

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.10 OPTIONS DE RÉGLAGE DE L'OUTIL

3 Définissez Maintenance Interval Alarm (Pulse Time).

La valeur Maintenance Interval Alarm (Pulse Time) peut être définie dans la fenêtre d'informations de l'outil.

Maintenance Interval Alarm (Pulse Time)

[Aperçu des fonctions]

Cette alarme fait le décompte du temps de pulsations qui a été cumulé depuis le début de l'utilisation de l'outil et vous rappelle la période d'entretien.

Lorsqu'il y a une heure ou moins avant la période définie, l'affichage du panneau de commande vous envoie un avertissement.

Si le temps défini est atteint, l'affichage du panneau de commande vous donne un rappel et le moteur de l'outil sera verrouillé (arrêté).

L'initialisation de l'outil permet de réinitialiser le temps de pulsations cumulé et aussi de déverrouiller le moteur de l'outil.

MISE EN GARDE

- Lorsque l'outil est initialisé, les autres paramètres reviennent aux valeurs par défaut d'usine.

Si vous initialisez l'outil, veuillez à reconfigurer les paramètres avant de l'utiliser de nouveau.

Affichage d'avertissement (change toutes les 0,5 secondes) :

Valeur de réglage (1 à 99) → -1 → Mode de fonctionnement (A ou C)

Affichage d'arrêt (change toutes les 0,5 secondes) :

Valeur de réglage (1 à 99) → 0

[Valeur par défaut]

*0 heure

[Valeur de réglage]

*0 heure à 99 heures

Saisir la valeur avec un astérisque (*) a pour effet de désactiver la fonction.

1. Entrez le temps nécessaire pour émettre une alarme dans le champ de saisie ① de [Maintenance Interval Alarm (Pulse Time)].
2. Lorsque vous sélectionnez [Set Interval Alarm] ②, l'alarme sera réglée dans l'outil.

Maintenance Interval Alarm (Pulse Time) ②

① h

Set Interval Alarm

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.10 OPTIONS DE RÉGLAGE DE L'OUTIL

4 Réglez Clock.

- L'horloge interne de l'outil peut être réglée dans la fenêtre d'informations de l'outil.
- Lorsque vous cliquez sur [Adjust to PC Clock] (①), l'horloge interne de l'outil sera synchronisée avec l'horloge de votre PC.

Clock		① Adjust to PC Clock
Tool	February/11/2023 20:17:02	
PC	February/11/2023 20:17:03	

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.11 INITIALISATION DE LA CONFIGURATION DE L'OUTIL

Vous pouvez initialiser l'outil à partir du logiciel Tool Manager.

Pour l'outil initialisé, tous les paramètres configurés reviennent à leurs valeurs d'usine par défaut.

De plus, le compte cumulé du temps de pulsation de Maintenance Interval Alarm (Pulse Time) est remis à 0.

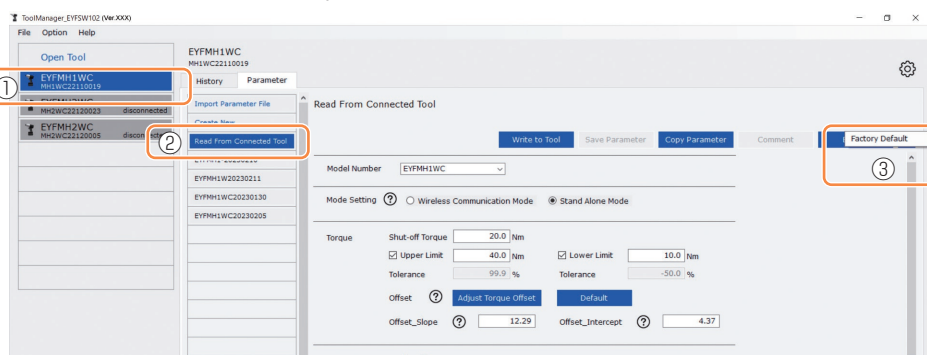
1 Dans la liste d'outils (①), sélectionnez un outil à initialiser.

L'outil à initialiser doit être connecté au logiciel Tool Manager.

2 Sélectionnez [Read From Connected Tool] (②) dans la liste de paramètres.

3 Sélectionnez [...] (③) dans l'écran de saisie des paramètres configurés et cliquez sur [Factory Default].

Lorsqu'un fichier de paramètres autre que celui de l'outil connecté est sélectionné, [Delete] et non pas [Factory Default] est affiché.



