

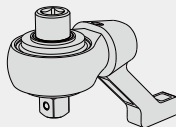
KTC

このたびは当社製品をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。
この取扱説明書をよくお読みいただき、安全にご利用ください。

倍力レンチ

No.GAP1000-46 No.GAP1000-48 No.GAP2000-68

取扱説明書



この取扱説明書には以下のマークをつけています。












禁止行為
製品の取り扱いにおいて、その行為を禁止するマーク。









注意事項
製品の取り扱いにおいて、注意を喚起するマーク。

必ず行う
製品の取り扱いにおいて、必ず行ってもらう行為を意味するマーク。

確認事項
製品の取り扱いにおいて、事前に確認しておく事項や、使い方の応用を示すマーク。

安全上のご注意

 警告 死亡または重傷を負う恐れがあります。		
マーク	事項	危害・損害
	高所での使用時は落下防止ネット等、必要な安全対策を行う。	怠ると重症となるケガや器物損壊の原因になる。
	使用可能なトルク範囲内で使用する。	怠ると重症となるケガや製品破損の原因になる。
	使用前に点検し、変形や亀裂、破損等が無いことを確認する。	怠ると重症となるケガや器物損壊の原因になる。
	ソケット、反力受けおよび入力工具が倍力レンチ本体に確実に取り付けられていることを確認する。	怠ると重症となるケガや製品破損の原因になる。
	アタッチメント類(エクステンションバーなど)をつけて使用しない。	重症となるケガや製品破損の原因になる。
	反力受けは作業対象のボルト/ナット近傍にある硬い部材の安定した箇所当てる。	怠ると重症となるケガや器物損壊の原因になる。
	入力に動力工具を使用しない。	重症となるケガや製品破損の原因になる。
	入力工具をハンマー等で叩かない。	重症となるケガや製品破損の原因になる。
	作業中、入力工具から急に手を離さない。	重症となるケガや器物損壊の原因になる。
	作業中、反力受けに指や手、足などを近づけない。	重症となるケガの原因になる。


 注意 負傷または本体損傷の原因となる恐れがあります。		
マーク	事項	危害・損害
	本来の用途以外には使用しない。	ケガや製品損傷の原因になる。
	入力工具にパイプ等を差し込んで使用しない。	ケガや製品損傷の原因になる。
	安定した作業姿勢で作業を行う。	怠るとケガの原因になる。
	本体に落下などの衝撃を与えない。	製品損傷の原因になる。
	化学薬品や海水などを付着させない。	製品損傷の原因となる。
	分解および改造をしない。	ケガや製品損傷の原因になる。
	使用しないときはケースに収納し保管する。	怠るとケガや製品損傷の原因になる。

用途

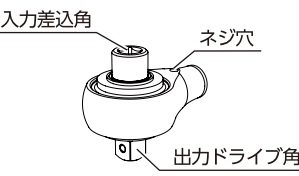
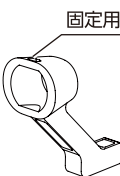
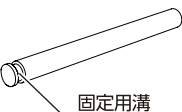


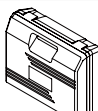

本製品は大型のボルト/ナットの締付け、または緩め作業用の手動式工具です。

製品仕様

品番	トルク倍率	入力最大トルク	出力最大トルク	入力差込角	出力ドライブ角	本体質量
GAP1000-46	約5倍	200N・m	1,000N・m	12.7sq.	19.0sq.	4.0kg
GAP1000-48	約5倍	200N・m	1,000N・m	12.7sq.	25.4sq.	4.1kg
GAP2000-68	約5倍	400N・m	2,000N・m	19.0sq.	25.4sq.	4.2kg

 本製品は入力工具にトルクレンチを使用した場合であっても出力トルクを管理するものではありません。出力トルクの管理が必要な場合は出力トルクを測定できる機器(No.GNA1000-06等)を接続してご使用ください。

梱包内容および部位名称

本体	アーム形反力受け	バー形反力受け	
			
六角穴付きボルト	六角棒レンチ	専用ケース	取扱説明書
			

ご使用前に

①製品選択

作業に必要なトルクを作業指示書などで確認し、使用可能な倍力レンチを選択する。



緩め作業の場合、ボルト/ナットのサビや固着などにより、締付トルクよりも大きなトルクが必要となる場合があります。緩め作業をされる場合は、倍力レンチ・入力工具ともに使用可能なトルク範囲に余裕のある製品選定をしてください。

②反力受けの選択

反力を受ける箇所に合わせて使用する反力受けを選択する。



バー形反力受けは専用ケースのフタ側に収納されており、フタ側が重くなっています。開閉時に指を挟まないよう注意してください。

③ソケットの選択

使用する倍力レンチの出力ドライブ角および作業対象のボルト/ナットのサイズに応じたソケットを選択する。

④入力工具の選択

使用する倍力レンチの入力差込角およびトルク範囲に応じた入力工具を選択する。



本製品は出力トルクを管理するものではありませんが、入力工具にトルクレンチを使用することで過大入力防止に効果的です。入力工具にトルクレンチを使用しない場合、入力工具の全長は次の通りとしてください。守られない場合、過大入力となり、ケガや製品破損の原因となります。

