

# C.K.<sup>®</sup> Torque Wrench No. T4463

## TO SET TORQUE

1. Turn the black knurled knob anticlockwise to unlock the adjustment handle and then turn this handle fully anticlockwise to remove all torque.
2. Choose which scale is required (Nm or M.KGS) and turn the adjustment handle clockwise until the desired torque reading is reached.

Example - to set at 76 Nm:

- A. Turn the handle until top edge reaches the 70 mark on the Newton Meter scale, the 'zero' graduation should be lined up with the vertical line on the case. This setting is exactly 70 Nm.
- B. Carry on turning the handle clockwise until the graduation '6' is lined up with the vertical line (when turning clockwise each increment adds one whole number). The wrench is now set at 76 Nm.

Example - to set at 7.7 M.KGS:

- A. Turn the handle until top edge reaches the 7.1 mark on the M.KGS scale, the 'zero' graduation should be lined up with the vertical line on the case. This setting is exactly 7.1 M.KGS.
  - B. Carry on turning the handle clockwise until the graduation '6' is lined up with the vertical line (when turning clockwise each increment adds 0.1). The wrench is now set at 7.7 M.KGS.
3. Turn the black knob clockwise to 'lock' the setting. Fit appropriate socket or attachment and socket and apply to the fastening which is to be tightened. Pull handle until a 'click' is felt and/or heard and release pressure.

After the pre-set torque has been obtained the wrench will reset itself automatically. Take special care when working at low torque settings to release pressure as soon as the pre-set torque has been reached.  
**Warning:** Continued pressure after the wrench has reached the pre-set torque will result in damage to the part being torqued and/or to the wrench itself.

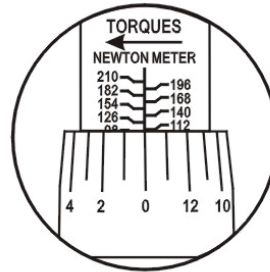
## USAGE

When used for the first time or if the wrench has not been used for some time, first operate it several times at a low torque setting, this allows the special lubricant inside to re-coat the internal parts.

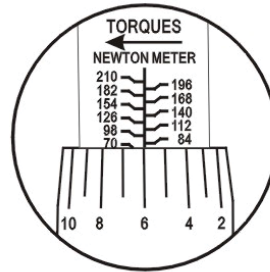
Adjust to lowest torque setting when not in use.

This Torque Wrench was calibrated and tested before leaving the factory and has an accuracy of +/- 4%. It is a precision measuring instrument and should only be serviced by professionals. Do not immerse it in any liquid as this may affect the internal lubricant.

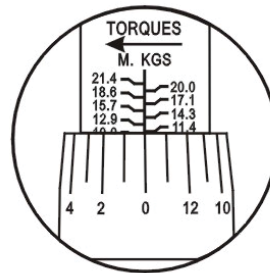
Set to 112Nm



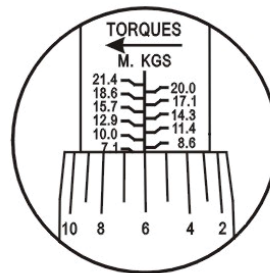
Set to 76Nm



Set to 11.4 KGS



Set to 7.7 KGS



# C.K.<sup>®</sup> Clé dynamométrique No. T4463

## REGLAGE AU COUPLE

1. Tourner le bouton moleté noir dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour déverrouiller la poignée de réglage et tourner cette poignée à fond dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour effacer tous les couples.
2. Sélectionner l'échelle désirée (Nm ou mkg) et tourner la poignée de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la marque du couple désiré soit atteinte.

Exemple: pour régler la clé à 76 Nm:

- A. Tourner la poignée jusqu'à ce que le bord supérieur atteigne la marque des 70 sur l'échelle des Newton/mètres, le 'zéro' devant être alignée sur la ligne verticale du boîtier. Ce réglage correspond exactement à 70 Nm.
- B. Continuer de tourner la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la graduation '6' soit alignée sur la ligne verticale (lorsque l'on tourne dans le sens des aiguilles d'une montre, la progression se fait par chiffre entier). La clé est maintenant réglée à 76 Nm.

Exemple: pour régler la clé à 7.7 mkg

- A. Tourner la poignée jusqu'à ce que le bord supérieur atteigne la marque 7.1 de l'échelle mkg, le 'zéro' devant être alignée sur la ligne verticale du boîtier. Le réglage correspond exactement à 7.1 mkg.
- B. Continuer de tourner la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la graduation '6' soit alignée sur la ligne verticale (lorsque l'on tourne dans le sens des aiguilles d'une montre, la progression se fait par 0.1). La clé est maintenant réglée à 7.7 mkg.

3. Tourner le bouton noir dans le sens des aiguilles d'une montre pour "verrouiller" le réglage. Adapter la douille ou l'accessoire et la douille et appliquer sur l'assemblage à serrer. Tirer sur la poignée de la clé jusqu'à ce qu'un déclic se fasse ressentir et/ou entendre et relâcher la pression. Après avoir atteint le couple pré-réglé, la clé dynamométrique se réarme automatiquement. Lorsque vous travaillez sur des couples bas, veillez à relâcher la pression dès que le couple pré-réglé est atteint.

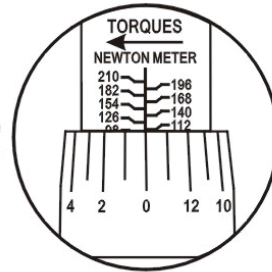
**Attention:** Si vous continuez d'exercer une pression après avoir atteint le couple pré-réglé, vous risquez de détériorer les pièces à assembler au couple et / ou la clé dynamométrique elle-même.

## UTILISATION

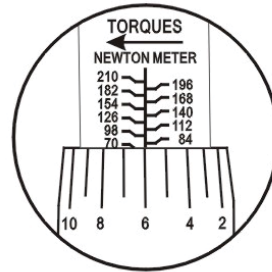
Lors de la première utilisation, ou lorsque la clé dynamométrique n'a pas été utilisée pendant un certain temps, commencer par effectuer plusieurs serrages à un couple peu élevé. Ceci pour répartir la graisse spéciale contenue à l'intérieur de la clé et lubrifier le mécanisme interne. Régler la clé au couple le plus bas avant de la ranger.

Cette clé dynamométrique a été étalonnée et vérifiée avant de quitter l'usine. Elle présente une précision de +/- 4%. C'est un instrument de mesure de précision dont l'usage est réservé aux professionnels. Ne pas la plonger dans un liquide, cela risquerait d'attaquer la graisse contenue à l'intérieur de la clé.

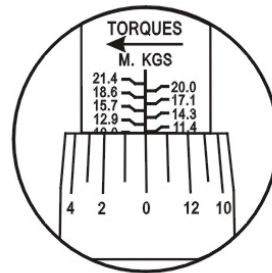
Réglage à 112 Nm



Réglage à 76 Nm



Réglage à 11.4 mkg



Réglage à 7.7 mkg

