



Technische Daten



- Stecken Sie den Sensor an der Felge an
- Ziehen Sie das Ventil durch die vorgesehene Bohrung der Felge
- Nutzen Sie nun das H+B Pistolenwerkzeug
- Ziehen Sie hiermit von außen die Ventilmutter fest > 4 Nm
- Befestigen Sie den Sensor am Ventil mittels Ventilhülse und Drehmomentschlüssel
- Ziehen Sie nun den Sensor mit 2Nm an
- Setzen Sie die Ventilkappe auf das Ventil.

### 3. Step by Step

■ **Bringen Sie den Sensor an der Felge an**

## Notizen / Notice / Remarques

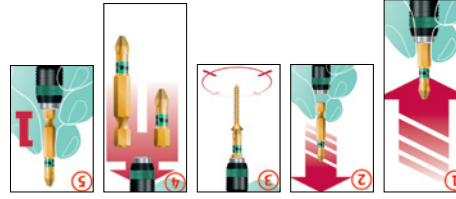
Herth+Buss Fahrzeugteile GmbH & Co. KG  
Dieselstraße 2-4 | DE-63150 Heusenstamm

Herth+Buss France S.A.  
ZA Portes du Vercors, 270 Rue de La Chau  
FR-26300 Châteauneuf-sur-Isère

Herth+Buss Belgium  
Rue de Fisine 9 | BE-5590 Achene

Herth+Buss UK Ltd  
Ground Floor, Unit 16, Londonderry Farm  
Keynsham Road, Willsbridge, Bristol | UK-BS30 6 EL

- 1. Rapid-in und self-lock**  
Ohne Betätigung der Hülse kann der Bit in die Aufnahme geschoben werden. Er verriegelt sich selbsttätig, sobald er in der Schraube angesetzt wird und sitzt sicher und wackelfrei.
- 2. Rapid-out**  
Wird die Hülse nach vorne geschoben, hebt der Federmechanismus den Bit vom Magneten ab und entriegelt das Werkzeug. Auch die Entnahme kleinster Bitgrößen ist ohne den Einsatz eines Hilfswerkzeugs problemlos möglich.
- 3. Rapid-spin**  
Die freilaufende Betätigungshülse erlaubt dem Anwender, den Akku- oder Elektroschraubdr während des Schraubvorgangs an der Hülse zu führen.
- 4. Chuck-all**  
Die Rapidaptor Schnellwechselfalter nehmen sowohl 1/4" Bits nach DIN 3126-C 6,3 und E 6,3 sowie der Wera An-schlussreihen 1 und 4 auf.
- 5. Single-hand – Alle Funktionen der Rapidaptor**  
Schnellwechselfalter wie Bit-Einsatz oder Bit-Entnahme lassen sich mit einer Hand ausführen.



### 2. Der Rapidaptor

**Hinweis:**  
Der Hersteller empfiehlt, dieses Werkzeug immer im entspannten Zustand aufzubewahren.

**Einstellen des Drehmoments**  
Beim Erreichen des voreingestellten Drehmoments löst der Drehmomentschraubendreher mechanisch aus und signalisiert dies deutlich hör- und fühlbar. Ein weiteres Festziehen der Schraube ist dann nicht mehr möglich.

**Unbegrenztes Lösemoment**  
Um auch das Lösen feststehender Schrauben zu gewährleisten, ist das Lösemoment (im Gegensatz zum Anzugsmoment) nicht begrenzt.

**VORSICHT**

Dieses Werkzeug ist zum kontrollierten Verschrauben im Bereich des entsprechenden und auf dem Produkt angebrachten Anzugsbereichs zu verwenden. Bei Einstellungen und Verwendung oberhalb des Max-Werts, können sich Veränderungen der Kalibriergenauigkeiten bzw. Beschädigungen am Produkt ergeben. Dadurch wird das Produkt gegebenenfalls unbrauchbar, in jedem Fall ist jedoch eine Überprüfung und möglicherweise eine Neukalibrierung erforderlich.



### 1. Funktion

Die voreingestellten, einstellbaren Drehmomentschraubendreher erfüllen die Anforderungen der Norm EN ISO 6789 in Bezug auf die Messgenauigkeit von ±6%.

DE Bedienhinweis

ELPARTS

**SensoFix**  
Werkzeugsatz,  
Reifendruck-Kontrollsystem

DE

EN

FR



**WARNING**

This tool must be used for controlled screwdriving, within in the indicated torque range only. The maximum torque value can be found imprinted on the tool. Should the tool be used for torque values above the maximum value, accuracy can no longer be guaranteed, and damage to fasteners or other materials may occur. If indicated torque limits are exceeded, proper usage is no longer possible, and re-calibration of the tool is necessary.

**1. Function****High precision!**

The pre-set, adjustable torque screwdrivers fulfil the requirements of standard EN ISO 6789 with regard to a measurement accuracy of  $\pm 6\%$ .

**Setting the torque**

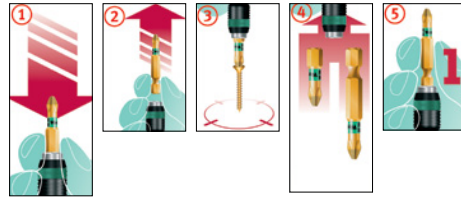
When the pre-set torque is reached, the torque screwdriver triggers mechanically and produces a clear signal that can be heard and felt. It is then not possible to tighten the screw any further.

