



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 8144

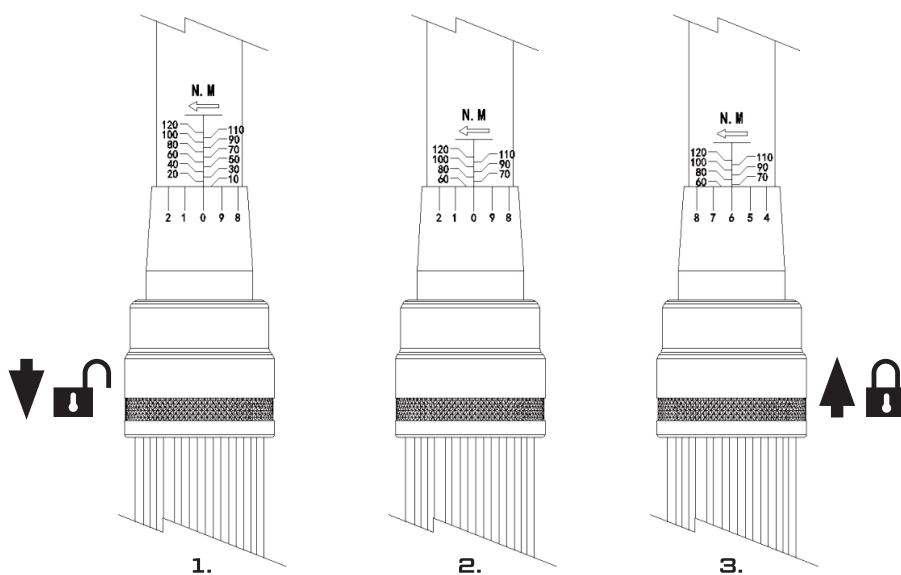
- Messgenauigkeit +/- 3%
- Einfachauslösung (nur Rechtsanzug)
- mit Kalibrier-Zertifikat und Seriennummer
- extra feine Skaleneinteilung
- Sicherung des Drehgriffes gegen ungewolltes Verstellen durch Verriegelungsring
- ergonomisch geformter Handgriff für perfektes Arbeiten
- umschaltbarer Ratschenkopf mit 72 Zähnen

Art. Nr.	Messbereich	Antrieb	Feinskala
8144-0	5-25 Nm	1/4"	0.25 Nm
8144-1	10-60 Nm	3/8"	0.5 Nm
8144-2	20-120 Nm	3/8"	1.0 Nm
8144-3	20-200 Nm	1/2"	1.0 Nm
8144-4	65-350 Nm	1/2"	1.5 Nm



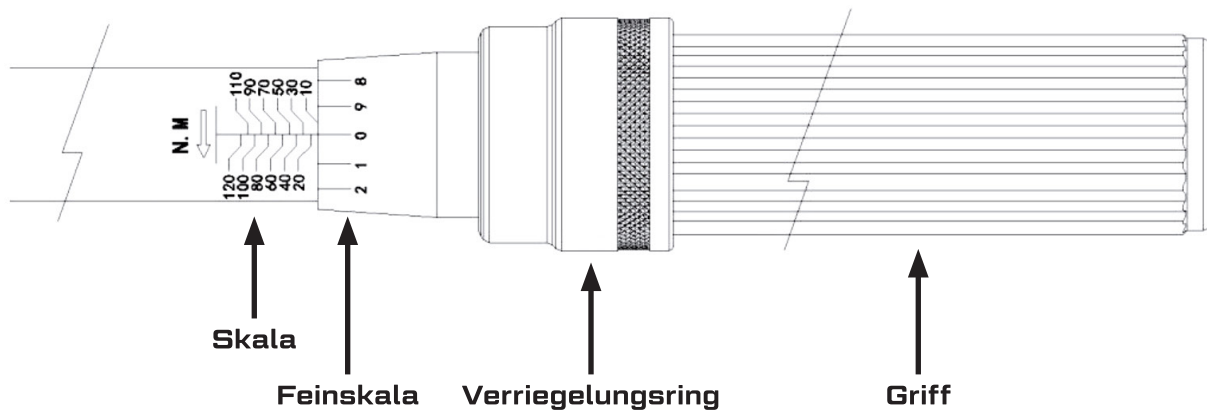
Die Anleitung sorgfältig durchlesen und verstehen, bevor Sie den Drehmomentschlüssel benutzen.