4 Lorsque la boîte de dialogue s'affiche pour demander s'il faut initialiser l'outil, sélectionnez [OK], et il sera initialisé.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

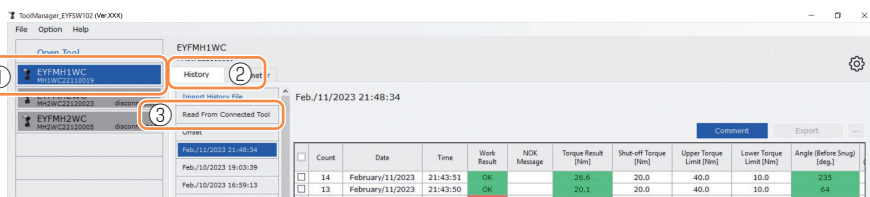
2.2.12 AFFICHAGE ET ENREGISTREMENT DU JOURNAL DE L'HISTORIQUE

Vous pouvez enregistrer les journaux d'historique dans l'outil dans le logiciel Tool Manager et les consulter plus tard.

Enregistrez les journaux d'historique enregistrés dans l'outil dans le logiciel Tool Manager

Il est possible de lire un journal d'historique de l'outil connecté au logiciel Tool Manager via une communication USB, et de l'enregistrer dans la liste d'historique.

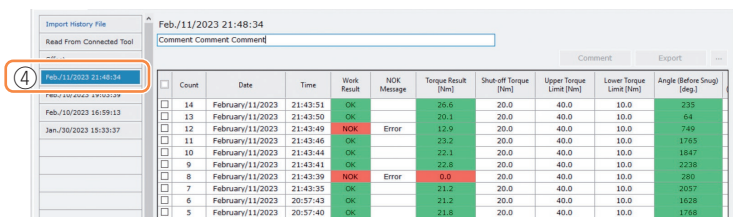
- 1 Dans la liste d'outils (①), sélectionnez un outil à connecter.
- 2 Sélectionnez un journal d'historique sur l'onglet de changement d'affichage (②), et cliquez sur [Read From Connected Tool] (③).



- 3 Il sera lu lorsque vous sélectionnez [Acquire] dans la boîte de dialogue à afficher.
Le journal d'historique de lecture est enregistré automatiquement dans le logiciel Tool Manager.
- 4 Dans la boîte de dialogue affichée après la fin de la lecture, vous pouvez choisir de supprimer le journal d'historique de lecture dans la mémoire interne de l'outil ou de le conserver.
- 5 Le journal d'historique de lecture est ajouté dans la liste d'historique (④).

Remarque

- Vous pouvez définir un paramètre pour choisir d'écraser les anciens journaux d'historique ou d'interdire la fixation lorsque la capacité des journaux d'historique enregistrés dans l'outil a atteint la limite supérieure du stockage de l'outil. Lisez périodiquement les données.



2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.12 AFFICHAGE ET ENREGISTREMENT DU JOURNAL DE L'HISTORIQUE

Consultez les journaux d'historique enregistrés dans le logiciel Tool Manager

- Les journaux d'historique enregistrés dans le logiciel Tool Manager sont affichés dans la liste d'historique (①). Lorsque vous sélectionnez un journal d'historique souhaité, son contenu sera affiché sur l'écran d'affichage de l'historique (②) à droite.
- Pour consulter le journal d'historique acquis dans le réglage de décalage, sélectionnez [Offset] (③) dans la liste d'historique. (Pour savoir comment régler les décalages, **Se reporter à 2.2.8**.)
- Pour les éléments [Work Result], [Torque Result], [Angle (Before Snug)], et [Angle (After Snug)], l'affichage sera mis en surbrillance en vert lorsqu'il n'y a pas de problème, ou en rouge s'il y a un problème.

Count	Date	Time	Work Result	NOK Message	Torque Result [Nm]	Shut-off Torque [Nm]	Upper Torque Limit [Nm]	Lower Torque Limit [Nm]	Angle (Before Snug) [deg]
14	February/11/2023	21:43:51	OK		26.6	20.0	40.0	10.0	235
13	February/11/2023	21:43:50	OK		20.1	20.0	40.0	10.0	64
12	February/11/2023	21:43:49	NOK	Error	12.9	20.0	40.0	10.0	749
11	February/11/2023	21:43:48	OK		23.2	20.0	40.0	10.0	1765
10	February/11/2023	21:43:44	OK		22.1	20.0	40.0	10.0	1847
9	February/11/2023	21:43:41	OK		22.8	20.0	40.0	10.0	2238

Faire un commentaire supplémentaire dans le fichier du journal d'historique

Vous pouvez faire un commentaire supplémentaire dans le fichier du journal d'historique en effectuant la procédure suivante.

