

## Utilisation

### Réglage au couple

- Placer la clé 6 pans male dans le 6 pans entraîneur.
- Pour **A.402 & A.404**. Placer le trait du curseur en face de la graduation du vernier au couple souhaité.
- Pour **A.442 & A.444**. Régler au couple souhaité avec un appareil de contrôle. Visser pour augmenter le couple et dévisser pour le diminuer.

### Serrage

- Placer le tournevis dans l'axe de serrage.
- Tourner lentement jusqu'au déclenchement.
- Le tournevis est prêt pour un nouveau serrage au même couple.

### Conseils

- Utiliser le tableau des couples de serrages conseillés situé dans cette notice.
- L'unité de mesure normalisée est le Newton mètre, symbole «Nm».

1 Nm = 0,738 ft/lb      1 Nm = 8,863 in/lb      1 Nm = 141,8 in/oz  
1 ft/lb = 1,35 Nm      1 in/lb = 0,1128 Nm      1 in/oz = 0,00705 Nm

- Pour conserver plus longtemps la précision de votre outil, régler le vernier sur la capacité minimum avant de le ranger.

### Maintenance de la précision

- Il est conseillé de faire vérifier votre tournevis périodiquement (environ tous les ans ou plus souvent pour une utilisation intensive) et, en cas de chute, sur un appareil de contrôle, ou par le laboratoire de métrologie FACOM.

### Vérification de la précision et mise à jour des documents :

- Le laboratoire de métrologie FACOM établit sur demande des constats de vérification ou des certificats d'étalonnage.

### Pour A.402 & A.404. Constat de vérification :

Contrôle et réglage s'il y a lieu à 20, 60 et 100% de la capacité du tournevis, dans les tolérances de la norme. Etablissement d'un constat daté et numéroté.

### Pour A.442 & A.444. Constat de vérification :

Contrôle et réglage s'il y a lieu de la répétabilité à 20, 60 et 100% de la capacité du tournevis, dans les tolérances de la norme. Etablissement d'un constat daté et numéroté.

### Certificat d'étalonnage :

Contrôle et réglage du tournevis sur 6 à 12 valeurs, avec des appareils raccordés à l'étalon national de mesure. Etablissement d'un certificat officiel daté et numéroté.

Pour de plus amples informations : Consultez votre distributeur.

### Entretien

- Utiliser un chiffon sec pour nettoyer votre tournevis, n'utiliser ni solvant ni détergent.
- Ne jamais démonter votre tournevis dynamométrique.

En France pour tous renseignements techniques sur l'outillage à main, téléphoner au : 016454 4307 ou 4514

## Utilisation - Use

### A.402 - A.404

1.1 Nm  
4.5 Nm

### A.442 - A.444

2

Mini

## Use

### Setting the required torque

- Insert the hex wrench in the hex socket.
- For **A.402 & A.404**. Position the cursor on vernier scale opposite the closest graduation.
- For **A.442 & A.444**. Adjust to the required torque with a testing device. Tighten to increase the torque, untighten to decrease.

### Tightening

- Position the screwdriver in the tightening axis.
- Turn slowly until release.
- The screwdriver is ready for further tightening to the same torque.

### Hints

- Use the table of recommended tightening torques in this instruction manual.
- The standard unit of measurement is the Newton-metre, symbol «Nm».

1 ft/lb = 1.35 Nm      1 in/lb = 0.1128 Nm      1 in/oz = 0.00705 Nm  
1 Nm = 0.738 ft/lb      1 Nm = 8.863 in/lb      1 Nm = 141.8 in/oz

- Set the screwdriver to the minimum torque before putting it away in its box.

### Maintenance of precision

- We advise you to have your screwdriver checked regularly on a test rig or by the FACOM metrological laboratory (about every year, or more often for intensive use or if it is dropped).

### Precision checking and up dating of documents :

- The FACOM metrological laboratory will draw up test reports or calibration certificate on request.

