

Don't use as pry bar or chisel.
Wear approved safety goggles
and gloves.

No utilise la herramienta como al-
zaprima o cincel. Use gafas de se-
guridad y guantes de protección.

Ne pas utiliser comme barre de
levier ou comme burin. Portez
des lunettes de protection ho-
mologuées. Mettez des gants de
protection.

Safety instructions - Instructions
de sécurité - Instrucciones de
seguridad: safety.wera.de



Wera Werkzeuge GmbH
Korzerter Straße 21–25
D-42349 Wuppertal
Germany
www.wera.de
www.weratools.com
www.wera-tools.co.uk

11190537 - 00000177 - 03



Maximale Anzugswerte für Schrauben

Beachten Sie bitte, dass
eingerostete Schrauben
und Muttern ein wesentlich
höheres Drehmoment zum
Lösen benötigen. Maximale
Drehmomentleistung: 90 Nm



Maximum torque values for screws

Please note that rusty
screws and bolts need con-
siderably higher torque to be
loosened. Maximum torque
value: 90 Nm



Richtwerte Anzugsmo- mente / Vorspannkräfte

Werte für metrische
Regelgewinde entsprechend
DIN 13.

F_v = Vorspannkraft
 M_A = Anzugsmoment Um-
rechnung N (Newton)

1 kp = 9,80665 N ≈ 9,81 N

Reibungszahl μ ges = 0,14
(Fertigungsklasse nach DIN
267)



Standard torque values of tightening, and pre-loads for metric coarsepitch

Threads, according to
DIN 13

F_v = Pre-load
 M_A = tightening torque Con-
version N (Newton)

1 kp = 9,80665 N ≈ 9,81 N

Coefficient of friction =
0,14 (Fertigungsklasse nach
DIN 267)



Pares máximos de apriete de tornillos

Por favor, considere que
tornillos y tuercas oxidadas,
al soltarlas necesitan un par
de apriete mucho más alto.
Pares máximos: 90 Nm



Valeurs de serrage maxi- males pour les vis

N'omettez pas que le
dégagement de vis et
d'écrus rouillés nécessite
un couple de rotation no-
toirement plus élevé. Couple
maximal rendu : 90 Nm



Valores indicativos de pa- res de apriete / de tensión previa

Los valores de las roscas
normales métricas corres-
ponden con la norma DIN 13.

F_v = tensión previa
 M_A = par de apriete cálculo
en N (Newton)

1 kp = 9,80665 N ≈ 9,81 N

**Coeficiente de fricción μ
total = 0,14 (clase de pro-
ducción según DIN 267)**



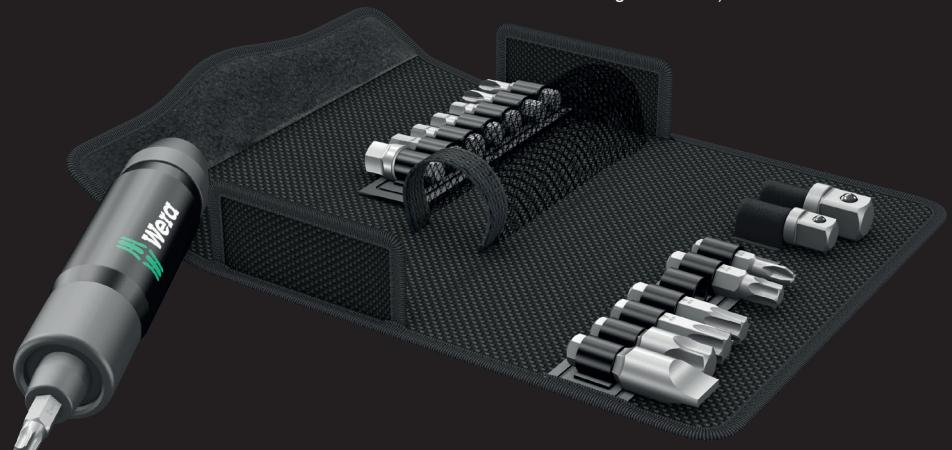
Valeurs indicatives couples de serrage/forces de précontrainte

Valeurs pour filetage mé-
trique à pas gros conforme à
la norme DIN 13.

F_v = force de précontrainte
 M_A = couple de serrage
Conversion N (Newton)

1 kp = 9,80665 N ≈ 9,81 N

**Coefficient de friction μ
total = 0,14 (classe de fabri-
cation selon DIN 267)**



Gebräuchsanweisung
Schlagdreher



Operating Manual for
impact drivers



Instrucciones de
uso Destornillador
de golpe



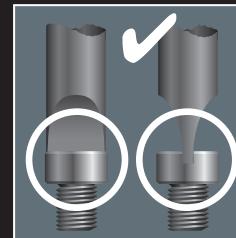
Notice d'utilisation
Tournevis à choc





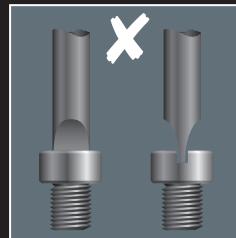
Zum Lösen der Schraube:

