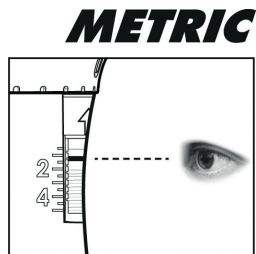
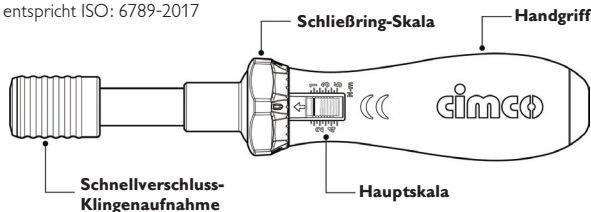


EINSTELLBARER MIKROMETER- DREHMOMENT-SCHRAUBENDREHER

FUNKTIONEN:

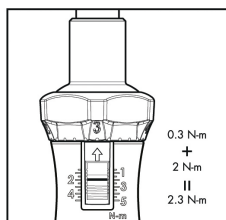
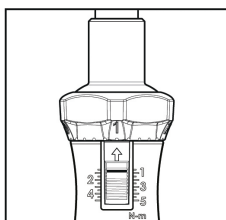
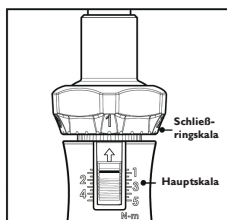
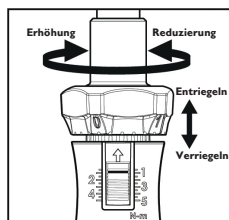
- Begrenzt das ausgeübte Drehmoment mit einem patentierten Lösemechanismus
- Kann zum unkontrollierten Anziehen verwendet werden, solange das Drehmoment die maximale Belastbarkeit nicht überschreitet
- Ein Schließring verhindert die versehentliche Änderung der Drehmomenteinstellung
- +/- 6 % rechtsläufige Genauigkeit, erfüllt den ISO-Standard zwischen 1 Nm und 5 Nm, entspricht ISO: 6789-2017



* Blick auf die Hauptskala im senkrecht zum Handgriff angeordneten Winkel



BEISPIELE FÜR DIE DREHMOMENTEINSTELLUNG



1. Schließring zur Drehmomenteinstellung herausziehen, zur Drehmomenterhöhung nach links drehen, zur Drehmomentereduzierung nach rechts drehen.

2. Die Drehmomenteinstellung resultiert aus der Hauptskala und der Schließringskala. Einstellung der Schließringskala in Schritten zu 0,02 Nm.

3. Nach Abschluss der Drehmomenteinstellung den Schließring in die Position „Lock“ schieben.

BEISPIEL: 2,3 Nm

KONFORMITÄTSEKLÄRUNG:

1. Dieses Produkt entspricht ISO 6789:2017 und erfüllt die Kalibrierungsspezifikationen.
2. Artikelnr. 11 4806
3. Drehmoment-Bereich: 1 - 5 Nm
4. Prüfmittel: TQ - 100H QIC - 301 / QIC - 302
5. Bedienungsrichtung: im Uhrzeigersinn
6. Umgebungstemperatur und Angabe zur Luftfeuchtigkeit: 24,3 °C, 58% RH
7. Max. zulässige relative Abweichung: +/- 6%
Max. Messfehler: 1,5 %
Der Messfehler des Torsionsmessgeräts liegt um 1,5 %.
Das entspricht 1/4 der max. zulässigen Abweichung.

Seriennr.: _____ Verantwortliche Prüfer: _____ Prüfdatum: _____

Test	1 Nm			3 Nm			5 Nm		
Abnahme	0,94 - 1,06 Nm			2,82 - 3,18 Nm			4,7 - 5,3 Nm		
1	1,02	2,00 %	Bestanden	3,09	3,00 %	Bestanden	4,95	-1,00 %	Bestanden
2	0,99	-1,00 %	Bestanden	3,1	3,33 %	Bestanden	4,81	-3,80 %	Bestanden
3	1,05	5,00 %	Bestanden	3,05	1,67 %	Bestanden	4,96	-0,80 %	Bestanden
4	1,03	3,00 %	Bestanden	2,97	-1,00 %	Bestanden	5,21	4,20 %	Bestanden
5	0,98	-2,00 %	Bestanden	2,88	-4,00 %	Bestanden	5,12	2,40 %	Bestanden
6	0,97	-3,00 %	Bestanden	2,85	-5,00 %	Bestanden	5,08	1,60 %	Bestanden
Durchschnitt:	1,01	0,67 %	Bestanden	2,99	-0,33 %	Bestanden	5,02	0,43 %	Bestanden
Max. Abweichung		5,00 %	Bestanden		5,00 %	Bestanden		4,20 %	Bestanden

* Um die Lebensdauer des Produkts zu verlängern, sollte das Drehmoment immer auf den Minimalwert eingestellt werden, wenn das Produkt über einen längeren Zeitraum nicht benutzt wird.