### For A.402 & A.404.

**Test report :** Testing and adjustment, if necessary, at 20, 60 and 100% of the screwdriver's capacity, within the tolerances specified in the standard. A dated and numbered report is drawn up.

**Calibration certificate :** Testing and adjustment of the screwdriver at 6 or 12 values, using testing apparatus linked to the national measuring standard. A dated and numbered official certificate is drawn up.

For further information : ask your dealer.

### For A.442 & A.444.

**Test report :** Repetitive testing (and adjustment if necessary) at 20, 60 and 100% of the screwdriver's capacity, within the tolerances specified in the standard. A dated and numbered report is drawn up.

**Pre-setting :** Setting to required torque and testing repeatability. A dated and numbered report is drawn up.

### Maintenance

- Use a dry cloth to clean your screwdriver. Do not use any solvent or detergent.
- Never dismantle.

## Caractéristiques - Specifications - Kenndaten - Specificaties - Characteristics - Caratteristiche - Parametry techniczne

ISO 6789

Précision des tournevis dynamométriques / Torque screwdriver precision / Drehmomentschrauber-Genauigkeit / Nauwkeurigheid van de momentschroevendraaier / Precisión de los destornilladores dinamométricos / Precisione del cacciaviti dinamometrici / Dokładność wkrętań dynamometrycznych ± 6%

Series	Nm		mm	g
	mini	maxi		
A.402	0,5	→ 2,5	1/4" (6,35 mm)	147
A.404	2	→ 10		168
A.442	0,5	→ 2,5		147
A.444	2	→ 10		168

## Accessoires - Accessories - Zubehör - Toebehoren - Accesorios - Accessori - Akcesoria

Series No	ES (mm)	EP (N°)	ED (N°)	EX (N°)	ET	R	A.300PA
A.402						ECR	A.300PA
A.404							
A.442							
A.444							

### ISO 898/1 DIN ISO 898/1 NF E 25100 NF EN 20898-1

Ø mm	ISO mm	mm	C (Nm)						
			M 5-6	M 5-8	M 6-8	M 8-8	M 9-8	M 10-9	M 12-9
1,6	0,35	3,2	0,075	0,105	0,12	0,16	0,18	0,235	0,275
2	0,40	4	0,159	0,222	0,254	0,339	0,381	0,498	0,582
2,5	0,45	5	0,33	0,463	0,529	0,705	0,793	1,04	1,21
3	0,50	5,5	0,57	0,8	0,91	1,21	1,38	1,79	2,09
4	0,70	7	1,3	1,83	2,09	2,78	3,16	4,09	4,79
5	0,80	8	2,59	3,62	4,14	5,5	6,27	8,1	9,5
6	1	10	4,49	6,2	7,1	9,5	10,84	14	16,4
8	1,25	13	10,9	15,2	17,4	23	26,34	34	40
10	1,50	16	21	30	34	46	52	67	79
12	1,75	18	37	52	59	79	90	116	36
14	2	21	59	83	95	127	143	187	219
16	2	24	93	130	148	198	224	291	341
18	2,5	27	128	179	205	283		402	471
20	2,5	30	182	254	291	402		570	667
22	2,5	34	250	350	400	552		783	917
24	3	36	313	438	500	691		981	1148
27	3	41	463	649	741	1022		1452	1700
30	3,5	46	628	880	1005	1387		1969	2305
33	3,5	50	854	1195	1366	1884		2676	3132
36	4	55	1096	1534	1754	2418		3435	4020
39	4	60	1424	1994	2279	3139		4463	5223
42	4,5	65	1760	2464	2816	3872		5515	6453
45	4,5	70	2203	3085	3525	4847		6903	8079
48	5	75	2659	3722	4254	5849		8330	9748
52	5	80	3425	4795	5480	7335		10731	12558
56	5,5	85	4270	5978	6832	9394		13379	15656
60	5,5	90	5306	7428	8490	11673		16625	19455
64	6	95	6382	8935	10212	14041		19998	23402
Re (N/mm²)			300	400	480	640		900	1080

### FR

Couples de serrage recommandés pour boulonnerie acier normalisée. Couples déterminés à 85 % de la limite élastique pour une boulonnerie noire ou zinguée, lubrification sommaire (coefficient de frottement 0,15).