Verriegelungsring nach hinten ziehen und durch gleichzeitiges Drehen des Griffes den gewünschten Drehmomentwert einstellen. Nach der Einstellung den Verriegelungsring loslassen, um unbeabsichtigtes Verstellen zu verhindern.



Beispiel zur Einstellung von 66 Nm:

1. Die Ausgangsstellung des Griffes ist 10 Nm
2. Verriegelungsring nach hinten ziehen und gleichzeitig den Griff nach Rechts drehen, bis die "0" auf der Hauptskala bei 60 anliegt.
3. Drehen Sie nun den Griff weiter, bis die "6" mit der Hauptskalenmarkierung übereinstimmt. Lassen Sie den Verriegelungsring los, um den Griff zu verriegeln. Der Drehmomentwert beträgt jetzt 66 Nm
4. 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.



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:

$$T(W) = \frac{T(A) \times L_f}{L_f + E}$$

The diagram shows a torque wrench with an extension bar. The extension bar has a length 'E' from the center of the drive square to the center of the handle square. The handle has a length 'Lf' from the center of the handle square to the center of the drive square. The torque wrench is labeled 'Tw'.

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

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 8144

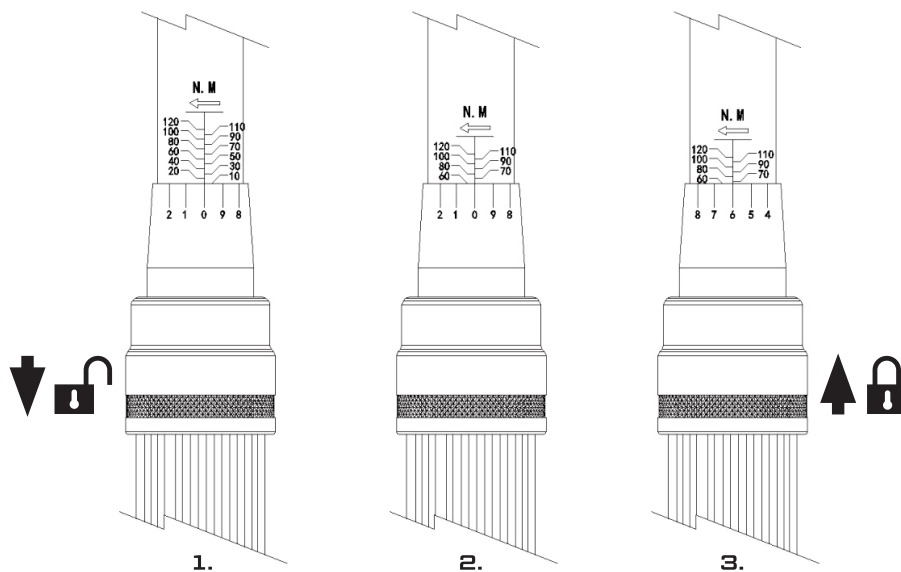
- measuring accuracy +/- 3%
- single actuation (only right-turn)
- with calibration certificate and serial number
- extra fine scale
- locking ring prevents unintentional movement of torque setting
- ergonomic handle design for convenient operation
- reversible ratchet head with 72 teeth

Art. No.	range	sq. drive	fine scale
8144-0	5-25 Nm	1/4"	0.25 Nm
8144-1	10-60 Nm	3/8"	0.5 Nm
8144-2	20-120 Nm	3/8"	1.0 Nm
8144-3	20-200 Nm	1/2"	1.0 Nm
8144-4	65-350 Nm	1/2"	1.5 Nm



