

ISTRUZIONI D'USO



CHIAVI DINAMOMETRICHE
0803/110, 0803/210, 0803/700,
0803/S080, 0803/S210 .

Di seguito trovate le istruzioni per l'uso delle chiavi dinamometriche :

1) Selezionare la torsione desiderata, girando l'impugnatura in senso orario, per programmare la torsione desiderata.

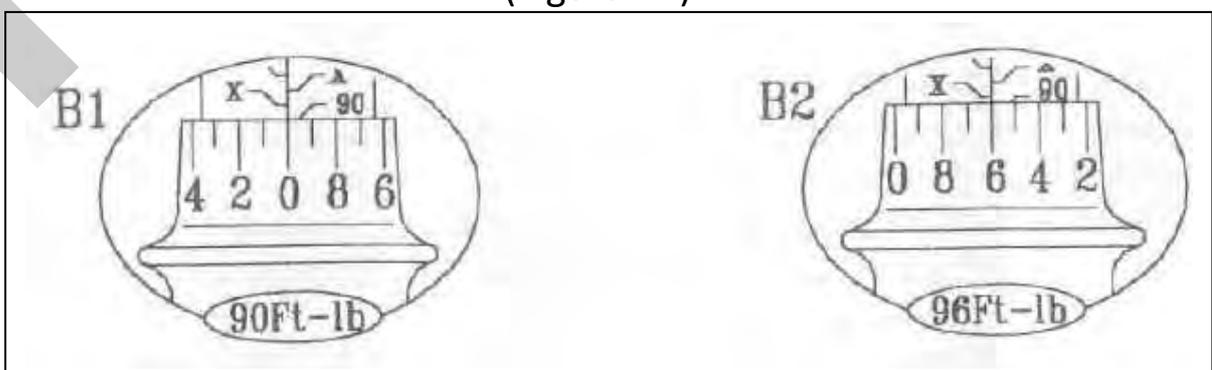
A) (lettura in Nm) 1. Girare l'impugnatura a 140 e allineare lo 0 dell'impugnatura con la linea centrale, per ottenere 140Nm (Figura A1) .

2. Proseguire girando ancora in senso orario per allineare 6 dell'impugnatura con la linea centrale, per ottenere 146Nm (Figura A2) .

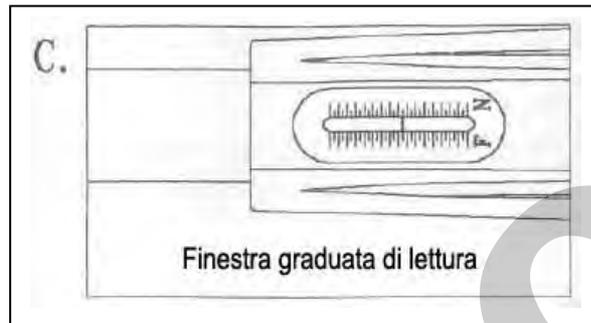


a. (LETTURA IN Ft-lb) 1. Girare l'impugnatura a 90Ft-lb e allineare lo 0 dell'impugnatura con la linea centrale, per ottenere 90Ft-lb (Figura B1) .

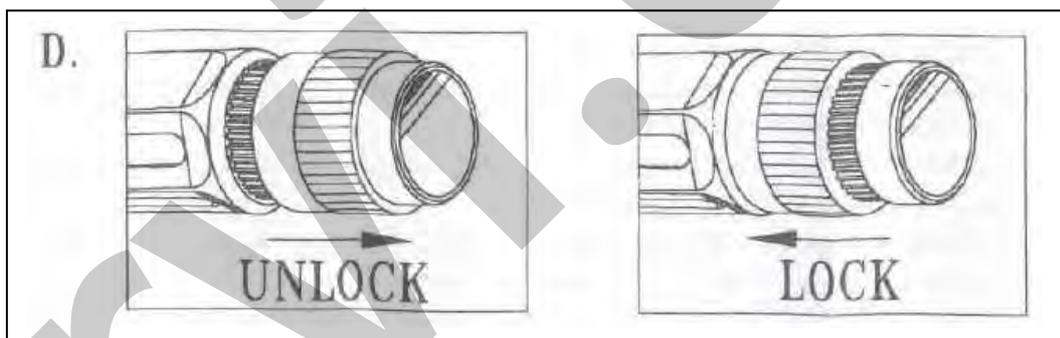
2. Proseguire girando ancora in senso orario per allineare 6 dell'impugnatura con la linea centrale, per ottenere 96Ft-lb (Figura B2).



farà girare ed in quel momento il cursore rosso della stessa, indicherà il valore di torsione desiderato, come F:Ftlb; N:Newton Meter (Figura C)



- C) Quando si è ottenuto il valore di torsione desiderata, bloccare la ghiera (Figure E) .



- D) Dopo aver bloccato la ghiera, inserire la chiave nella bussola applicando forza alla chiave dinamometrica fino a quando non si senta un *Click* . Nelle programmazioni di torsioni basse, bisogna fare attenzione nel cessare l'applicazione della forza, di avere raggiunto la torsione richiesta .

Note :

- Al primo utilizzo o dopo averla lasciata in disuso per molto tempo, è necessario utilizzarla da 5-10 volte con torsioni alte, affinché il lubrificante speciale che si trova all'interno arrivi anche alle parti esterne della chiave .
- Non forzare la chiave quando si arriva alla torsione programmata, ciò provocherebbe gravi danni alla chiave stessa.
- Prima di programmare il valore di torsione, verificare che la ghiera si trovi in posizione "unlock" .

**IMPORTANTE : QUANDO NON LA SI USA, SCARICARE
LA CHIAVE DINAMOMETRICA, PORTANDOLA AL
MINIMO DELLA FORZA .**

Prima della consegna, la chiave di torsione è stata ispezionata e provata dalla fabbrica e il "range" di tolleranza era $\pm 4\%$. Come per tutti gli strumenti ad alta precisione, il servizio è realizzato solamente da tecnici esperti . Non immergerla in liquidi o il sistema di lubrificazione dell'apparato si pregiudicherebbe .