### EN

Recommended torque values for standardised steel bolts. Torque assessed at 85 % of the limit of elasticity for a black or zinc nut and bolt, basic lubrication (friction coefficient of 0.15).

### D

Empfohlene Anziehdrehmomente für genormte Stahlschrauben. Die Drehmomente liegen bei 85 % der Dehnungsgrenze bei verzinkten bzw. brünierten Verschraubungen (0,15 Reibungskoeffizient).

### NL

Aanbevelen aanhaalokkels voor genormaliseerde stalen bouten. Het moment is bepaald op een waarde van 85% van de rek grens voor een zwarte of verzinkte gemonteerde bout, licht ingevet (wrijvingscoëfficiënt 0,15).

### E

Pares de apriete aconsejados para pernos de acero normalizado. Pares determinados al 85 % del límite elástico para pernos negros o de zinc, ligeramente lubricados (coeficiente de rozamiento 0,15).

### I

Coppie di serraggio raccomandate per bulloneria in acciaio normalizzato. Valori determinati all'85% del limite di elasticità dei bulloni di fabbricazione accurata ingrossati e montati con rondelle piatte (coefficiente di attrito 0,15).

### PL

Zalecane momenty dokr cenia dla znormalizowanych rub stalowych. Momenty określone na 85% granicy elastyczności dla rub oksydowanych lub cynkowanych, smarowanie doraźne (współczynnik tarcia 0,15).

### FR

NU-A.400/0601

FRANCE & INTERNATIONAL  
Société FACOM  
64, rue Gaston Etieffé B.P. 99  
91223 Morsy-les-Bains  
FRANCE  
Tél. : 01 64 54 45 45  
Fax : 01 69 09 80 93  
http://www.facom.com

ENGLAND  
FACOM Tools (UK) Ltd.  
11, Woodlands Industrial Estate  
Widmore, South East  
Sussex BN18 9JH  
England  
Tel. : 01441 727 9038  
Fax : 01441 727 9038

GERMANY  
FACOM GmbH  
Ochsenstraße 9  
42699 Wipperflohe-Steinbüchel  
DEUTSCHLAND  
Tel. : +49 202 69 819 239  
Fax : +49 202 69 819 330

HUNGARY  
FACOM HUNGARY Kft.  
Kisvárosi út 10/A  
1083 Budapest  
HUNGARY  
Tel. : +36 1 278 21 13  
Fax : +36 1 380 65 33

ITALY  
SMV L'Inchiesta S.r.l.  
Via Valse 3  
21020 Montello (VA)  
ITALY  
Tel. : 03321 790 381  
Fax : 03321 790 307

JAPAN  
FACOM (Japan) Ltd.  
1-1-1, Yamanashi 3-271  
ESAKAWA  
JAPAN  
Tel. : +81 262 87 81 213  
Fax : +81 262 87 81 213

KOREA  
FACOM KOREA Co., Ltd.  
110, Seongnam 1-Beom  
Yongin, Gyeonggi-Do  
KOREA  
Tel. : +82 31 390 65 33  
Fax : +82 31 390 65 33

NETHERLANDS  
FACOM B.V.  
Koningin Wilhelmina 14-16  
8000 MEERDEN  
NETHERLANDS  
Tel. : +31 20 15 47 93 35  
Fax : +31 20 15 47 97 71

NETHERLANDS  
FACOM B.V.  
Koningin Wilhelmina 2  
8000 MEERDEN  
NETHERLANDS  
Tel. : +31 20 15 47 93 35  
Fax : +31 20 15 47 97 71