Einsatz in den Schraubenschlitz stecken und den Schlagdrehер bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn drehen. Mit einem Schlosserhammer auf den Kopf des Schlagdrehers schlagen. Die Schlagkraft bewegt den Einsatz um eine 45° Umdrehung. **Vor jedem weiteren Hammerschlag den Schlagdrehер wieder bis zum Anschlag nach links drehen!**



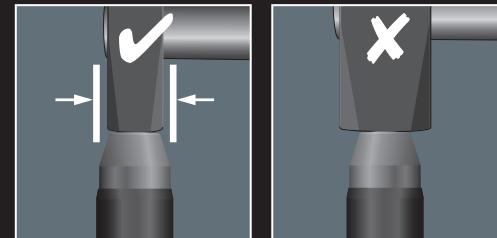
RICHTIG

Größe des Einsatzes richtig. Den zur Schraube genau passenden Einsatz wählen und in den Schlagdrehер stecken (siehe auch Tabelle auf der Rückseite).



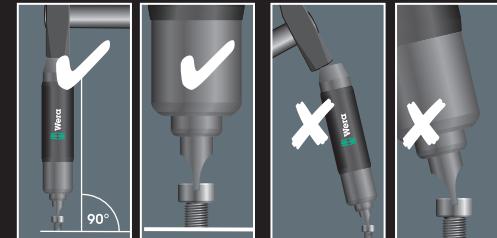
FALSCH

Größe des Einsatzes ist zu klein.



RICHTIG

Einen Hammer in der richtigen Größe wählen, vorzugsweise einen Schlosserhammer.



FALSCH

Hammer zu groß.



Loosening of screws:

Insert bit into the screw's recess and turn the impact driver in an anticlockwise direction until it engages. Strike with hammer on the impact cap. The impact force turns the bit 45° degrees. **Before each strike, turn the impact driver back to the left hand side stop.**

Tightening of screws:

Same procedure as with loosening, but turn impact driver in the **clockwise direction** until it engages.



Para soltar el tornillo:

Coloque el encaje en la ranura del tornillo y gire el destornillador de golpe hasta el tope contra el sentido de las agujas del reloj. Golpee con un martillo de mecánico en el cabezal del destornillador de golpe. La fuerza del golpe gira el encaje en un movimiento de 45°. **Antes de efectuar cada uno de los próximos golpes, ¡vuelva a girar el destornillador de golpe de nuevo hasta el tope hacia la izquierda!**

Para apretar el tornillo:

El mismo procedimiento como al soltar el tornillo, sólo que antes de cada golpe, ¡gire el destornillador de golpe hasta el tope en el sentido de las agujas del reloj!



Pour dégager la vis :

Insérer l'embout dans la fente de la vis et tourner le tournevis à choc à fond, en sens inverse des aiguilles d'une montre. Frapper la tête du tournevis avec un marteau de mécanicien. Le coup assené fait pivoter l'embout de 45°.

Avant chaque nouveau coup de marteau, bien resserrer à fond vers la gauche !

Pour serrer la vis :

Comme pour le dégagement, mais tourner le tournevis à choc à fond dans le sens des aiguilles d'une montre avant chaque coup !



CORRECT

Size of bit is correct. Choose the suitable size of bit and insert into the impact driver (see table on backside).



IN-CORRECT

Size of bit is too small.



CORRECTO

El tamaño del encaje es correcto. Escoja el encaje que concuerde exactamente con el tornillo y fíjelo en el destornillador de golpe (véase también la tabla en la página inversa).



INCORRECTO

El tamaño del encaje es demasiado pequeño.



CORRECTO

Escoja un martillo del tamaño correcto, preferentemente un martillo de mecánico.

INCORRECTO

El martillo es demasiado grande.



Pour dégager la vis :

Insérer l'embout dans la fente de la vis et tourner le tournevis à choc à fond, en sens inverse des aiguilles d'une montre. Frapper la tête du tournevis avec un marteau de mécanicien. Le coup assené fait pivoter l'embout de 45°.

Avant chaque nouveau coup de marteau, bien resserrer à fond vers la gauche !

Pour serrer la vis :

Comme pour le dégagement, mais tourner le tournevis à choc à fond dans le sens des aiguilles d'une montre avant chaque coup !



CORRECT

La taille de l'embout est correcte. Choisir l'embout convenant à la vis et l'insérer dans le tournevis à choc (voir également tableau au verso).



INCORRECT

La taille de l'embout est trop petite.

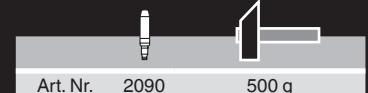


CORRECT

Choisir un marteau de taille adéquate, de préférence un marteau de mécanicien.

INCORRECT

Marteau trop gros.



Art. Nr. 2090

500 g



INCORRECT

Positionner bien droit et sans forcer. De petits coups de marteaux suffisent. Ne pas basculer ni buriner le tournevis à choc. L'appareil doit être maintenu perpendiculairement à la tête de la vis.