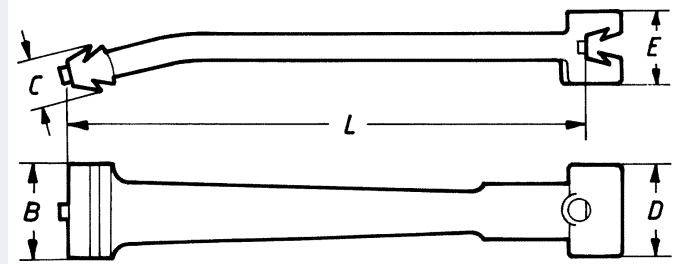


Einsteckwerkzeug (Dovetail) – Verlängerungen LTCE



- ▶ Erhältlich in gerader Ausführung oder 15° abgewinkelt.
- ▶ SR Schwalbenschwanzaufnahme mit überragender Biegefestigkeit und Verschleißfestigkeit.
- ▶ Werkzeugstahl, brüniert.
- ▶ Nur zur Verwendung mit voreinstellbaren SR Klickschlüsseln der Serien LTC, BLT und SLTC/-FM (preset).

Diese Verlängerungen sind für den Gebrauch mit fest einstellbaren Drehmomentschlüsseln bestimmt. Sie können benutzt werden, um die Länge des Werkzeugs zu erweitern, falls die Zugänglichkeit zur Schraubstelle ohne die Extralänge schlecht ist. Wegen der veränderten Hebellänge muss der Preset-Klickschlüssel stets mitsamt Verlängerung und montiertem Werkzeugaufsatz voreingestellt werden.

Drehmoment einstellen an SR Klickschlüsseln mit Verlängerung

Wenn kein Prüfgerät vorhanden ist, wird der Schlüssel mit Verlängerung unter Zuhilfenahme eines Meßschlüssels an der anzuziehenden Schraube eingestellt.

Wenn das erforderliche Drehmoment im Messbereich des zur Verfügung stehenden Prüfgerätes ist, kann man die Verlängerung aufstecken und dann das Anzugsmoment einstellen. Liegt das erforderliche Drehmoment außerhalb des Messbereiches Ihres Prüfgerätes, errechnet man die Einstellung wie folgt:

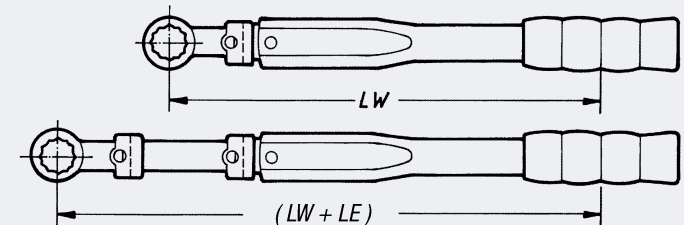
$$S = \frac{(LW \cdot T)}{(LW + LE)}$$

S = Einstellung (unbekannt).

LW = Schlüsselänge mit normalem Werkzeugaufsatz, gemessen von der Griffmitte zur Mittelachse des Aufsatzes.

T = Torque = gefordertes Zieldrehmoment.

LE = Länge der Verlängerung, gemessen von Schwalbenschwanz zu Schwalbenschwanz.



Beispiel:

Verlangtes Zieldrehmoment = 230 Nm, Werkzeugkopf = BH-24 Ringschlüssel.

Das Zieldrehmoment liegt 15% über der Standard-Belastbarkeit des LTC-200 Nm. Deshalb muss die Schlüsselänge LW ebenfalls mindestens um 15% verlängert werden. Man könnte also eine 100-mm-Verlängerung verwenden und würde etwas über diesem Wert liegen. In diesem Falle wäre: $LW = 390$ mm und $LE = 100$ mm.

Daraus ergibt sich:

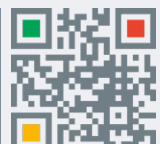
$$S = \frac{390 \cdot 230}{390 + 100} = \frac{89700}{490} = 183 \text{ Nm}$$

Nun braucht man nur noch den 200 Nm Preset-Klickschlüssel mit aufgesetztem Ringschlüssel SW 24 am Prüfgerät auf 183 Nm einzustellen, um dann mit der nachträglich dazwischen gesetzten Verlängerung von 100 mm Länge das Zieldrehmoment von 230 Nm aufzubringen.

Werkzeugaufsätze des gleichen **Mittenabstands** können beliebig untereinander gewechselt werden, ohne dass der Drehmomentschlüssel neu eingestellt werden muss. (vgl. S. 6)

INFO

Hingegen beim Kopftausch mit unterschiedlichem Mittenabstand muss das Drehmoment jedes mal neu eingestellt werden!



Modell	Art.-Nr.	max. N-m	Abmessungen mm				
			L	B	C	D	°
LTCE-4	R819424	33.9	101.6	28.6	9.5	28.6	–
LTCE-4-15	R819487	33.9	101.6	28.6	9.5	28.6	15
LTCE-6	R819467	90.4	152.4	31.8	9.5	28.6	–
LTCE-6-15	R819504	90.4	152.4	31.8	9.5	28.6	15
LTCE-14	R819021	90.4	355.6	44.5	9.5	38.1	–