- Sélectionnez un fichier de journal d'historique souhaité (①), et cliquez sur [Comment] (②).

Count	Date	Time	Work Result	NOK Message	Torque Result [Nm]	Shut-off Torque [Nm]	Upper Torque Limit [Nm]	Lower Torque Limit [Nm]	Angle (Before Snug) [deg]
14	February/11/2023	21:43:51	OK		26.6	20.0	40.0	10.0	235
13	February/11/2023	21:43:50	OK		20.1	20.0	40.0	10.0	64
12	February/11/2023	21:43:49	NOK	Error	12.9	20.0	40.0	10.0	749
11	February/11/2023	21:43:48	OK		23.2	20.0	40.0	10.0	1765
10	February/11/2023	21:43:44	OK		22.1	20.0	40.0	10.0	1847
9	February/11/2023	21:43:41	OK		22.8	20.0	40.0	10.0	2238

- Lorsque le champ de commentaire (③) est activé, entrez un commentaire souhaité et appuyez sur la touche Enter.

Le commentaire supplémentaire peut comprendre jusqu'à 25 caractères à un bit ou 15 caractères à deux bits.

Count	Date	Time	Work Result	NOK Message	Torque Result [Nm]	Shut-off Torque [Nm]	Upper Torque Limit [Nm]	Lower Torque Limit [Nm]	Angle (Before Snug) [deg]
14	February/11/2023	21:43:51	OK		26.6	20.0	40.0	10.0	235
13	February/11/2023	21:43:50	OK		20.1	20.0	40.0	10.0	64
12	February/11/2023	21:43:49	NOK	Error	12.9	20.0	40.0	10.0	749
11	February/11/2023	21:43:48	OK		23.2	20.0	40.0	10.0	1765

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

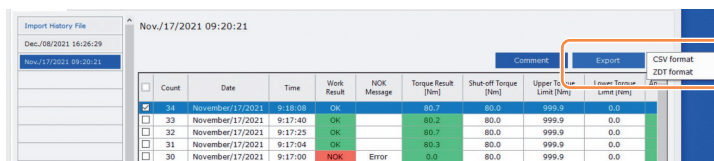
2.2.12 AFFICHAGE ET ENREGISTREMENT DU JOURNAL DE L'HISTORIQUE

Exporter les fichiers de journal d'historique

Dans le menu affiché en survolant avec le curseur de la souris sur [Export], vous pouvez sélectionner l'un des formats suivants et exporter les journaux d'historique.

CSV format: Le format de fichier pour la consultation et l'édition

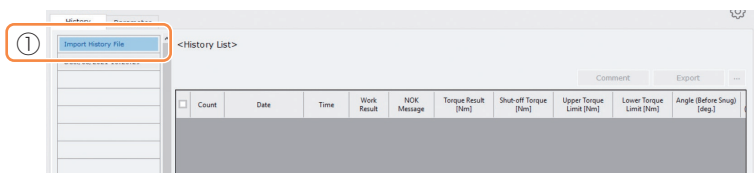
ZDT format: Le format de fichier pour installer le logiciel Tool Manager dans les données du journal d'historique d'importation de l'autre dispositif



Importer le journal d'historique (en ZDT format) Exporté depuis l'autre dispositif

Le logiciel Tool Manager peut importer le journal d'historique exporté au ZDT format.

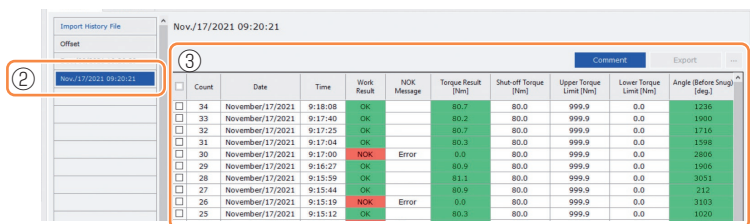
1 Sélectionnez [Import History File] (①) dans la liste d'historique.



2 Sélectionnez un fichier ZDT contenant un fichier de journal d'historique à parcourir, dans la boîte de dialogue Ouvrir un fichier à afficher.

3 Le fichier du journal d'historique dans le fichier ZDT est nouvellement ajouté dans la liste d'historique (②).

Lorsque vous sélectionnez un fichier, son contenu sera affiché sur la fenêtre d'affichage (③) à droite.



