


EA723HC-11~-14 プリセット型トルクドライバー[クリーンルーム用] 取扱説明書

この度は弊社製品をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。
ご使用前に取扱説明書をよくお読み頂き、正しく安全にご使用ください。

■使用上の注意

 注意	<ul style="list-style-type: none"> 当製品は自動車の製造や精密機器の組立て、メンテナンス時のねじの締めつけを行うトルクドライバーです。用途外の使用はしないでください。 トルク範囲を超える使用はしないでください。 使用する前に、油、グリース、水分が付着していないことを確認してください。 分解、改造はしないでください。破損、ケガの原因になります。
---	---

当製品はプリセット型です。トルク値の設定には、別途「トルクテスター」が必要です。

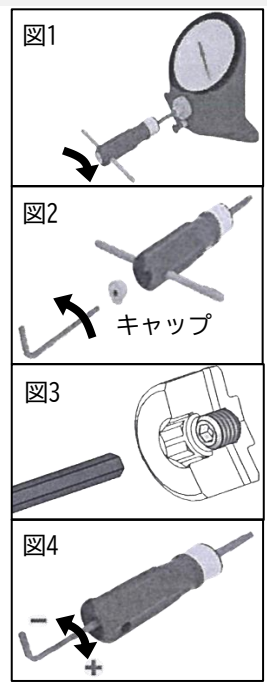
■使用方法

- トルク値の確認** トルクテスター(別売)でトルク値を確認します。(図1参照)
- トルク値の設定**
 - ①付属の六角棒レンチを使用し、キャップを反時計方向に回して外します。T字バー(EA723HC-14のみ)も外します。
 - ②2mmの六角棒レンチを使用して、固定ねじを1/2回転ゆるめます。(※EA723HC-11, -12に固定ねじはありません)
 - ③3/16"六角棒レンチを使用して調整ねじを回します。
時計回り：トルク値 増加 反時計回り：トルク値 減少
 - ④任意のトルク値に設定後、固定ねじを1.5N・mで締め付けてください。

トルク値を設定後は、トルクテスターで10回連続してトルクをかけ、数値を確認してください。

- トルクのかけ方** 時計回りに回すと設定したトルク値でカチッと音と共に手に振動が伝わります。

ソケットやビットを取付けて使用するよう設計されています。ハンドルを延長しての使用はしないでください。



■メンテナンス、保管

- 正しくご使用頂く為に、定期的に校正および点検をおこなってください。(12ヶ月ごと、または5,000回ごとの校正を推奨します。)
- 洗浄液やオイルに浸さないでください。
- 長期間使用しない場合は、トルク値を最低値に設定して保管してください。(スプリングの負荷を低減することができます。)

■仕様



- 【共通仕様】
- 差込六角対辺…1/4" ・精度…±6% ・時計回りのみ
 - 材質…アルミ(PTFE含浸陽極酸化処理)、ステンレス
 - ISO 6789 ・Slipping Mechanism ※

【品番別仕様】

品番	トルク範囲 cN・m	全長 mm	重量 g	トルク設定用 付属六角棒レンチ
EA723HC-11	2~22	104	72	3mm x 1本
EA723HC-12	14~135	111	210	3/16" x 1本
EA723HC-13	50~400	127	280	2mm x 1本、3/16" x 1本
EA723HC-14	250~1360	137	325	2mm x 1本、3/16" x 1本

※ Slipping Mechanism



設定値で空転し、力を加えてもオーバートルクになることはありません。