



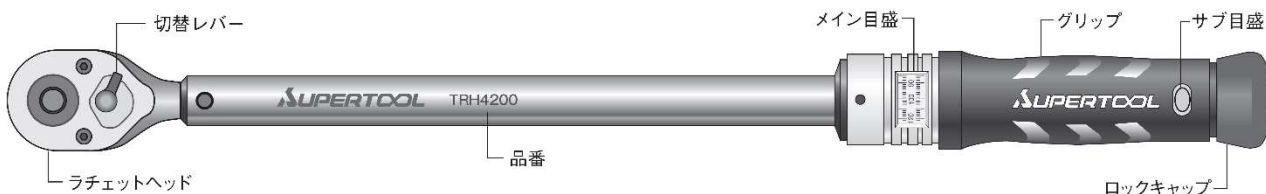
スーパー メカニカルトルクレンチ (TRH)

取扱説明書

本トルクレンチをご使用になる前に、この取扱説明書をよくお読みになった上で、正しくご使用ください。ご不明な点は、弊社お客様相談室までお問い合わせください。
 なお、本取扱説明書をお読みになった後は、大切に保管してください

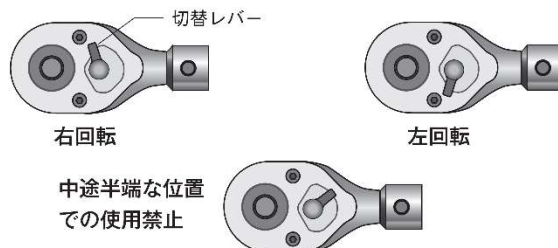
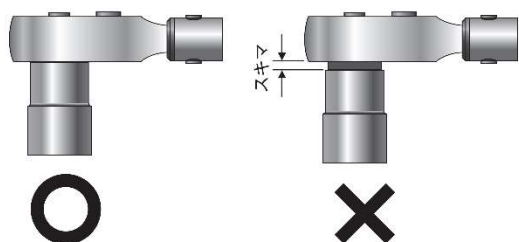
■仕様

品番	差込角 (インチ)	設定トルク値 (N・m)	最小設定目盛 (N・m)	保証精度	質量 (kg)
TRH3060	3/8	10 ~ 60	0.5	右:3%	1.1
TRH3100		20 ~ 100	0.5		1.5
TRH4200	1/2	40 ~ 200	1.0	左:6%	2.2
TRH4320		60 ~ 320	2.0		2.3



■ご使用方法

- ①ご使用になるソケットをトルクレンチの角ドライブの根元まで確実に差し込んでください。
- ②ラチェットヘッドの切替レバーを必ず最後まで回してください。(中途半端な位置で使用しないでください)



③トルクの設定方法

- a. ロックキャップを右図右方向にスライドさせることによりロックが解除されトルク設定が可能な状態となります。
- b. ロックキャップを左右に回転させてメイン目盛(四角窓)の赤い線に設定するトルク値を合わせてください。赤い線に設定するトルク値を合わせたら、ロックキャップを左に1回転させてください。最後に、グリップ端部のサブ目盛(だ円窓)の数値を確認しながら、ロックキャップを右にゆっくりと回転させて、最少目盛を合わせてください。



※バックラッシュ現象により、メイン目盛とサブ目盛の数値が一致しない場合があります。その際はもう一度上記手順にしたがってトルク値を設定してください。

- c. 最後にロックキャップを右図左方向にスライドさせてロックしてください。

- ④ご使用時はトルクレンチのグリップの中心を握り、グリップに対し直角に力を加えてください。力の方向は上下左右ともに 15 度以内で行ってください。この時急激に力を掛けずにゆっくりと力を掛けてください。
- ⑤設定トルクに達すると「カチン」と音がすると同時に手に軽いショックが伝わり締付けが完了したことをお知らせします。この時点で速やかに締付け作業を中止してください。これ以上の負荷をかけると設定トルク値以上の締付けになります。
 ※低トルク値では、音やショックではなく、トルクが抜けてヘッド部の根本でトルクレンチが折れるような感覚が伝わります。通常より気付きにくい変化なので、低トルク値設定ではゆっくりと負荷をかけて作業してください。