POLSKA  
FACOM Tools Polska Sp. z o.o.  
ul. Modułowa 100  
03-119 Warszawa  
POLSKA  
Tel. : 00 48 22 510 36 55  
Fax : 00 48 22 510 36 56

PORTUGAL  
FACOM Helder, S.L.  
R. da Indústria de Aluminio  
C/11, 1.ª Fase, 75, 2711  
80031 BURLADA  
ESPAÑA  
Tel. : +34 91 380 65 33  
Fax : +34 91 380 65 33

RUSSIA  
FACOM RUSSIA LLC  
14, ul. Leninskaya  
125080 Moscow  
RUSSIA  
Tel. : +7 495 380 65 33  
Fax : +7 495 380 65 33

SINGAPORE  
FACOM TOOLS PTE. LTD.  
N° 25 Senda South Road  
Woodlands Industrial Estate  
Singapore 758081  
SINGAPORE  
Tel. : 651 6752 2001  
Fax : 651 6752 2697

SINGAPORE  
FACOM TOOLS PTE. LTD.  
N° 25 Senda South Road  
Woodlands Industrial Estate  
Singapore 758081  
SINGAPORE  
Tel. : 651 6752 2001  
Fax : 651 6752 2697

SWITZERLAND  
FACOM WERZHEUGE GmbH  
Kingspasse 14  
8800 DÜRENDORF  
SWITZERLAND  
Tel. : +41 44 802 8093  
Fax : +41 44 802 8091

TAIWAN  
FACOM (Taiwan) Co., Ltd.  
110, Sec. 1, Zhongxing Rd.  
Neihu, Taipei  
TAIWAN  
Tel. : +86 2 261 14 224  
Fax : +86 2 261 14 224

UNITED KINGDOM  
FACOM  
11, Woodlands Industrial Estate  
Widmore, South East  
Sussex BN18 9JH  
England  
Tel. : 01441 727 9038  
Fax : 01441 727 9038

USA  
FACOM (USA) Inc.  
11, Woodlands Industrial Estate  
Widmore, South East  
Sussex BN18 9JH  
England  
Tel. : 01441 727 9038  
Fax : 01441 727 9038

## Gebrauch

### Einstellen des gewünschten Drehmoments

1 • Schraubendreher für Inbusschlüssel in den Mitnehmer Sechskant stecken.

2 • Für **A.402 & A.404**. Den Cursorstrich auf das gewünschte Drehmoment gegenüber der Meßteilung der Mikrometerschraube einstellen..

Für **A.442 & A.444**. Gewünschtes Drehmoment mit Hilfe eines Kontrollgerätes einstellen. Drehmoment erhöhen zuschrauben. Drehmoment verringern zurückschrauben.

### Anziehen

- A** • Drehmomentschrauber in die Anziehachse geben.
- B** • Langsam bis zum Auslösen drehen.
- C** • Der Drehmomentschrauber ist für ein neuerliches Festziehen mit gleichem Anziehdrehmoment bereit.

## Empfehlungen

• Benutzen Sie die Tabelle der empfohlenen Anziehdrehmomente am Ende der Beschreibung.

• Die Meßeinheit ist der Newton-Meter, Symbol **"Nm"**.

1 ft/lb = 1,35 Nm      1 in/lb = 0,1128 Nm      1 in/oz = 0,00705 Nm  
1 Nm = 0,738 ft/lb      1 Nm = 8,863 in/lb      1 Nm = 141,8 in/oz

• Schraubenmikrometer zur Lagerung auf das Minimum stellen, um den Drehmomentschrauber in seiner Verpackung zu verstauen.

## Einhalten der Präzision

• Schlüssel regelmäßige überprüfen lassen (einmal pro Jahr, bei häufiger Benutzung ggf. öfter) ist das Gerät hinuntergefallen, muß eine Kontrolle mit einem Prüfgerät oder durch das FACOM-Labor durchgeführt werden.