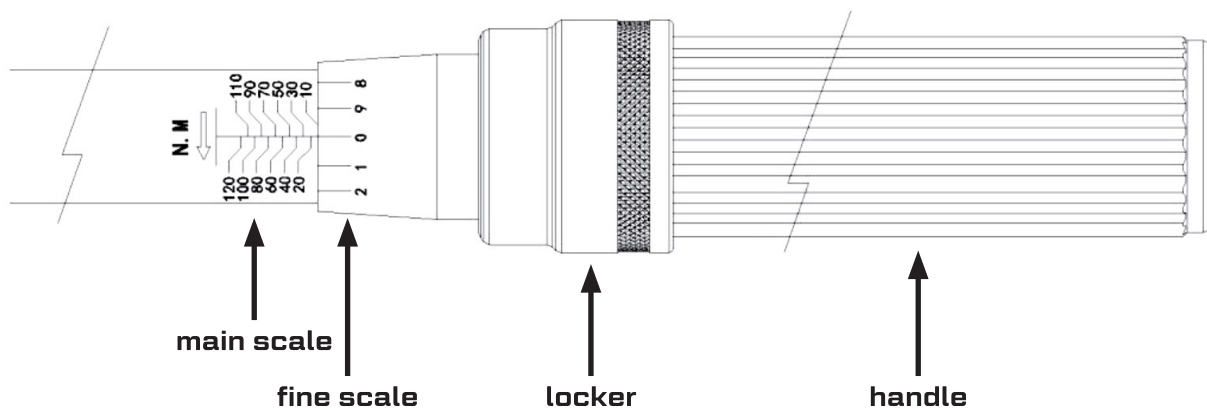
Read and understand the instructions carefully before using the torque wrench.

Pull the locking ring backwards and set the appropriate torque value by simultaneously turning the handle. After setting release the locking ring to prevent unintentional adjustment.



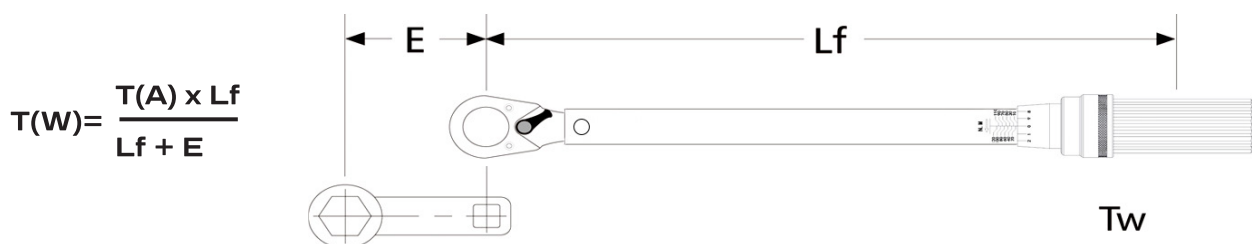
Example for setting 66 Nm:

1. The initial position of the handle is 10 Nm.
2. Pull the locking ring backwards and simultaneously turn the handle clockwise until the "0" on the main scale is at 60.
3. Now continue turning the handle until the "6" is in line with the main scale mark. Release the locking ring to lock the handle. The torque value is now 66 Nm.
4. Hold the handle firmly in the middle, move the torque wrench carefully clockwise and stop immediately after hearing the 'click'. **Note:** Low torque values are reached very fast! It is quite easy to release at low torque and there is almost no audible click sound. The operator should test how it feels under low torque setting to avoid accidentally overtightening and causing damage.



Calculation of torque values when using additional tools

If it is necessary to use the torque wrench with additional tools (e.g. extensions), the torque value must be recalculated using the following formula:



E = Length of the extension tool:
measured from the centre of the drive square to the centre of the wrench opening

Lf = Lever length of the torque wrench:
measured from the centre of the handle to the centre of the drive square

T(W) = Set torque value

T(A) = Torque applied to the accessory tool being used

Important:

After finishing the work, repeat steps 1-3 and set the torque value back to zero.
Violation of this requirement will lead to inaccuracy of the torque wrench.

Attention: This torque wrench is designed for right-turn operations only!