

EA723HP-2A~EA723HP-7A(ラチェット式トルクレンチ)取扱説明書

Ver.1.2

このたびは当商品をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。
ご使用に際しましては取扱説明書をよくお読み頂きますようお願いいたします。

(安全に使用して頂くために)



- 作業者は必ず保護めがねを着用して下さい。
- 設定値以上のトルクを掛けないで下さい。故障の原因になります。
- トルクを掛ける際、パイプなどで延長して使用しないで下さい。
- トルクレンチは締結部を緩めるために使用しないで下さい。
- 工具を落とすと怪我や破損の原因になります。
- 工具は常にきれいに拭いて下さい。
- 工具使用後は保護ケースに収納して下さい。

- ◆仕様
- ラチェット付
 - 精度 ±4%
 - 差込を付け替えて逆ネジにも使用できます。

品番	トルク範囲		最小メモリ	差込角	全長	重量
EA723HP-2A	5-50Nm	3.5-37lbf·ft	0.25Nm	3/8"	335mm	540g
EA723HP-3A	20-100Nm	15-75lbf·ft	5Nm	1/2"	395mm	900g
EA723HP-4A	40-200Nm	30-150lbf·ft	10Nm	1/2"	485mm	1100g
EA723HP-5A	60-300Nm	45-220lbf·ft	10Nm	1/2"	577mm	1400g
EA723HP-6B	80-400Nm	60-300lbf·ft	10Nm	3/4"	686mm	2000g
EA723HP-7A	110-550Nm	80-405lbf·ft	10Nm	3/4"	957mm	3800g

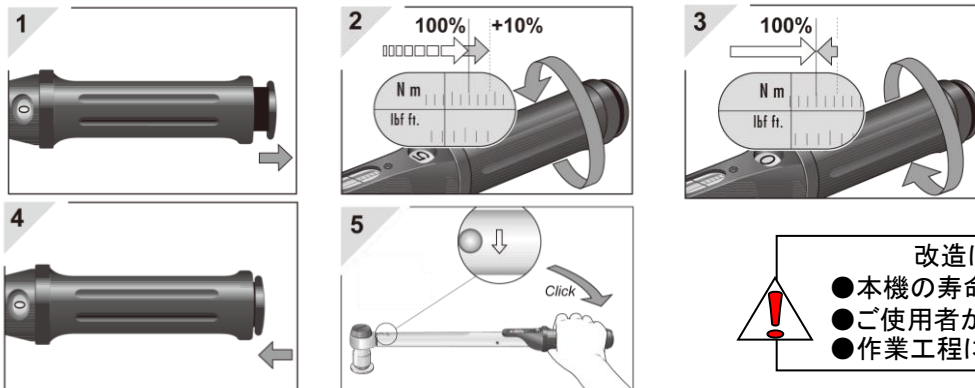
取扱中止

◆各部名称



◆トルクの調整方法

- ① 本体底部にある調整ノブを矢印の方向に引き出しロックを解除してください。
- ② ハンドル部を廻しながらトルク値を設定します。
<時計方向に廻すとトルク値が大きくなり反時計方向に廻すと小さくなります>
- ③ メモリ部を見ながら設定したいトルク値に赤線を合わせ、最小メモリ窓で1N・mの値を表示させます。
- ④ 設定が完了したら調整ノブを押込み、ロックを掛けて下さい。
- ⑤ 設定したトルクに達するとクラッチが切れると同時にカチッと言う音で確認できます。



改造はしないでください。
● 本機の寿命を著しく損ねる場合があります。
● ご使用者が怪我をする場合があります。
● 作業工程に支障を来す場合があります。

株式会社 エスコ
本社 / 〒550-0012 大阪市西区立売堀3-8-14
TEL (06)6532-6226 FAX (06)6541-0929

21.Oct.