

EA723KL-1~EA723KL-6(トルクレンチ)取扱説明書

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

安全のために

- 作業者は必ず保護メガネを着用してください。
- 設定値以上のトルクを掛けないでください。
故障の原因になります。
- トルクレンチは締結部を緩めるために使用しないでください。
- トルクを掛けようとして延長棒などを使用しないでください。
- 工具を落したりすると、ケガ、破損の原因になります。
- ラチェットヘッドは汚れていたり、摩り減った部分があると滑ったり破損したりします。
- 工具は常にきれいに拭いてください。
- ラチェット内部組品は組立時に注油されています。内部に注油する必要はありません。
- 工具は一番低いトルクにセットして保護ケースに収納してください。
一番低いトルク以下に回さないようにしてください。

仕様	差込角	トルク範囲	最小目盛	全長
EA723KL-1	3/8"	10~60Nm	0.5Nm	391mm
EA723KL-2		20~100Nm		
EA723KL-3	1/2"	40~200Nm	2Nm	470mm
EA723KL-4		60~340Nm		620mm
EA723KL-5	3/4"	150~800Nm	5Nm	1083mm
EA723KL-6	1"	300~1500Nm	10Nm	1778mm

トルクの調整方法

A ロックを解除する時はロックリングを矢印の方向に引きながら、シンプルを回して希望するトルク値にセットします。

1. ロックリングは後ろに引いたまま、
2. 最初に希望する主メモリのライン値にシンプルの0(垂直ライン)を合せます。
3. 次に希望する最小目盛値をシンプルを回して主メモリの垂直ラインに合わせてください。
4. ハンドルを回さずにロックリングがカチッという所まで戻します。
5. トルクを掛ける時はグリップの中心を握り一定の力で、時計方向にゆっくりと回します。
トルク値に達するとカチッという感触で作業者に知らせます。

