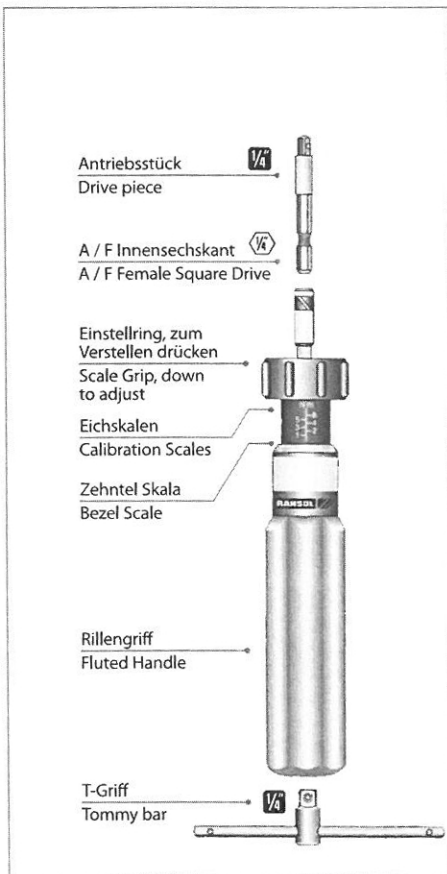
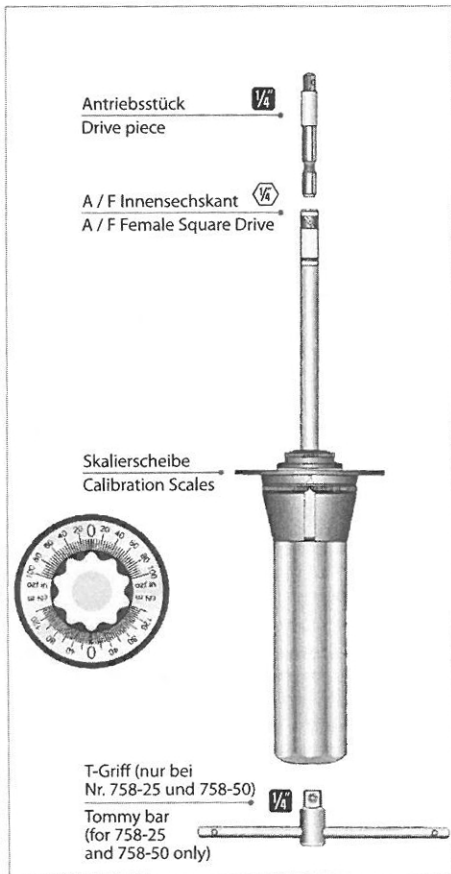


No. 757

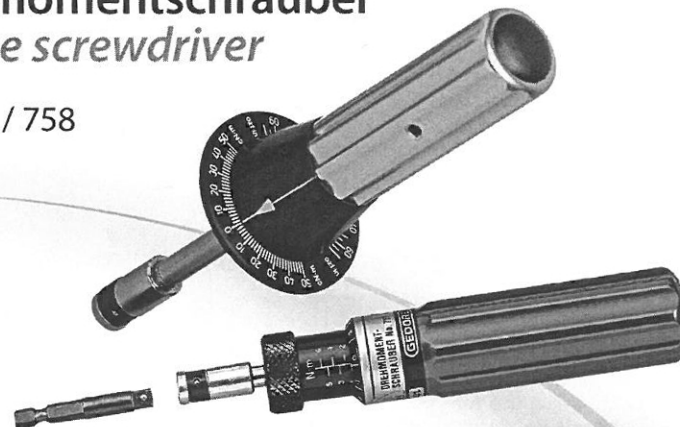


No. 758



Drehmomentschrauber Torque screwdriver

No. 757 / 758



757-01 20-120 N-cm
757-06 1-6 N-m
757-06 4-9 N-m

758-05 10-50 N-m
758-10 10-100 N-m
758-25 10-250 N-m
758-50 14-500 N-m

Hersteller - Manufacturer :

RICHARD Abr. Herder KG
Rathausstraße 22
42659 Solingen
GERMANY

Ein produzierendes Unternehmen
der **GEDORE** Gruppe

A manufacturing company
of the **GEDORE** Group

SALES & SERVICE:

GEDORE Tool Center KG
Remscheider Str. 149
42899 Remscheid · GERMANY

gtc@gedore.de · www.gedore.com

Vertrieb DEUTSCHLAND

Fon +49(0)2191-596-900
Fax +49(0)2191-596-999

Sales INTERNATIONAL

Fon +49(0)2191-596-910
Fax +49(0)2191-596-911



Anwendung No. 757

1. Schraubendreher auf das erforderliche Drehmoment einstellen und die entsprechenden Vorsätze anbauen.
2. In Uhrzeigerrichtung und gegen Uhrzeigerrichtung drehen bis der Schraubendreher „rutscht“.
3. Benutzen Sie möglichst den mitgelieferten T-Griff (nicht bei Modell 757-01).