■修理・点検

- ①設定トルク値に達した時の「カチン」という音または「ショック」が感じられなくなった時は故障ですので修理・点検を行ってください。
- ②乱暴な取り扱いや長期間放置、使用頻度が多い等の理由により、精度に狂いが生じる場合があります。精度が必要な場合は、定期的に点検依頼をしてください。
- ③トルクレンチは定期点検が必要です。目安として 1 年に 1 回、または 10 万回締付け毎に 1 回、定期点検をしてください。

⚠️ ご使用上の警告

- 本製品は、ボルト・ナットの締付け専用のトルクレンチです。この目的以外には使用しないでください。
- ボルト・ナットの緩め（戻し）作業には使用しないでください。破損やけがの原因となります。
- 高所での作業には、落下防止の処置をしてください。トルクレンチを落下させますと、重大な事故やけがの原因となります。
- 通電中の作業はしないでください。本製品は絶縁効果はありません。必ず電源を遮断してから作業してください。感電事故の原因となります。
- グリップ部にパイプ等を差込んで作業しないでください。破損やけがの原因となります。また精度異常となり正しいトルク値が出ません。
- 切替レバーは確実に切替えてください。切替レバーが中途半端な位置にあるとギアのかみ合せが悪く力を加えた時に外れて、けがの原因となります。
- グリップ部や手に油類が付着したままで作業しないでください。作業中に手が滑り事故やけがの原因となります。
- 長期間使用しなかったトルクレンチは正確なトルク値が出ない場合があります。使用する時は改めて点検してください。
- トルクレンチに傷やサビ等がある場合は、使用しないでください。トルクレンチが破損した場合、事故やけがの原因となります。点検・修理を受けてください。

⚠️ ご使用上の注意

- 設定トルク値の範囲で使用してください。最大設定トルク値以上の負荷をかけた場合、精度異常となり正しいトルク値が出ません。破損やけがの原因となります。
- トルクレンチに力をかける時はゆっくりと操作してください。弾みをつけて操作しますと過剰な締付けとなり正しいトルク値がでません。
- 作業工具のラチェットハンドルやハンマーとして使用しないでください。その他投げたり落下させるなど乱暴に扱わないでください。トルク値が狂う原因となります。トルクレンチは測定工具です。
- トルクレンチは高温多湿や水・薬品・溶剤などに触れる環境下で使用しないでください。精度異常となり正しいトルク値がでません。
- トルクレンチの角ドライブより小さいアダプターを使用しないでください。角ドライブが破損した場合、けがの原因となります。
- ご使用前には 5 ～ 10 回程度の慣らしのテスト操作をしてから使用してください。作業開始の数回はトルク値が安定しません。
- トルクレンチの分解・改造をしないでください。トルクの異常や故障・けがの原因となります。
- トルクレンチの使用後はトルク値を最小値に設定してください。また汚れや水分を取り除きヘッド部には薄く防錆油を塗布の上、専用ケースに保管してください

株式会社

スーパーツール

お問い合わせ、ご相談はフリーダイヤル ハロスフリーコール

お客様相談室 ☎0120-86-4859

ホームページ <http://www.supertool.co.jp/>

□ 本社・工場 〒599-8243 大阪府堺市中区見野山158番地 TEL.072-236-5521(代) FAX.072-236-5785
□ 大阪支店 〒599-8243 大阪府堺市中区見野山158番地 TEL.072-236-5526(代) FAX.072-236-3817
□ 東京支店 〒142-0041 東京都品川区戸越3丁目4-18 TEL.03-5750-2341(代) FAX.03-5750-2347
□ 名古屋支店 〒460-0026 名古屋市中区伊勢山1丁目2-4 TEL.052-323-0701(代) FAX.052-323-0720

□ 札幌 〒003-0029 札幌市白石区平和通3丁目北4-20 TEL.011-864-3581 FAX.011-864-3590
□ 仙台 〒984-0831 仙台市若林区沖野2丁目8-5 TEL.022-294-1922 FAX.022-285-1513
□ 新潟 〒950-0855 新潟市東区江南2丁目6-2 TEL.025-287-5353 FAX.025-287-6003
□ 北関東 〒337-0004 さいたま市見沼区卸町2丁目6-9 TEL.048-682-5000 FAX.048-682-5059
□ 広島 〒733-0012 広島市西区中広町2-14-27 TEL.082-293-5570 FAX.082-293-5531
□ 福岡 〒812-0016 福岡市博多区博多駅南3-10-23 TEL.092-431-1897 FAX.092-431-1909