2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.12 AFFICHAGE ET ENREGISTREMENT DU JOURNAL DE L'HISTORIQUE

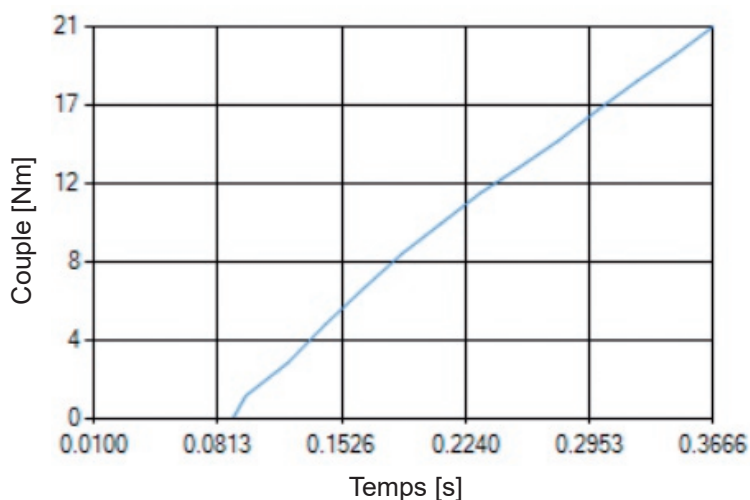
Vous pouvez consulter les données de graphique enregistrées dans le logiciel Tool Manager

Les données graphiques d'une tâche effectuée sont enregistrées dans l'outil. Après la tâche, vous pouvez visualiser les données à partir du logiciel Tool Manager.

Remarque

- Le logiciel Tool Manager calcule une forme d'onde de couple à partir des informations de tension du capteur de couple, indépendamment de l'algorithme d'arrêt de l'outil. Par conséquent, les valeurs de couple peuvent être affichées différemment de celles de l'estimation d'arrêt de l'outil.

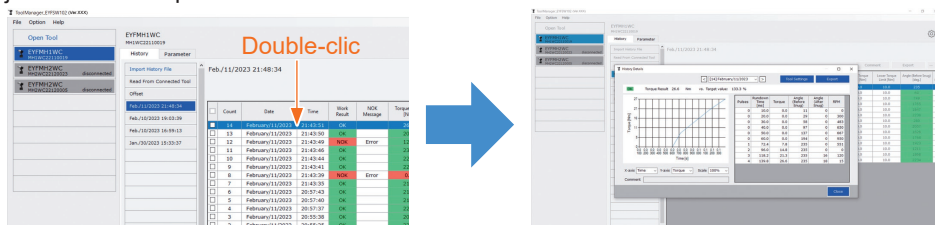
Utilisez-les comme informations de référence qui montrent comment le couple mesuré a tendance à changer.



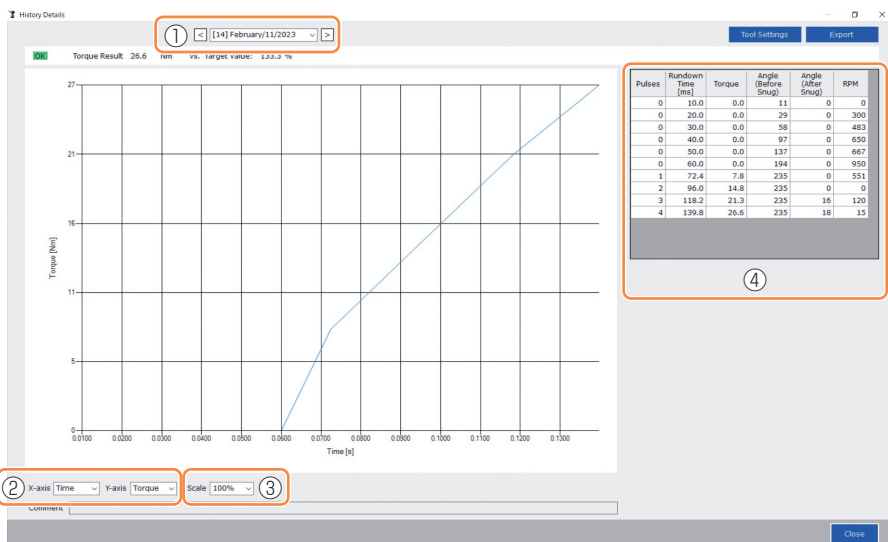
2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.12 AFFICHAGE ET ENREGISTREMENT DU JOURNAL DE L'HISTORIQUE

- En double-cliquant sur la ligne d'un journal d'historique affiché sur l'écran d'affichage de l'historique, la fenêtre détaillée de l'historique s'ouvre et les données de graphique de ce journal d'historique s'affichent.