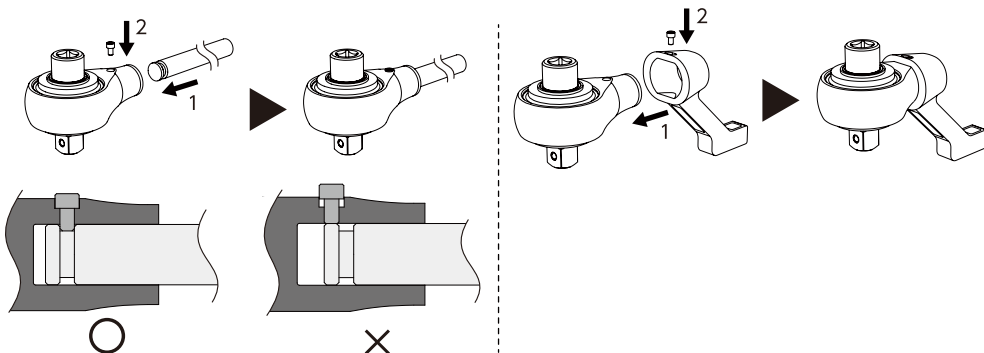
GAP1000-46 : 400mm以下
GAP1000-48 : 400mm以下
GAP2000-68 : 800mm以下

⑤点検

倍力レンチ本体、反力受け、ソケット、入力工具に変形、亀裂、破損などがいないか点検する。異常がある場合は使用しない。

⑥反力受けの取り付け

反力受けを倍力レンチ本体に取り付け、付属の六角穴付きボルトで確実に固定する。



⑦ソケットの取り付け

ソケットを倍力レンチ本体に確実に取り付ける。

⑧取り付け確認

改めて、倍力レンチ本体に反力受け、ソケットが確実に取り付けられていることを確認する。

使用方法

①倍力レンチ本体に取り付けたソケットを作業対象のボルト/ナットにセットする。



セットするために移動させる際、ソケットの落下を防ぐため、倍力レンチ本体とソケットの両方を保持してください。

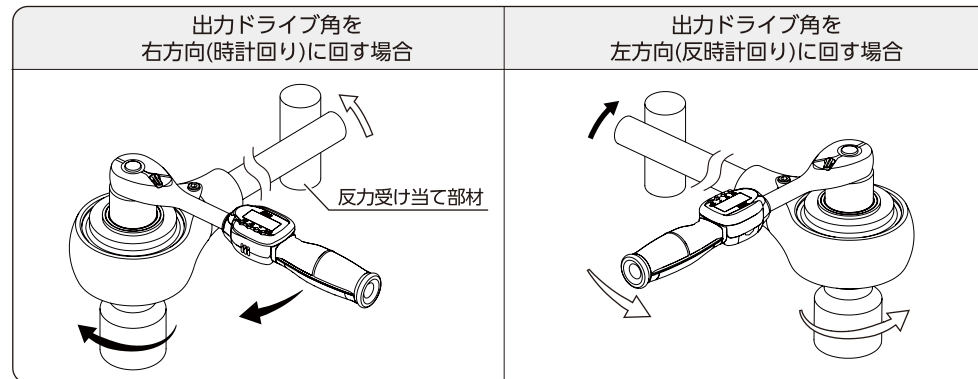
②反力受けを作業対象のボルト/ナット近傍にある硬い部材(ボルト/ナット等)の安定した箇所当てる。

③入力工具を倍力レンチ本体に確実に取り付ける。

④入力工具を操作し、作業対象のボルト/ナットを締め付ける。(または緩める。)



入力工具を操作すると、倍力レンチの出力ドライブ角(ソケット)は入力工具の回転方向と同一方向に回転しますが、反力受けは逆方向に回転します。



作業中、入力工具から急に手を離さないでください。入力工具が勢いよく逆回転し危険です。

⑤締付完了後、ゆっくりと入力工具を戻す。

⑥入力工具を倍力レンチ本体から取り外す。

⑦作業対象のボルト/ナットから倍力レンチを取り外す。

⑧使用後は倍力レンチ本体から反力受け、ソケットを取り外し、専用ケースに収納する。

メンテナンス・お手入れ・廃棄



汚れは乾いた布で拭いてください。



シンナー、ベンジンなどの有機溶剤を含むクリーナーなどは使用しないでください。変形や変色の原因になります。



本製品を廃棄するときは、廃棄する地域の自治体の条例に従い、適切に処理してください。

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

T073003-0

MADE IN TAIWAN

お客様窓口 お電話での受付時間は 10:00~12:00 / 13:00~16:00 まで
(土・日・祝日及び弊社休業日は除く)

製品サイト
ktc.jp



0774(46)4159



0774(46)4359



support@kyototool.co.jp

※仕様および外観は改良のため予告なく変更することがあります。