AUSWECHSELBARE KLINGENGRÖSSEN

Wechselklingen	Länge
0,5 x 3,0 x 100	100
0,8 x 4,0 x 100	100
1,0 x 5,5 x 100	100
1,2 x 6,5 x 100	100
PH 1 x 80	80
PH 2 x 100	100
PZ 1 x 80	80
PZ 2 x 100	100
PZ 1 / ST x 80	80
PZ 2 / ST x 100	100
T 10 x 100	100
T 15 x 100	100
T 20 x 100	100
T 25 x 100	100
H 4 x 100	100

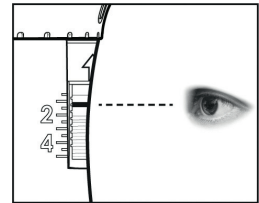
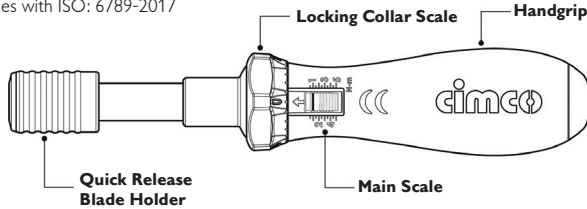


MICROMETER ADJUSTABLE TORQUE SCREWDRIVER

FEATURE:

- Limits torque applied with a patented release mechanism
- May be used for uncontrolled wrenching as long as torque does not exceed maximum capacity
- Locking collar prevents accidental change of torque setting
- +/- 6% clockwise accuracy, fulfills ISO standard between 1 N-m and 5 N-m
- complies with ISO: 6789-2017

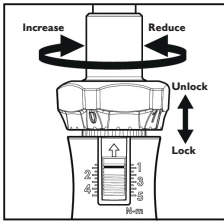
METRIC



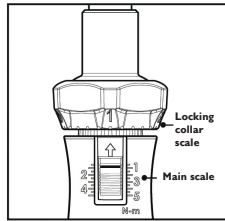
* View the main scale with the angle



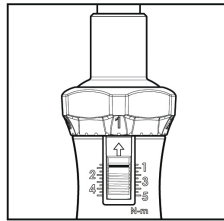
EXAMPLES OF TORQUE SETTINGS



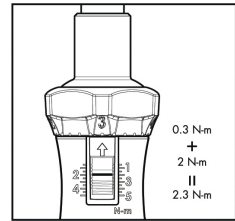
1. Pull out the locking collar for setting torque, turn left to increase torque, turn right to reduce torque.



2. Torque setting is based on main scale plus locking collar scale. Adjust the locking collar scale which is in increments of 0.02 N-m.



3. After adjusting torque setting, push down locking collar into „Lock“ position.



EXAMPLE: 2.3 N-m

DECLARATION OF CONFORMITY:

1. This product is in accordance with ISO 6789:2017 and meets its calibration specifications.
2. Product Code: 11 4806
3. Torque Range: 1 - 5 N-m
4. Torque measurement device: TQ - 100H QIC - 301 / QIC - 302
5. Direction of operation: clockwise
6. Ambient temperature and degree of humidity: 24,3 °C, 58% RH
7. Max. permissible relative deviation: +/- 6%
Max. measurement error: 1,5 %
The measurement error of the torsion measuring tool is 1,5 %.
Less than 1/4 of the maximum allowable relative deviation.

Serial No: _____ Responsible person: _____ Date of the measurement: _____

Test	1 N-m			3 N-m			5 N-m		
Acceptance	0.94 - 1.06 N-m			2.82 - 3.18 N-m			4.7 - 5.3 N-m		
1	1.02	2.00 %	Pass	3.09	3.00 %	Pass	4.95	-1.00 %	Pass
2	0.99	-1.00 %	Pass	3.1	3.33 %	Pass	4.81	-3.80 %	Pass
3	1.05	5.00 %	Pass	3.05	1.67 %	Pass	4.96	-0.80 %	Pass
4	1.03	3.00 %	Pass	2.97	-1.00 %	Pass	5.21	4.20 %	Pass
5	0.98	-2.00 %	Pass	2.88	-4.00 %	Pass	5.12	2.40 %	Pass
6	0.97	-3.00 %	Pass	2.85	-5.00 %	Pass	5.08	1.60 %	Pass
Average:	1.01	0.67 %	Pass	2.99	-0.33 %	Pass	5.02	0.43 %	Pass
Max. Error		5.00 %	Pass		5.00 %	Pass		4.20 %	Pass

* In order to extend the product service life, the torque setting should be adjusted to the minimum value if the product is not to be operated for a long period.

INTERCHANGEABLE BLADE DIMENSION

Replacement Blades	Length
0.5 x 3.0 x 100	100
0.8 x 4.0 x 100	100
1.0 x 5.5 x 100	100
1.2 x 6.5 x 100	100
PH 1 x 80	80
PH 2 x 100	100
PZ 1 x 80	80
PZ 2 x 100	100
PZ 1 / ST x 80	80
PZ 2 / ST x 100	100
T 10 x 100	100
T 15 x 100	100
T 20 x 100	100
T 25 x 100	100
H 4 x 100	100

cimco[®]
WERKZEUGFABRIK