- Le graphique à afficher peut être changé en utilisant les boutons [<] [>] et le menu déroulant (①) au-dessus de la fenêtre. Changez les dossiers de journal d'historique de l'outil sélectionné en utilisant [<] et [>], et sélectionnez un journal d'historique pour afficher le graphique à partir du menu déroulant.
- En sélectionnant les menus déroulants (②) sous le graphique, vous pouvez définir le couple de serrage, l'angle de serrage ou la vitesse sous forme d'axe vertical du graphique et définir le temps de travail de serrage défini, l'angle de serrage ou le nombre d'impulsions sous forme d'axe horizontal.
- En sélectionnant un menu déroulant (③) sous le graphique, vous pouvez changer l'échelle du graphique.
- La fenêtre de données (④) à droite affiche les données de journal pour chaque échantillon (toutes les 20 ms pour une fixation sans charge et toutes les impulsions lors de la pulsation) dans une tâche de serrage.
- Vous pouvez agrandir la fenêtre en glissant l'extrémité de la fenêtre détaillée de l'historique.

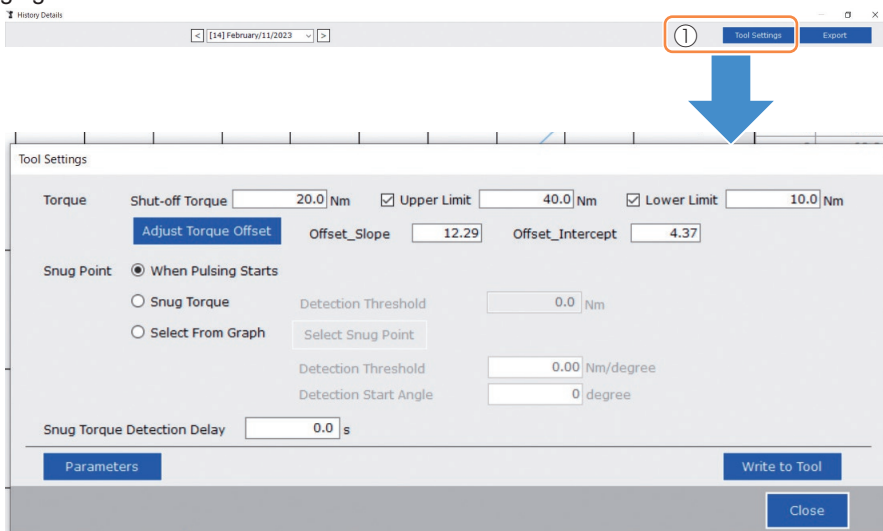


2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

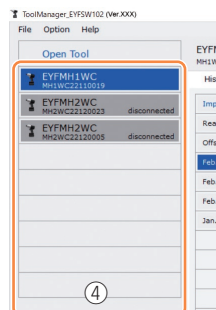
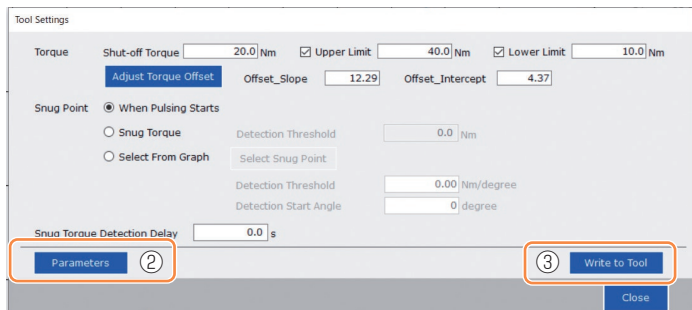
2.2.12 AFFICHAGE ET ENREGISTREMENT DU JOURNAL DE L'HISTORIQUE

Effectuer un réglage de l'outil tout en parcourant les données de graphique

- Lorsque vous sélectionnez [Tool Settings] (①) au-dessus de la fenêtre, la fenêtre de réglage s'ouvre.



- Certains paramètres peuvent être configurés dans la fenêtre de réglage. (Pour savoir comment configurer chaque paramètre, **Se reporter à 2.2.8.**)
- Pour configurer les paramètres qui ne sont pas affichés dans la fenêtre de réglage, cliquez sur [Parameters] (②) pour aller à l'onglet Paramètres.
- Lorsque vous cliquez sur [Write to Tool] (③), le fichier de paramètres défini sera enregistré dans l'outil sélectionné dans la liste d'outils (④). (Les paramètres qui n'ont pas été configurés dans cette fenêtre de réglage resteront dans leur état initial, sans être changés.)

