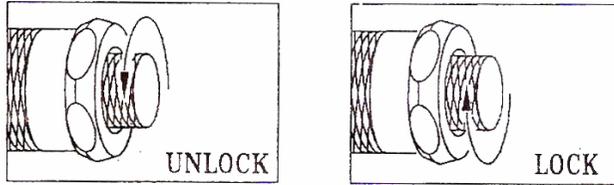


# ET 系列扭矩扳手使用说明

## 产品使用

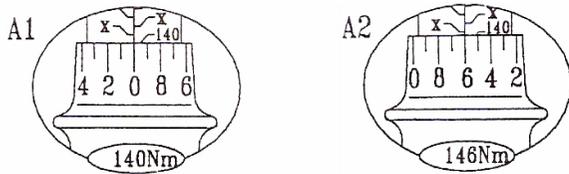
### 1. 设定扭矩

- (1) 逆时针方向转动扳手尾部黑色的固定钮，以确定其处于 UNLOCK（未锁紧）状态。
- (2) 转动扭矩调整手把，设定所需的扭矩值（过程中请确保处于 UNLOCK 未锁紧状态）。
- (3) 预设好扭矩值后，再顺时针转动固定钮以置于 LOCK（锁紧）的位置。



例：需要把 ET-210 (40-210Nm) 扭矩扳手预设到 146N.m

1. 将调整手把的上缘转动到 140N.m，同时调整手把上的“0”垂直对准刻度的中心线，即达到 140N.m。
2. 顺时针方向转动，将调整手把的“6”对准刻度的中心线时，即达到 146N.m



2. 在扭矩扳手方榫头上装上适当的套筒，套入螺母、螺栓头或工作物上。
3. 在扭矩扳手的手把处施力，当听到“咔嚓”声或感到扳手有卸力感时，即已达到所设定的扭矩值，此时应停止施力。尤其以较低扭矩设定作业时，请特别注意：当达到预设扭矩时，要立刻松手停止施力，以免造成工作物的损坏。

## 产品检定：

1. 用户应按产品标牌（或产品合格证）所示精度检定。
2. ET 系列扭矩扳手按照中华人民共和国国家标准 GB/T15729-1995《扭力扳手通用技术条件》指定方法进行生产、检验。
3. ET 系列扭矩扳手出厂时均按照中华人民共和国国家计量检定规程 JJG 707-2003《扭矩扳子检定规程》要求进行检定，并附有本公司出具的校准报告。
4. 一般使用情况下，用户应一年检定一次，当扳手使用频率较高时，用户可自行规定检定周期。

用户自备扭矩扳手检定仪的，可自行检定。没有检定仪的用户，可与当地计量部门或我厂联系检定，我厂同时生产各种规格扭矩扳手检定仪。

## 注意事项：

1. 本产品为高精度产品，为此，请使用中请勿强烈冲击，绝对不能当敲击工具使用；
2. 设定扭矩值之前及过程中，**切记须保证扭力扳手是在 UNLOCK（未锁紧）状态；**
3. 当听到“咔嚓”声或感到扳手有卸力感时后请勿继续施力；
4. 使用前，请检查扳手头上的箭头是否同施力方向一致，如果不一致请将扳手头旋转 180 度重新安装；
5. 用户使用中，如发现质量问题请与厂家或销售商联系；请勿自行拆卸扳手内部各种部件，以免破坏精度影响使用；
6. 产品在出厂时扭力值已校准，用户不得擅自调整，调试孔仅供校验人员专用；
7. 第一次使用或长期未使用需再度使用时，先以高扭矩操作 5-10 次，这样可使内部特殊的润滑剂润滑内部组件。
8. 扭矩扳手使用后，应把扭力值调至零位放置，以保持扳手精度，延长使用寿命；

## 维修说明

1.  品牌 ET 系列扭矩扳手正常使用中，免费保修一年或者 10000 次使用。**请切记在每次使用结束后入库前要归零，否则内部结构长期受力会产品扭矩误差。**
2. 用户在非正常使用情况下造成扭矩扳手损坏，按照维修部位不同，收取材料费用。
3. 免费保修期过后，我厂对本系列产品提供终身有偿校准及维修服务。
4. 请勿自行拆卸扭矩扳手，如出现此情况，将不再属于保修范围。

## ET 系列扭矩扳手规格：

型号	预置范围 (N.m)	精度 (%)	总长(mm)	质量 (kg)	方榫 (mm)
ET-25	5-25	±4	280	0.56	3/8"
ET-110	19-110	±4	366	0.84	1/2"
ET-210	42-210	±4	470	1.34	1/2"
ET-350	70-350	±4	633	2.38	1/2"
备注	标配棘轮测试头（不可换头），扭矩单位为 N.m 和 Kgf.cm (Kgf.m) 双刻度显示				

上海永准电子科技有限公司

电话:021-60649550 传真:021-51010068