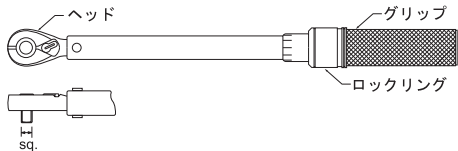
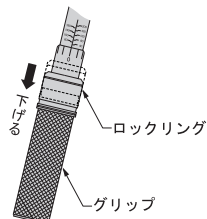


プレセット型トルクレンチ使用方法

使用方法

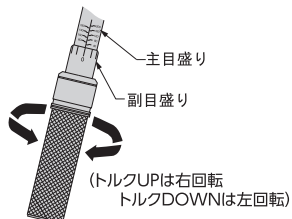


① ロックの解除



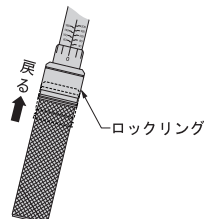
ロックリングを引き下げるとロックが解除され、グリップが回転します。

② トルク値の設定



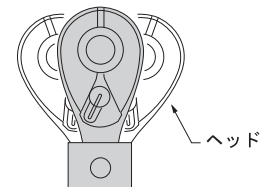
・ロックリングを引き下げた状態を保持しグリップを回転させます。
・トルク値は本体の主目盛りとグリップの副目盛りで設定します。(詳細は下記参照)

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



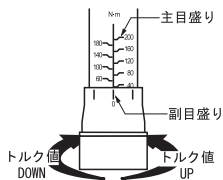
測定値に達すると軽いショックと共にヘッドの角度が変わります。



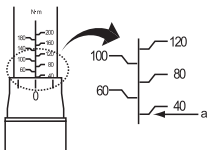
注意

- ・ボルト、ナットの緩めには使用しないで下さい。
- ・「カチッ」と音がするか、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ください。下がっていない状態でグリップを回転させると故障の原因になります。

<トルク値の設定>

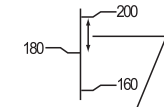


○主目盛りにある値を設定値とする場合



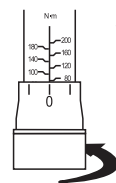
ロックリングを引き下げ、グリップを回転させる。主目盛りの値 (a) の位置と副目盛り『0』の位置を合わせる。

○主目盛りの間の値を設定値とする場合

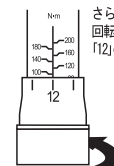


副目盛り (グリップ) を1回転させると主目盛りの1目盛り分となります。

例) 92N・mを設定する (NPS2004の場合)



グリップを回転させ副目盛り『0』の位置で主目盛り『80』を合せる。



さらにグリップを回転させ副目盛り『12』の位置に合せる。

$$\begin{array}{r} \text{主目盛り } 80 \\ + \text{副目盛り } 12 \\ \hline \text{設定値 } 92 \end{array}$$

※高いトルク値からの設定はグリップの回転方向が逆回りになります。

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

本製品のお問い合わせはお客様窓口までお寄せください。

お客様窓口

☎ (0774)46-4159

FAX (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)

製品情報 ktc.jp

製造国:アメリカ合衆国

※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。

T60029-5.19.06.KTC