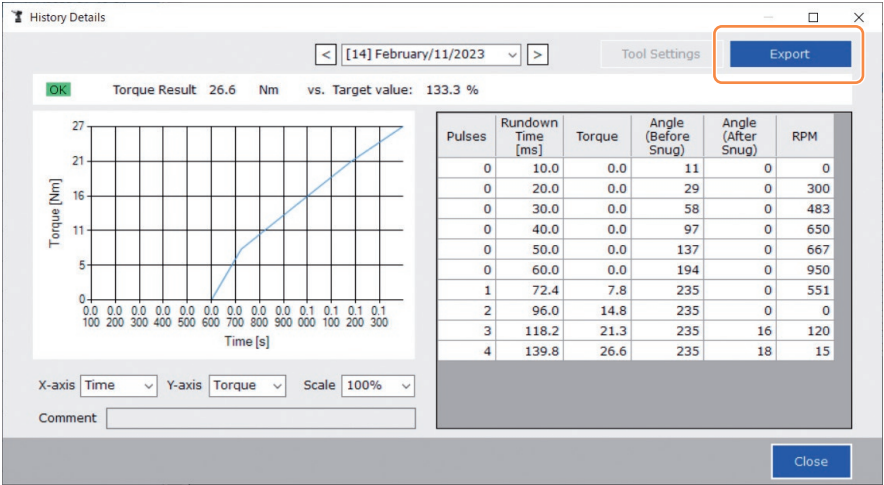


2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.12 AFFICHAGE ET ENREGISTREMENT DU JOURNAL DE L'HISTORIQUE

Exporter les données de graphique

Lorsque vous appuyez sur [Export], les données de graphique sélectionnées seront exportées au format de fichier CSV.



2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.13 LISTE DES ÉLÉMENTS DU JOURNAL DE L'HISTORIQUE

Count
[Affichage de l'aperçu] Le décompte se fait dans l'ordre d'exécution du travail. Le décompte sera remis à zéro lorsque vous importez les journaux d'historique depuis l'outil au logiciel Tool Manager et lorsque vous supprimez les journaux d'historique de la mémoire de l'outil.
Date
[Affichage de l'aperçu] Ceci affiche la date de fin du travail.
Time
[Affichage de l'aperçu] Ceci affiche l'heure de fin du travail.
Work Result
[Affichage de l'aperçu] Le résultat du travail est jugé OK ou NOK. Les critères d'estimation OK/NOK sont les suivants. OK : Un arrêt a été exécuté avec succès sans erreur, NOK : Un arrêt a été exécuté de manière incomplète ou comporte une erreur
NOK Message
[Affichage de l'aperçu] Lorsque le résultat du travail est NOK, la raison de NOK est affichée dans la catégorie Couple, Angle ou Erreur. Si la raison de NOK est classifiée comme Erreur, les détails seront affichés dans le message d'erreur sur la dernière ligne du journal d'historique.
Shut-off Torque
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de couple qui entraîne l'arrêt de l'outil.
Upper Torque Limit
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de la limite supérieure de couple pour estimer que le résultat du travail est OK.
Lower Torque Limit
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de la limite inférieure de couple pour estimer que le résultat du travail est OK.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.13 LISTE DES ÉLÉMENTS DU JOURNAL DE L'HISTORIQUE

Torque Result
[Affichage de l'aperçu] Cela montre la valeur de résultat de couple de puissance de l'outil pour le travail en question.
Upper Angle Limit (Before Snug)
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de la limite supérieure d'angle avant l'ajustement pour estimer que le résultat du travail est OK. L'angle avant l'ajustement est un angle de rotation d'enclume depuis l'activation de la gâchette au point d'ajustement défini par le paramètre du point d'ajustement.
Lower Angle Limit (Before Snug)
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de la limite inférieure d'angle avant l'ajustement pour estimer que le résultat du travail est OK. L'angle avant l'ajustement est un angle de rotation d'enclume depuis l'activation de la gâchette au point d'ajustement défini par le paramètre du point d'ajustement.
Angle (Before Snug)
[Affichage de l'aperçu] Cela montre la valeur de résultat de l'angle avant l'ajustement du travail en question. L'angle avant l'ajustement est un angle de rotation d'enclume depuis l'activation de la gâchette au point d'ajustement défini par le paramètre du point d'ajustement.
Upper Angle Limit (After Snug)
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de la limite supérieure d'angle après l'ajustement pour estimer que le résultat du travail est OK. L'angle après l'ajustement est un angle de rotation d'enclume depuis le point d'ajustement défini par le paramètre de point d'ajustement jusqu'à la fin du travail.
Lower Angle Limit (After Snug)
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de la limite inférieure d'angle après l'ajustement pour estimer que le résultat du travail est OK. L'angle après l'ajustement est un angle de rotation d'enclume depuis le point d'ajustement défini par le paramètre de point d'ajustement jusqu'à la fin du travail.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.13 LISTE DES ÉLÉMENTS DU JOURNAL DE L'HISTORIQUE

