!

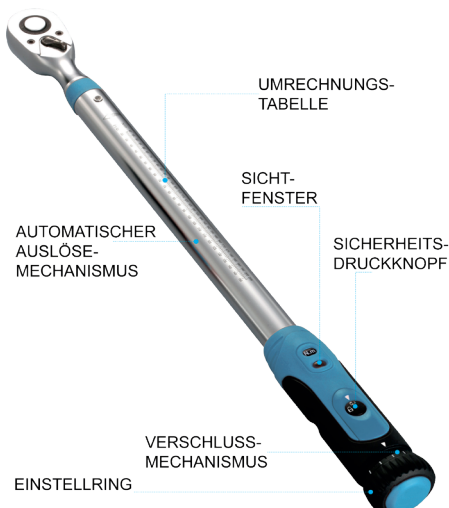


Nach Einstellung des gewünschten Drehmomentwerts den Sicherheits-Druckknopf drücken und gleichzeitig den Einstellring nach vorn schieben.



Drehmomentschlüssel in der Handgriffmitte halten und im Uhrzeigersinn vorsichtig bis zur Klick-Auslösung drehen. Sofort nach Klick-Auslösung die Drehbewegung stoppen.

Achtung: Geringe Drehmomentwerte sind sehr leicht zu erreichen! Die Klick-Auslösung ist bei diesen Werten leise und kann leicht überhört werden. Zur Vermeidung von Schäden sollte vorab ein Test durchgeführt werden, um ein Gefühl für die Auslösung bei geringen Drehmomentwerten zu bekommen.



Wichtig:

Nach Beendigung der Arbeit müssen die Schritte 1-3 wiederholt werden und dabei das eingestellte Drehmoment zurück auf null gestellt werden.

Bei Nichtbeachtung kann die Messgenauigkeit des Drehmomentschlüssels beeinträchtigt werden.

Achtung:

Der Drehmomentschlüssel ist nur für Rechtsbetrieb ausgelegt!



Prager & Co. KG accepts no liability for the improper use of these products. Prager & Co. KG cannot be held liable for any damage to persons, property or equipment resulting from the use of these tools.



TORQUE WRENCH - SERIES 8122

- measuring accuracy +/- 4%
- single actuation (only right-turn)
- with calibration certificate and serial number
- extra fine scale
- numerical display of torque value
- safety button prevents accidental movement of torque setting ring
- ergonomic handle design for convenient operation
- reversible ratchet head with 48 teeth



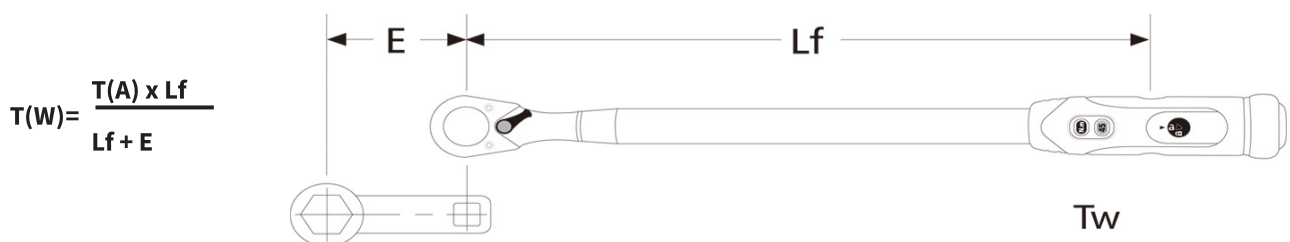
Art. No.	range	sq. drive	fine scale	length	width	Lf
8122-0	5-25 Nm	1/4"	0.1 Nm	323 mm	23 mm	248 mm
8122-1	10-50 Nm	3/8"	0.5 Nm	400 mm	32 mm	325 mm
8122-2	20-100 Nm	1/2"	0.5 Nm	400 mm	32 mm	325 mm
8122-3	40-200 Nm	1/2"	0.5 Nm	517 mm	42 mm	442 mm
8122-4	60-340 Nm	1/2"	1.0 Nm	620 mm	42 mm	545 mm
8122-5	150-750 Nm	3/4"	2.5 Nm	1210 mm	58 mm	995 mm
8122-6	200-1000 Nm	1"	2.5 Nm	1500 mm	67 mm	1160 mm
8122-7	200-1000 Nm	3/4"	2.5 Nm	1500 mm	67 mm	1160 mm



Read and understand the instructions carefully before using the torque wrench.

