



Directions for use Wera Click-Torque

Congratulations on having purchased a high quality torque wrench featuring a click mechanism from the Wera Click-Torque range. The maximum permissible precision of the tool is $\pm 3\%$ (A5, A6 $\pm 4\%$) of the elected torque value – pursuant to EN ISO 6789-1:2017. Each torque wrench is supplied with a declaration of conformity that verifies the measurement accuracy of the wrench. To ensure that the tool has a long service life, please read the following instructions carefully. Please pay attention to the arrow on the main tube as this indicates the working direction of the wrench and the direction in which it may be stressed when in use.

Setting the desired torque value

Hold the torque wrench by the handle and unlock the wrench. To do this, pull out the lock button located at the end of the handle to the end stop. Now you can set the torque wrench to the value you require. To do this, hold the wrench at the main pipe and turn the handle until the desired torque value is shown at the corresponding scales ① below the green line in the fine-scale window and you hear and feel it click into place. The Nm interim values can be read off of the fine adjustment scale. The fine adjustment scale refers exclusively to the Nm interim values. Once the desired value has been set, lock the wrench by fully depressing the lock button again. This prevents unintentional adjustment of the value. Please note that locking is only possible in the setting position where the displayed value on the fine scale is directly behind the read mark.

Handling the torque wrench

Please always apply the wrench using the grip handle. The hand has to be positioned at the centre of the grip handle to ensure precise measurement results. When the pre-set torque value has been reached, a distinct jerk is felt and a simultaneous acoustic click signal ② is heard. The higher the pre-set value, the more intensive the signal is. After feeling/hearing the signal, avoid any further tightening as otherwise the pre-set torque value will be exceeded. By relieving the wrench of the load, the click mechanism is automatically reset and is then ready for the next tightening operation.

Important details for care and maintenance

Please never extend the torque wrench with a tube or anything similar since this will alter the pre-set value and may lead to a damaging of the wrench. Please never turn the wrench either above or below the indicated threshold values on the scale. Treat the torque wrench like a measuring instrument (calliper/micrometre gauge etc.). Should the torque wrench be locked with the locking device, never attempt to apply force to turn the grip handle. Never immerse the tool in petrol or solvents as this will destroy the lubrication of the internal mechanism.

Attention!

Should the torque wrench not be needed for some time, set the wrench to its lowest pre-set value to relieve the spring mechanism. If the wrench has been out of use for a longer period, operate the device in the lower measuring range approx. five to ten times to ensure an even distribution of the lubricant.

Checking the calibration

As mechanical equipment is subject to a certain amount of wear and tear, it is necessary to check the calibration of the torque wrench after 5,000 load cycles or about 1 year after the initial commissioning of the tool. Subsequently, an annual check is required. This should occur more frequently when the wrench is used very intensively.

Torque wrenches Click-Torque

商品番号	コード番号	出力	測定範囲	長さ (mm)
A 5 single scale	05343960001	1/4"	2.5–25 Nm	290
A 6 single scale	05343961001	1/4"	2.5–25 Nm	290
B 1 single scale	05343962001	3/8"	10–50 Nm	360
C 1 single scale	05343964001	1/2"	10–50 Nm	360
B 2 single scale	05343963001	3/8"	20–100 Nm	405
C 2 single scale	05343965001	1/2"	20–100 Nm	405
C 3 single scale	05343966001	1/2"	40–200 Nm	510
C 4 single scale	05343967001	1/2"	60–300 Nm	595

使用説明書:Wera Click-Torque

Wera Click-Torqueシリーズのクリック機構を備えた高品質トルクレンチをご購入いただきありがとうございます。このトルクレンチの最大許容精度は、選択したトルク値の $\pm 3\%$ (A5、A6では $\pm 4\%$)です(EN ISO 6789-1:2017に準拠)。各トルクレンチには、レンチの測定精度を証明する適合宣言書が付属しています。工具の耐用年数が長くなるように、以下の説明をよくお読みください。メインチューブ上にある矢印に注意してください。この矢印は、トルクレンチの使用方向と使用時に負荷をかけることができる方向を示しています。

目標トルク値の設定方法

トルクレンチをハンドル部分で持ち、トルクレンチのロックを解除します。ロックを解除するには、ハンドルの端部にあるロックボタンを最後まで引き出します。これでトルクレンチを必要な値に設定できます。トルクレンチをメインパイプ部分で持ち、目標トルク値が微調整目盛りウィンドウ内にある緑色の線の下の対応する目盛り ① に表示され、所定の位置にカチッと入る音と感触を感じるまで、ハンドルを回します。Nm単位の間隔値は、微調整目盛りから読み取ることができます。微調整目盛りには、Nm単位の間隔値のみが示されます。lb/ft単位の間隔値は、このように読み取ることができません。目標値が設定された後は、ロックボタンを最後まで押し込んでトルクレンチを再びロックします。これにより、意図しない値の調整が防止されます。微調整目盛り上の表示値が読み取りマークの真後ろにある設定位置でのみ、ロックが可能であることに注意してください。

トルクレンチの取り扱い方法

トルクレンチはグリップハンドルを使用して必ず使用してください。正確な測定結果を得るためには、手をグリップハンドルの中心に合わせる必要があります。プリセットしたトルク値に到達すると、独特の微動が感じられ、同時にカチツという音による合図 ② が聞こえます。セット値が大きければ、合図が強くなります。合図が感じられ、聞こえた後は、それ以上の締め付けを避けてください。さもなければ、セットしたトルク値を超えることとなります。トルクレンチから負荷を取り除くことによって、クリック機構は自動的にリセットされ、次の締め付け作業の準備が整います。

お手入れとメンテナンスに関する重要な注意事項

トルクレンチはパイプなどで絶対に延長しないでください。延長すると、セット値が変更され、トルクレンチの損傷につながる恐れがあります。トルクレンチは、目盛に表示されている値の範囲外では絶対に使用しないでください。トルクレンチは測定機器(ノギスやマイクロメータなど)と同様に取り扱いしてください。トルクレンチがロック装置でロックされている場合は、グリップハンドルを回す力を絶対に加えないでください。トルクレンチは絶対にガソリンまたは溶剤の中に浸さないでください。内部機構の潤滑が損なわれます。

注意!

トルクレンチをしばらく必要としない場合は、トルクレンチを最小のセット値IIに設定し、スプリング機構を解放してください。トルクレンチが長期間使用されなかった場合は、低めの測定範囲で5~10回ほど使用して、潤滑油が均一に分布するようにしてください。

校正の確認方法

機械装置は一定量の損耗を受けるため、5,000負荷サイクル後または初回使用の通常約1年後にトルクレンチの校正を確認することが必要です。トルクレンチが酷使される場合は、より頻繁に確認することが必要です。



主目盛り
Main scale

微調整目盛り
Fine adjustment scale



プリセットしたトルク値に到達するとクリック音で合図
Acoustic click signal when the pre-set torque value is reached