**Überprüfung der Präzision und Aktualisierung der Bescheinigen :**

• Das FACOM-Labor stellt Eichungs- und Prüfbescheinigungen aus.

Für **A.402 & A.404**. **Prüfbescheinigung** : Kontrolle und ggf. Einstellung bei 20, 60 und 100 % der Schlüsselkapazität, im Rahmen der Toleranznormen. Einer datierte und nummerierte Prüfbescheinigung wird ausgestellt.

**Eichungsbescheinigung** : Kontrolle und Einstellung des Schlüssels nach 6 bis 12 Punkten anhand von Testgeräten und Referenz- Eichmaßen, die der staatlichen Eichkette angeschlossen sind. Sie erhalten eine datierte und nummerierte Bescheinigung.

Für **A.442 & 444**. **Prüfbescheinigung** : Kontrolle und Einstellung, falls erforderlich, der automatischen Nachspannvorrichtung bei 20, 60 und 100 % der Schlüsselkapazität, innerhalb der Normtoleranzen. Eine datierte und nummerierte Prüfbescheinigung wird ausgestellt.

**Voreinstellung** : Einstellung auf den gewünschten Drehmoment und Überprüfung der Weiderholbarkeit. Ausstellung einer Prüfbescheinigung, nummeriert und datiert.

Ihr Händler steht Ihnen bei Rückfragen zur Verfügung.

## Wartung

• Benutzen Sie nur ein trockenes Tuch zur Reinigung Ihres Schlüssels und niemals Lösungs- und Reinigungsmittel .

• Schlüssel nicht auseinandermontieren.

**D**

## Gebruik

### Afstelling van het gewenste koppel

1 • Steek de inbussteutel in de 6-kant van de afstelbout.

2 • Voor **A.402 & A.404**.

Plaats het merkteken tegenover de graduatie van de nonius op het gewenste koppel.

Voor **A.442 & A.444**. Instellen op het gewenste koppel d.m.v. een controle-apparaat. Aandraaien om het koppel te verhogen en losdraaien om het te verminderen.

### Vastzetten

- A** • Houdt de schroevendraaier in het verlengde van de hartlijn van de bout.
- B** • Draai langzaam tot de schroevendraaier klikt.
- C** • De schroevendraaier blijft ingesteld op dit zelfde koppel.

## Aanbevelingen

• Gebruik de tabel met aanbevolen aanhaalkoppels die achterin deze handleiding staat afgebeeld.

• De genormaliseerde meeteenheid is Newton meter, afgekort : **«Nm»** :

1 ft/lb = 1,35 Nm      1 in/lb = 0,1128 Nm      1 in/oz = 0,00705 Nm  
1 Nm = 0,738 ft/lb      1 Nm = 8,863 in/lb      1 Nm = 141,8 in/oz

• Stel de schroevendraaier altijd af op de het minimum koppel alvorens deze op te bergen.

## Behouden van de nauwkeurigheid

• Wij bevelen aan de schroevendraaier regelmatig te ijken (ongeveer elk jaar en vaker bij intensief gebruik). Als de schroevendraaier is gevallen verdient het aanbeveling deze opnieuw te ijken met een hiervoor bestemd apparaat, of op te sturen naar de Facom servicedienst.

**Controle van de nauwkeurigheid en bijwerken van de certificaten :**

• Het laboratorium van Facom in Frankrijk geeft controle rapport of een ijkcertificaat afgeven.

Voor **A.402 & A.404**. **Controle rapport** : Controle en afstelling op 20, 60 en 100% van de capaciteit van de sleutel, binnen de toleranties van de norm. Het controle rapport wordt voorzien van datum en nummer.

**Ijkcertificaat (uitsluitend op special verzoek)** : Controle en afstelling van de sleutel op 6 tot 12 meetpunten met door het Franse ijkeven gehomologeerde apparatuur. Het officieel ijkcertificaat wordt voorzien van datum en nummer.