Formula for calculating torque values when using additional tools

In case additional tools are used (e.g. extensions), the torque value must be recalculated according to following formula:

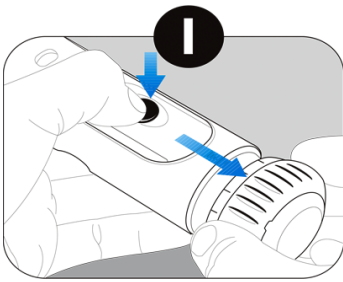


E = length of additional tool:
measured from the middle of the square drive to the middle of wrench size

Lf = lever length of torque wrench:
measured from the middle of the handle to the middle of the square drive

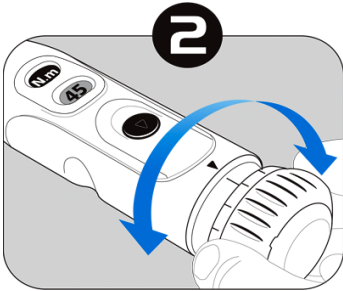
T(W) = torque setting on the wrench

T(A) = torque applied by additional tool to the fastener



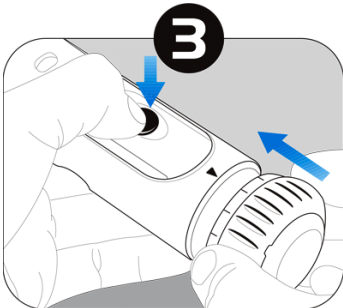
Press the safety push button and pull the adjustment ring back.

Caution: Mishandling may damage the locking mechanism.

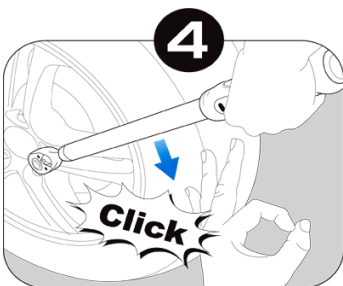


Turn the adjustment ring until the desired torque value appears in the window. If needed, use the Nm/ft-lb conversion chart on the handle.

Caution: Never turn the adjustment ring below the lowest setting ("stop indicator") or above the maximum scale value.



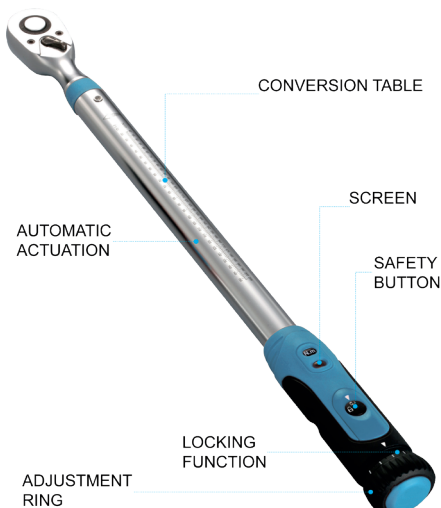
Once the desired torque is set, press the safety push button and push the adjustment ring forward to lock it in place.



Hold the torque wrench at the center of the handle and carefully turn it clockwise until it clicks. Stop turning immediately after the click.

Caution:

The click release at low torque values is less pronounced and may be overlooked. Before use, perform a test to familiarize yourself with the release feel and sound in order to avoid overtightening and possible damage.



Important:

After completing the work, repeat steps 1–3 and return the torque setting to zero. Failure to do so may result in reduced accuracy of the torque wrench.

Caution: The torque wrench is designed for clockwise operation only!