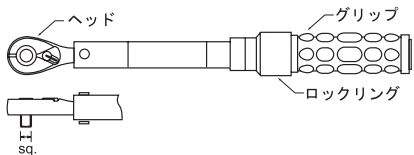


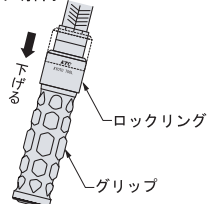
プレセット型トルクレンチ使用方法

使用方法



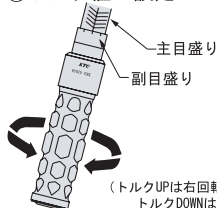
注意・ボルト、ナットの緩めには使用しないで下さい。
 ・「カチッ」と音がしたり、手に軽いショックを受けたらそれ以上負荷をかけないで下さい。
 ・ロックリングの引き下げは確実に行って下さい。下げきれない状態でグリップを回転させると故障の原因となります。

①ロック解除



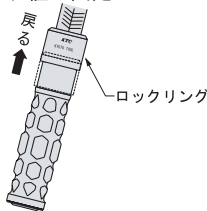
ロックリングを引き下げるとロックが解除され、グリップが回転します。

②トルク値の設定



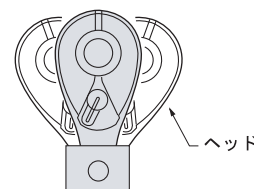
- ・ロックリングを引き下げた状態を保持しグリップを回転させます。
- ・トルク値は本体の主目盛りとグリップの副目盛りで設定します。(詳細下記参照)

③トルク値の固定



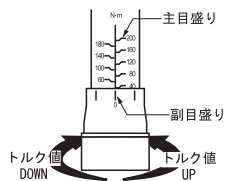
ロックリングから手を離せば、自動的に元に戻りロックされ、トルク値は固定されます。

④測定作業

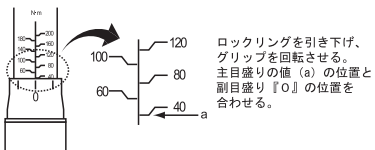


測定値に達すると軽いショックと共にヘッドの角度が変わります。

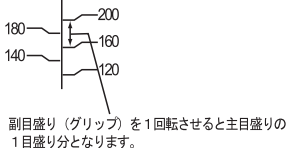
<トルク値の設定>



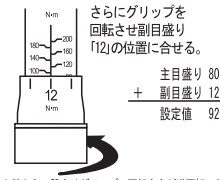
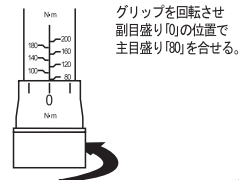
○主目盛りにある値を設定値とする場合



○主目盛りの間の値を設定値とする場合



例) 92N・mを設定する (MPA2033の場合)



※高いトルク値からの設定はグリップの回転方向が強回転になります。

製造国：アメリカ 販売者の名称・所在地：京都機械工具株式会社 〒613-0034 京都府久世郡久御山町佐山新開地 128 番地 製品情報 <http://ktc.jp/>

お客様窓口
 ☎ (0774) 46-4159 ☎ (0774) 46-4359
 E-mail : support@kyototool.co.jp

電話受付時間：9:00～12:00/13:00～17:00
 (土・日・祝祭日及び弊社休業日除く)

本製品の問い合わせは、お客様窓口又は最寄りの下記支店までお寄せください。
 支店 東京 (03) 3752-2261 名古屋 (052) 882-6671
 近畿 (0774) 46-3711

※仕様及び外観は改良の為予告なく変更することがあります。