**Unlimited loosening value**

In order to guarantee the effective loosening of screws the loosening strength is not limited.

**Attention:**

If the adjustable torque screwdriver is out of use for a longer period, then turn the wrench back to the smallest adjustable torque value to reduce unnecessary stress of the spring mechanism.

**2. Der Rapidaptor****1. Easy in**

The bit can be inserted into the Rapidaptor holder without activating the clamping sleeve. The self-locking system is activated as soon as the bit touches the screw's recess: A secure, wobble-free connection is guaranteed.

**2. Easy out**

By pushing the clamping sleeve forward, bits can be easily changed: The spring-loaded mechanism unlocks the bit and actually lifts it away from the magnet. As a result, tooling changes (even on the smallest bit sizes) are fast and easy, without the need for any extra tools.

**3. Free-spinning**

The free-spinning outer sleeve gives the user an additional "grip-point" to help stabilize the tool during the screwdriving process.

**4. Universal hold**

The Rapidaptor adaptor can be used with 1/4" bits of the Wera Series 1 and 4 as well as DIN 3126-C 6,3 and E 6,3.

**5. One-hand use**

Installation or removal of bits from the Rapidaptor bit holder is a quick and easy one hand operation!

**3. Step by Step****Attach the sensor to the rim**

- Insert the valve through the intended boring in the rim
- Then use the H+B pistol tool
- Use this to tighten the valve nut from outside with 4 Nm torque
- Fasten the sensor to the valve using the valve bracket and torque wrench
- Then tighten the sensor with 2 Nm torque
- Place the valve cap onto the valve.



Technical data:

**ATTENTION**

Cet outil doit être utilisé pour effectuer un vissage contrôlé dans la plage de serrage correspondante, qui se trouve apposée sur le produit. Les réglages et l'utilisation au-dessus de la valeur maximale, repérable sur l'échelle fi garant sur le produit, sont susceptibles d'altérer les précisions de calibrage de ce dernier, voire de l'endommager. Le produit peut ce faisant devenir inutilisable ; il faudra en toute hypothèse procéder à un contrôle et, éventuellement, à un recalibrage.

**1. Fonction****Haute précision !**

Les tournevis dynamométriques pré-réglés et réglables répondent aux exigences de la norme EN ISO 6789 en ce qui concerne de la précision de mesure de  $\pm 6\%$ .

**Réglage du couple de serrage**

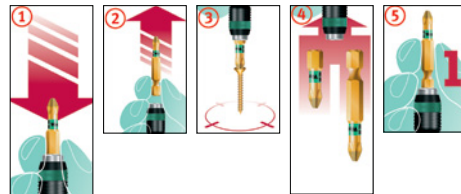
Lorsque le couple de serrage pré-réglé est atteint, le tournevis dynamométrique se déclenche mécaniquement et signale ceci de façon clairement audible et tactile. Il n'est alors plus possible de continuer de serrer la vis.

**Couple déserrage illimité**

L'opération de déserrage n'est pas limitée afin de garantir l'efficacité du tournevis dynamométrique Wera.

**Attention :**

Si l'outil doit ne pas être utilisée pendant une période de temps prolongée, tournez la clé pour la régler sur la valeur la plus petite afin de retirer la charge exercée sur le mécanisme à ressort.

**2. Le Rapidaptor****1. Mise en place rapide**

L'embout est inséré dans le porte-embouts Rapidaptor sans qu'il soit nécessaire d'ajuster la bague de blocage. Le système auto-serrant est activé dès que l'embout est en contact avec la tête de vis. Une connection parfaite et sans jeu est garantie.

**2. Changement rapide**

En poussant la bague vers l'avant l'embout est facilement remplacé. Le mécanisme monté sur ressort déverrouille l'embout et le soulève en l'éloignant de l'aimant. De cette façon, le changement d'outil est facile et rapide. Le changement de embouts de petite dimension peut être réalisé sans problème et sans l'aide d'autres outils grâce au système Rapid-out.

**3. Mouvement rotatif libre**

La bague extérieure tournant librement donne à l'utilisateur une meilleure prise en main pour aider à stabiliser sa visseuse électrique pendant l'opération de vissage.

**4. Fixation universelle**

Le porte-embouts Rapidaptor peut être utilisé pour des embouts 1/4" de la série Wera 1 et 4 aussi bien que pour les embouts 1/4" DIN 3126-C 6,3 et E 6,3.

**5. Utilisation d'une seule main**

Positionner ou retirer les embouts sur le porte-embouts Rapidaptor est effectué rapidement en utilisant une seule main.

**Étape par étape****Mettez le capteur en place sur la jante**

- Faites passer la soupape par le trou prévu de la jante
- Utilisez alors l'outil-pistolet H+B
- Avec celui-ci, serrez l'écrou de soupape de l'extérieur -> 4 Nm
- Fixez le capteur sur la soupape à l'aide du support de soupape et de la clé dynamométrique
- Serrez alors le capteur avec 2 Nm
- Mettez le bouchon de soupape sur la soupape



Caractéristiques techniques :