Voor **A.442 & A.444**. **Controle rapport** : Controle en afstelling vindt plaats op 20, 60 en 100% van het bereik van de schroevendraaier, binnen de toleranties van de norm. Het controle rapport wordt voorzien van datum en nummer.

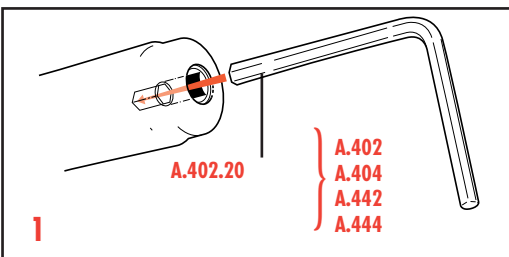
**Voor-instelling** : Instelling van het gewenste aanhaalmoment en controle van de herinstelling. Voorzien van een officiële, gedateerde en genummerde verklaring

## Onderhoud

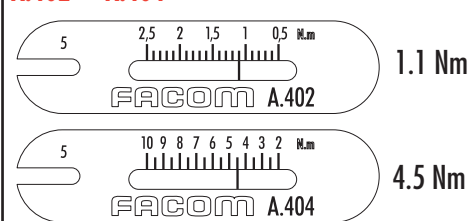
• Gebruik een schone doek voor het afvegen van de sleutel, gebruik geen oplosmiddel en geen reinigingsmiddelen.

• De sleutel mag niet worden gedemonteerd.

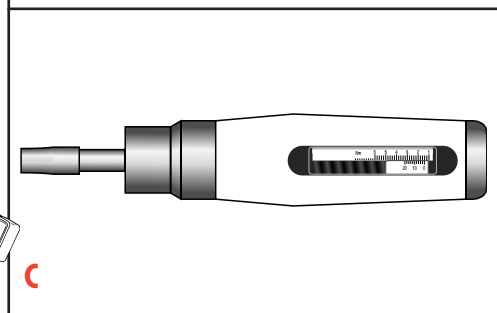
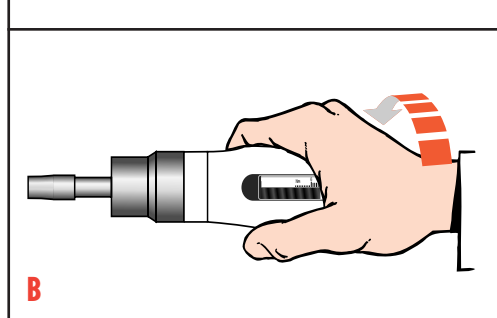
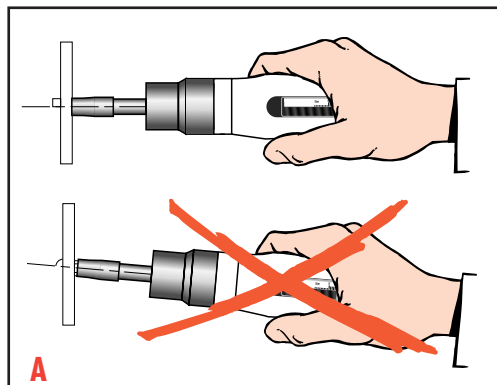
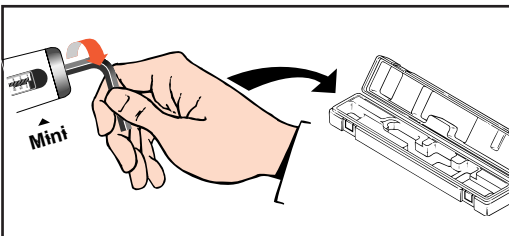
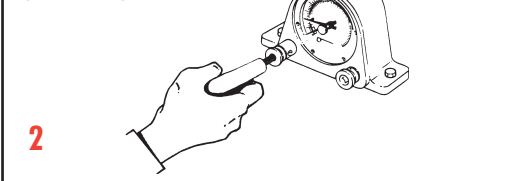
## Gebrauch - Gebruik - Utilización - Uso - Zastosowanie



### A.402 - A.404



### A.442 - A.444



## Zastosowanie

Nastawianie wybranego momentu

1 • Zamocować klucz 6-kątny trzpieniowy w 6-kątnym zabieraku.