Instandhaltung

4. Gehen Sie mit Ihrem Schrauber vorsichtig um und überprüfen Sie ihn periodisch an einem Prüfgerät auf Betriebsgenauigkeit.

Einstellung

5. Griff festhalten, geriffelten Ring herunterdrücken, durch Drehen gewünschtes Drehmoment einstellen. NachLoslassen des gedrückten Ringes ist das Drehmoment fest eingestellt.

Wartung

6. Es ist keine routinemäßige Wartung erforderlich, das Werkzeug sollte jedoch von außen sauber und trocken gehalten werden. Nicht ölen.
7. Für Reparaturen oder für erneutes Eichen an den Hersteller oder Vertreter schicken.

DIE GARANTIE GILT NICHT MEHR, WENN DAS WERKZEUG ZERLEGT WURDE.

Anwendung No. 758

1. Das passende Antriebsstück aufstecken. (Event. Verbindungsteil benutzen)
2. Um ein Nachfedern des Torsionsstabes zu vermeiden, sollte der Prüfschraubendreher kurz in Richtung auf das maximale Drehmoment gedreht werden. Drehrichtung wie bei der anschließenden Benutzung des Schraubendrehers.
3. Skala auf Null einstellen.
4. Der Drehmoment-Prüfschraubendreher kann wie folgt eingesetzt werden:
 - a) Messskala drehen bis Anzeigepfeil auf dem gewünschten Drehmomentwert steht. Dann Schraubenanzug vornehmen bis der Pfeil auf die Nullmarke zeigt.
 - b) Überprüfen, ob der Pfeil auf der Nullmarke steht. Schraube anziehen bis der gewünschte Drehmomentwert auf der Skala erreicht ist
5. Der Torsionsschraubendreher mit Messskala kann sowohl zum Schraubenanzug mit einem bestimmten Drehmoment eingesetzt werden, als auch zur Kontrolle vorher angezogener Schrauben (Rechts- und Linksanzug). Bei Benutzung des Schraubendrehers in der Kontrollfunktion sollte der Skalenwert in dem Moment abgelesen werden, bei dem die Schraubenverbindung sich zu bewegen beginnt.
6. Bei den Typen Nr. 758-25 und 758-50 kann zur leichteren Handhabung der T-Griff eingesteckt werden.

Kontrolle:

Die Genauigkeit der Schraubendreher sollte periodisch an einem Drehmomentprüfgerät kontrolliert werden.

Wichtig:

Die Schraubendreher dürfen nicht über den Skalenendwert belastet werden.

DIE GARANTIE GILT NICHT MEHR, WENN DAS WERKZEUG ZERLEGT WURDE.

Use No. 757

1. Adjust screwdriver to required torque setting and fit appropriate accessory.
2. Use clockwise or anti-clockwise until screwdrivers „slips“.
3. Use tommy bar in handle as required (not model No. 757-01).

Care

4. Handle your torque-screwdriver with care all times and periodically check it on a static torquemeter for working accuracy.

Adjustment

5. Holding fluted handle stationary, press down knurled scale grip until engaged, twist to select torque setting, then release to disengage.

Service

6. No routine maintenance required, but keep tool exterior clean and dry. Do not lubricate.
7. Return to Manufacturer or Agent for repair or re-calibration.

THE WARRANTY IS INVALIDATED IF THE TOOL IS DISMANTLED.

Use No. 758

1. Attach suitable driving bit.
2. Briefly operate the screwdriver to the maximum scale position in the direction it is to be used to eliminate any hysteresis in the torsion bar.
3. Locate the zero position on the dial of the units preferred (Iso Metric or Imperial) and ensure this aligns with the arrow.
4. A choice of two methods of use is possible with the Dial Screwdrivers.

Either	(a)	Set the torque value to be applied by rotating the dial to the required figure and then apply torque to the fastener until the zero position reached.
	(b)	Ensuring the arrow aligns with the zero apply torque to the fastener until the required value is reached.
5. The dial screwdriver can be used to apply torque or check previously tightened fasteners- both clockwise and anticlockwise
If the screwdriver is being used to check the tightness of previously torqued fasteners the scale reading at which the fasteners starts to move should be noted.
6. Use tommy bar in handle end as required-larger models.

Care

Handle your dial screwdriver with care at all times. Do not overload beyond the maximum scale reading. Periodically check accuracy using a dial analyser.

THE WARRANTY IS INVALIDATED IF THE TOOL IS DISMANTLED