



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 8133

- Rechts- und Linksanzug
- mit Kalibrier-Zertifikat und Seriennummer
- extra feine Skaleneinteilung
- mit Zweitskala in In-lb / Ft-lb
- Sicherung des Drehgriffes gegen ungewolltes Verstellen durch Schiebehülse
- umschaltbarer Ratschenkopf

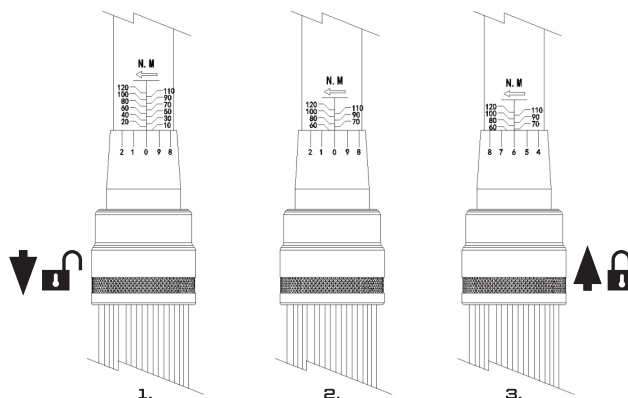
Art. Nr.	Messbereich	Antrieb	Messgenauigkeit	Feinskala	Doppelskala
8133-0	2-10 Nm	1/4"	+/- 6 %	0.1 Nm	Nm / In-lb
8133-1	5-25 Nm	1/4"	+/-4 %	0.1 Nm	Nm / In-lb
8133-2	20-100 Nm	1/2"	+/-4 %	0.5 Nm	Nm / Ft-lb
8133-3	40-200 Nm	1/2"	+/-4 %	1.0 Nm	Nm / Ft-lb

Art. Nr.	Messbereich (Zweitskala)	Zähne	Länge	Breite	Lf
8133-0	13.3 – 92.9 In-lb	60	193 mm	20 mm	155 mm
8133-1	39.8 – 225.7 In-lb	48	245 mm	27 mm	195 mm
8133-2	9.7 – 75.6 Ft-lb	48	410 mm	36 mm	330 mm
8133-3	18.4 – 151.2 Ft-lb	48	520 mm	41 mm	435 mm



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

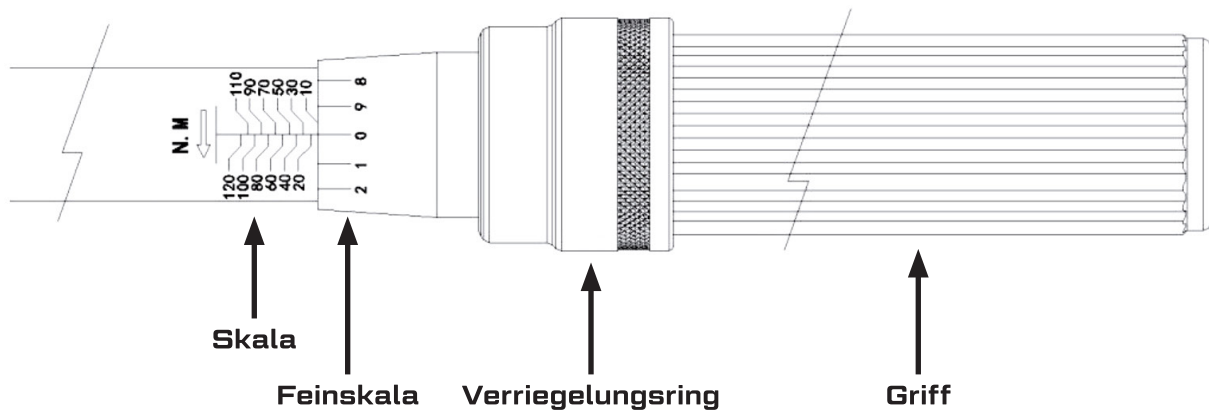
Verriegelungsring nach hinten ziehen und durch gleichzeitiges Drehen des Griffes den gewünschten Drehmomentwert einstellen. Nach der Einstellung den Verriegelungsring loslassen, um unbeabsichtigtes Verstellen zu verhindern.



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:

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

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.