2 • Do **A.402 & A.404**. ustawić naprę- Dla **A.442 & A.444**. Nastawić ciał skali najbliższej żądanyemu momentowi, żądany moment za pomocą aparatu kontrolnego. Dokręcać dla zwiększenia momentu i odkręcać, aby zmniejszyć.

Dokręcanie

- A** • Ustawić wkrętak w osi dokręcania.
- B** • Przekręcać wolno aż do wyzwolenia.
- C** • Wkrętak gotowy do nowego dokręcania na ten sam moment.

## Porady

• Stosować tablice zalecanych momentów dokręcania, dołączoną na końcu dokumentu.

• Znormalizowaną jednostką pomiarów jest niutonometr, symbol **"Nm"**.

1 ft/lb = 1,35 Nm      1 in/lb = 0,1128 Nm      1 in/oz = 0,00705 Nm  
1 Nm = 0,738 ft/lb      1 Nm = 8,863 in/lb      1 Nm = 141,8 in/oz

• Aby zachować dokładność Waszego narzędzia, zalecane jest ustawienie na minimalny moment na czas przechowywania.

## Utrzymanie dokładności

• Zaleca się okresowe sprawdzenie Waszego wkrętaka dynamometrycznego (przeglądy raz do roku lub częściej przy częstym użytkowaniu), a w razie upadku, za pomocą aparatu kontrolnego lub w laboratorium metrologicznym FACOM.

**Weryfikacja dokładności i uaktualnienie dokumentów :**

• Laboratorium metrologiczne FACOM wystawia na żądanie klienta świadectwa kontroli lub świadectwa kalibracji.

Dla **A.402 & A.404**. **świadectwo kontroli** : Kontrola i regulacja, jeśli to konieczne, dla 20, 60 i 100% zakresu wkrętaka, w granicach tolerancji normy. świadectwo kontroli jest wystawiane z datą i numerem.

**świadectwo kalibracji** : Kontrola i regulacja wkrętaka dla 6 do 12 punktów, za pomocą aparatury kontrolnych połączonych z narodowym miernikiem wzorcowym. świadectwo kalibracji jest wystawiane z datą i numerem.

Dokładniejsze informacje uzyskują Państwo u swojego Dystrybutora.

## Konserwacja

• Do czyszczenia wkrętaka należy używać suchej szmatki, żadnych rozpuszczalników ani detergentów.

• Nie należy rozmontowywać wkrętaka.

## Utilización

### Regulación del par

1 • Colocar la llave hexagonal macho en la pieza de accionamiento hexagonal.

2 • Para **A.402 & A.404**. Situar el indicador del cursor enfrente de la graduación del nonio al par deseado.

2 • Para **A.442 & A.444**. Regular al par deseado con un aparato de control. Apretar para aumentar el par y aflojar para disminuirlo.

### Apriete

- A** • Colocar el destornillador en el eje de apriete.
- B** • Girar lentamente hasta el disparo.
- C** • El destornillador está listo para un nuevo ajuste del mismo par.

## Consejos

• Utilizar la tabla de los pares de ajustes aconsejados, ubicada en las instrucciones.

• La unidad de medida normalizada es el Newton metro, símbolo es **"Nm"**.

1 ft/lb = 1,35 Nm      1 in/lb = 0,1128 Nm      1 in/oz = 0,00705 Nm  
1 Nm = 0,738 ft/lb      1 Nm = 8,863 in/lb      1 Nm = 141,8 in/oz

• Regular el nonius a la capacidad mínima para guardar el destornillador en su caja.