Angle (After Snug)
[Affichage de l'aperçu] Cela montre la valeur de résultat de l'angle après l'ajustement du travail en question. L'angle après l'ajustement est un angle de rotation d'enclume depuis le point d'ajustement défini par le paramètre de point d'ajustement jusqu'à la fin du travail.
Number of Pulse
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le nombre d'impulsions émises par l'outil pour le travail en question.
Fastening Time
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le temps nécessaire depuis l'activation de la gâchette jusqu'à la fin du travail concerné.
Battery Level
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le niveau de batterie restant lorsque le travail en question a démarré dans les quatre niveaux : 3 à 0. Le niveau de batterie restant indiqué sur chaque affichage est le suivant. 3 : Niveau de charge pleine à niveau de batterie restant adéquat, 2 : 40% ou moins, 1 : 20% ou moins, 0 : Batterie déchargée.
Offset Slope
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré du coefficient pour convertir la tension de sortie du capteur de couple en couple.
Offset Intercept
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré du coefficient pour convertir la tension de sortie du capteur de couple en couple.
Snug Point Detection Method
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de [Snug Point Detection Method].
Snug Point Detection Threshold
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de seuil pour déterminer le point d'ajustement. Le [Snug Point Detection Threshold] est affiché lorsque le paramètre configuré de [Snug Point] est [Snug Torque] ou [Select From Graph].

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.13 LISTE DES ÉLÉMENTS DU JOURNAL DE L'HISTORIQUE

Snug Point Detection Start Angle
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de l'angle pour démarrer la détection du point d'ajustement. Le [Snug Point Detection Start Angle] est affiché lorsque le paramètre configuré de [Snug Point] est [Select From Graph].
Angle Error Shut-Off
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de la fonction pour arrêter l'outil lorsque la limite supérieure d'angle est excédée.
No Load Speed
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de la vitesse sans charge.
Disable Reverse
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de la fonction de désactivation du travail en sens inverse.
Rundown Error Detection
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de la fonction d'estimation du travail sur NOK lors de l'arrêt de l'outil durant le temps défini après l'activation de la gâchette.
Retightening Prevention
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de la fonction de désactivation du fonctionnement de l'outil jusqu'à l'expiration du temps défini depuis l'activation de la gâchette.
Cross Thread Reduction
[Affichage de l'aperçu] Cela montre le paramètre configuré de l'option de fonctionnement pour réduire la déformation de filet.
Soft Start Up Shift Timing
[Affichage de l'aperçu] Lorsque la fonction de réduction de déformation de filet est définie pour un démarrage progressif, le temps défini est affiché.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.13 LISTE DES ÉLÉMENTS DU JOURNAL DE L'HISTORIQUE

Snug Torque Detection Delay

[Affichage de l'aperçu]

Cela montre le paramètre configuré de la fonction pour que l'outil ignore la charge de travail au milieu d'un serrage avant l'expiration du temps défini depuis l'activation de la gâchette.

Error Message

[Affichage de l'aperçu]

Lorsque la raison de NOK, le résultat de travail affiché dans le message NOK est classifié comme Erreur, les détails de l'erreur sont affichés.

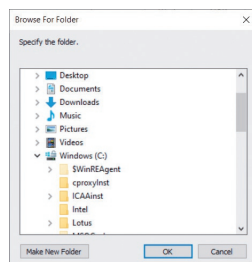
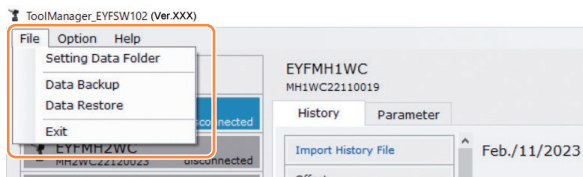
(Pour les détails des messages d'erreur, **Se reporter à 4.3.1**.)