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 8133

- dual direction, right and left-turn
- with calibration certificate and serial number
- extra fine scale
- with secondary scale in In-lb / Ft-lb
- sliding sleeve mechanism prevents accidental torque adjustment
- reversible ratchet head

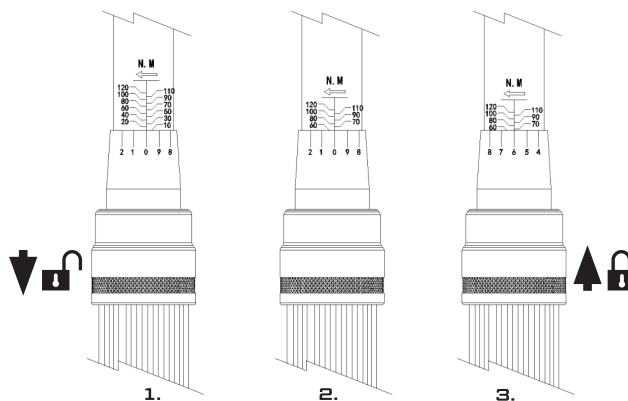
item no.	range	sq. drive	accuracy	fine scale	double units
8133-0	2-10 Nm	1/4"	+/- 6 %	0.1 Nm	Nm / In-lb
8133-1	5-25 Nm	1/4"	+/- 4 %	0.1 Nm	Nm / In-lb
8133-2	20-100 Nm	1/2"	+/- 4 %	0.5 Nm	Nm / Ft-lb
8133-3	40-200 Nm	1/2"	+/- 4 %	1.0 Nm	Nm / Ft-lb

item no.	range (secondary unit)	teeth	length	width	Lf
8133-0	13.3 – 92.9 In-lb	60	193 mm	20 mm	155 mm
8133-1	39.8 – 225.7 In-lb	48	245 mm	27 mm	195 mm
8133-2	9.7 – 75.6 Ft-lb	48	410 mm	36 mm	330 mm
8133-3	18.4 – 151.2 Ft-lb	48	520 mm	41 mm	435 mm



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

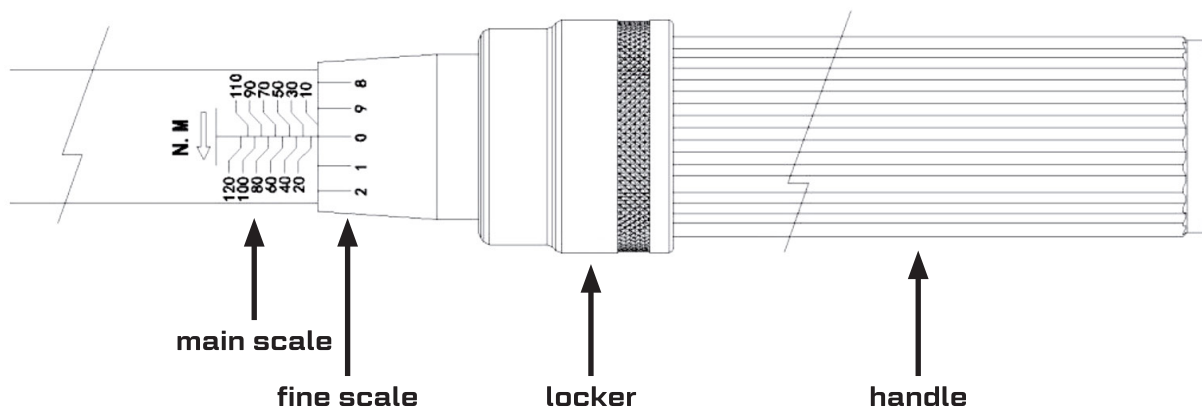
Pull the locking ring back and, while simultaneously rotating the handle, set the desired torque value. After adjustment, release the locking ring to prevent accidental changes.



Example for setting 66 Nm:

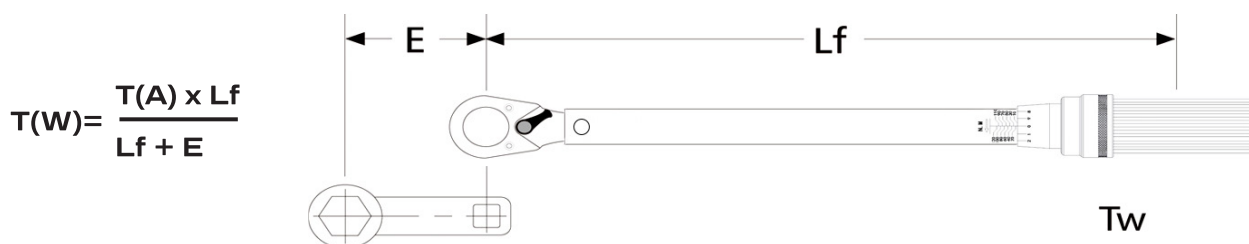
1. Start with the handle at 10 Nm.
2. Pull back the locking ring and turn the handle clockwise until the "0" on the main scale aligns with 60.
3. Continue turning the handle until the "6" aligns with the main scale marking. Release the locking ring to lock the setting. The torque is now 66 Nm.
4. Hold the wrench at the center of the handle and turn clockwise carefully until the click is felt. Stop immediately after the click.

Caution: Low torque values are reached very easily. The click may be quiet and can be easily missed. To avoid damage, practice first to get a feel for the click at low settings.



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 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.