## Mantenimiento de la precisión

• Se aconseja hacer revisar periódicamente su destornillador (aproximadamente cada año o más a menudo para un uso intensivo) y en caso que se caiga, hacerlo revisar en un aparato de control o por el laboratorio de metrología FACOM.

**Revisión de la precisión y puesta al día de los documentos :**

• El laboratorio de metrología FACOM establece por encargo, informe de verificación o certificados de calibración.

Para **A.402 & A.404** : **Informe de verificación** : Control y ajuste, si ha lugar, al 20, 60 y 100% de la capacidad del destornillador, dentro de las tolerancias de la norma. Establecimiento de un informe de verificación con fecha y número.

**Certificado de calibración** : Control y ajuste del destornillador sobre 6 a 12 valores, con aparatos nivelados según el patrón nacional de medidas. Establecimiento de un acta oficial con fecha y número.

Para **A.442 & A.444** : **Informe de verificación** : Control de la repetitividad, y ajuste si ha lugar, al 20, 60 y 100% de la capacidad del destornillador, dentro de las tolerancias de la norma. Establecimiento de un informe de verificación con fecha y número. **Pre-reglaje** : Reglaje al par deseado y verificación de la repetitividad. Extensión de un certificado fechado y numerado.

Para informaciones más amplias : consultar con su distribuidor.

## Mantenimiento

- Utilizar un trapo seco para limpiar su destornillador; no usar solvente ni detergente.
- No desmontar el destornillador.

**E**

**I**

### Regolazione alla coppia

1 • Mettere la chiave a 6 facce maschio nei sei lati di scorrimento.

2 • Per **A.402 & A.404**. Mettere davanti il cursore della graduazione del verniero alla copia voluta.

## Uso

### Serraggio

- A** • Posizionare il giravite nell'asse di serraggio
- B** • Girare lentamente fino al disinnesto
- C** • Il giravite è pronto per un nuovo serraggio alla stessa coppia.

## Consigli

• Usare la tabella delle coppie di serraggio consigliata che si trova in nell'annotazione.

• L'unità di misura normalizzata è il Newton-metro, simbolo **«Nm»**.

1 ft/lb = 1,35 Nm      1 in/lb = 0,1128 Nm      1 in/oz = 0,00705 Nm  
1 Nm = 0,738 ft/lb      1 Nm = 8,863 in/lb      1 Nm = 141,8 in/oz

• Regolare il verniero sulla sua capacità minima per rimettere il giravite nella scatola.

## Controllo della precisione

• Si consiglia di far verificare il giravite periodicamente (almeno una volta l'anno o più frequentemente in caso di uso prolungato) o se cade, con un apparecchio di controllo o da un laboratorio di metrologia FACOM.

**Verifica della precisione e aggiornamento dei documenti :**

• Il laboratorio di metrologia FACOM stabilisce su richiesta verifica di controllo o certificati di calibratura.

Per **A.402 & A.404**

**Verifica di controllo** : Controllo e regolazione, se del caso, a 20, 60 e 100% della capacità del giravite, secondo le tolleranze della norma. Preparazione di un verifica di controllo datata e numerata.

**Certificato di calibratura** : Controllo e regolazione del giravite su 6 - 12 valori, con apparecchi raccordati al campione nazionale di misura. Redazione di un certificato ufficiale datata e numerata.

Per **A.442 & A.444**

**Verifica di controllo** : Controllo e regolazione della ripetitività, se del caso, a 20, 60 e 100% della capacità del giravite, secondo le tolleranze della norma. Preparazione di un verifica di controllo datata e numerata.

**Pre-regolazione** : Regolazione della coppia desiderata e verifica della ripetibilità. Memorizzazione di una costante datata e numerata.

Per maggiori informazioni consultate il vostro distributore.

## Manutenzione

• Usare uno straccio asciutto per la pulizia del giravite, evitando solventi e detergenti.

• Non smontare il giravite.