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.14 GESTION DU DOSSIER DE DONNÉES

Vous pouvez gérer les dossiers de données à partir de [File] dans le logiciel Tool Manager. Une gestion des dossiers de données est effectuée en sélectionnant un dossier souhaité dans la boîte de dialogue de sélection de dossier.

Boîte de dialogue de sélection de dossier



Setting Data Folder

- Vous pouvez spécifier le dossier dans lequel enregistrer les données des journaux d'historique et les paramètres configurés.
- Sélectionnez un dossier de destination dans la boîte de dialogue de sélection de dossier. Lorsque vous sélectionnez un dossier, de nouveaux dossiers seront créés sous le nom de [History] et [Parameter] dans le dossier sélectionné.

Data Backup

- Vous pouvez effectuer une sauvegarde des journaux d'historique et des paramètres configurés.
- Sélectionnez un dossier dans lequel enregistrer la sauvegarde, dans la boîte de dialogue de sélection de dossier. Lorsque vous sélectionnez un dossier, un nouveau dossier de sauvegarde, dont le nom affiche la date et l'heure de création, sera créé dans le dossier sélectionné. (Exemple : Nom de dossier 20230415103045 = Créé à 10:30:45 le 15 avril 2023)

MISE EN GARDE

- Ne changez pas le nom du dossier de sauvegarde. Si le nom de dossier est changé, les données de sauvegarde ne peuvent pas être restaurées.

Data Restore

- Les données des journaux d'historique et les paramètres configurés enregistrés comme sauvegarde peuvent être importés dans le logiciel Tool Manager et restaurés.
- Sélectionnez un dossier de sauvegarde dans lequel restaurer la sauvegarde, dans la boîte de dialogue de sélection de dossier. Les données du dossier de sauvegarde seront importées dans le logiciel Tool Manager.

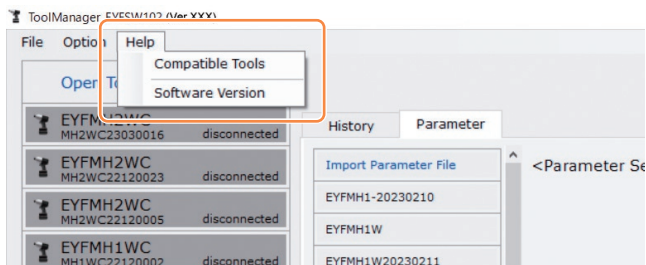
Remarque

- Les mêmes données que celles qui se trouvent déjà dans le logiciel Tool Manager ne seront pas écrasées.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.16 FONCTION D'AIDE

Vous pouvez consulter les diverses sections des informations d'aide de [Help] du logiciel Tool Manager.



Compatible Tools

Vous pouvez vérifier le numéro de modèle de l'outil qui peut être actionné depuis le logiciel Tool Manager.

Software Version

Vous pouvez vérifier les informations de version du logiciel utilisé.

3.1 CAPACITÉ ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE L'OUTIL

Capacité de l'outil

Modèle n°	EYFMH1WC	EYFMH1WP	EYFMH2WC	EYFMH2WP
Travail recommandé (résistance des boulons)	M8 (boulon à haute résistance) M10 (boulon ordinaire)		M10 (boulon à haute résistance) M12 (boulon ordinaire à haute résistance) M14 (boulon ordinaire)	
Plage de fonctionnement de contrôle de couple	Environ 20.0 Nm à 60.0 Nm / 177.0 In.lbs à 531.0 In.lbs / 14.7 Ft.lbs à 44.2 Ft.lbs		Environ 50.0 Nm à 120.0 Nm / 442.5 In.lbs à 1061.9 In.lbs / 36.9 Ft.lbs à 88.5 Ft.lbs <Domaine recommandé pour l'assemblage de grands composants> 50.0 Nm à 80.0 Nm /442.5 In.lbs à 708.0 In.lbs /36.9 Ft.lbs à 59.0 Ft.lbs	
Charge de travail et vitesse de travail (avec un pack complètement chargé)	<M8: 23 Nm / 204 In.lbs / 17 Ft.lbs> 940 boulons : Environ 0,5 s/boulon (EYFB43) 490 boulons : Environ 0,5 s/boulon (EYFB41) <M10: 43 Nm / 381 In.lbs / 32 Ft.lbs> 670 boulons : Environ 0,7 s/boulon (EYFB43) 350 boulons : Environ 0,7 s/boulon (EYFB41)		<M12: 71 Nm / 628 In.lbs / 52 Ft.lbs> 450 boulons : Environ 0,9 s/boulon (EYFB43) 230 boulons : Environ 0,9 s/boulon (EYFB41)	