

取扱説明書

モテロウ デジタルトルクレンチ

注文コード:57375587

このたびは、デジタルトルクレンチをお買い上げいただき、誠にありがとうございます。
ご使用前に本書を必ずお読みのうえ、正しく安全にご使用ください。また、いつでも取り出せる場所に必ず保管してください。

1 安全にお使いいただくために

ここに書かれた注意事項は、人体への危害や財産への損害を未然に防止するための内容です。
いずれも安全にお使いいただくためには重要ですので、必ずお守りください。

警告 この表示は、注意事項を無視して誤った使い方をした場合に、「死亡または重傷を負うおそれがある」内容です。

注意 この表示は、注意事項を無視して誤った使い方をした場合に、「ケガや傷害を負うこと、製品の破損やそれに伴う財産の損害が発生するおそれがある」内容です。

ご使用上の注意

【はじめに】誤った使用方法により人的傷害や製品の破損、その他の物的損害が生じた場合、一切の補償、責任を負いません。
また、本製品の分解や改造、修理は、絶対に行わないでください。

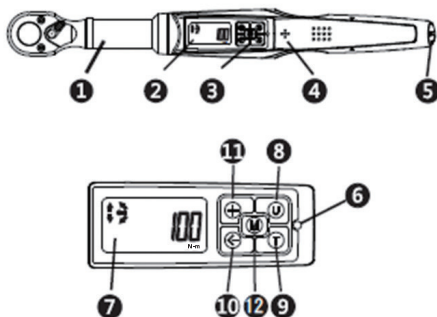
警告

- トルクレンチを分解しないでください。分解や修理の必要がある場合、有資格の修理店にご依頼ください。
トルクレンチを不適切に分解すると、本体の破損やケガ、重大な事故に繋がるおそれがあります。
- 最大負荷を超えるような使用は絶対にしないでください。破損による部品の飛散により傷害を負う原因となります。
規定トルク値以上の増し締めはしないでください。本体の破損やケガ、重大な事故に繋がるおそれがあります。
- 使用前に錆・亀裂・傷や変形がないか確認してください。損傷したまま使用すると、ケガや重大な事故に繋がるおそれがあります。
- ボルト、ナットを締める、緩める用途に使用したり、締め付けすぎたりしないでください。大きなトルクが加わるため、思わぬ事故の原因となります。
- トルクレンチは測定工具ですので、トルクレンチをハンマー代わりにするなど強い衝撃を与えるような使用はしないでください。トルク精度の異常および、破損やそれに伴ってケガや重大な事故に繋がるおそれがあります。
- 本製品は精密機器につき、通常のラチェットハンドルと同様なボルト、ナットなどを締める、緩めるなどの使用はしないでください。破損やそれに伴ってケガや重大な事故に繋がるおそれがあります。
- 絶縁処理を施していないため、活電部や高圧回路の作業には使用しないでください。感電の原因となります。
- トルクレンチは、水中や海中などでは使用しないでください。錆などで劣化し、破損やそれに伴ってケガや重大な事故に繋がるおそれがあります。
- 高温・多湿、ホコリの多い環境で使用しないでください。錆の発生、トルク精度不安定などの原因になります。また故障、ケガの原因になります。
- 使用場所は常に整理整頓し、濡れた場所での作業はしないでください。けがをする原因になります。
- 燃えやすい物や引火しやすい物、可燃性ガスなどがある場所、および付近で使用しないでください。
思わぬ事故の原因になります。
- 機械などの整備で使用するときは、機械を必ず停止してください。巻き込まれたり、感電したりするなどして思わぬ事故の原因になります。
- 狭い場所で締め付け作業するときは、手やひじが当たらないように注意してください。
- 引っ張り方向に人がいない、障害物が無いことを確認してください。
- トルクレンチで作業時は、周りのものに手やひじなどをぶつけないようにしてください。
- 高所作業では必ず落下防止の対策をしてください。作業中は下に人がいないことを確認してください。
本製品や部品などが落下したときに、ケガの原因になります。
- トルクレンチおよび手に油類などが付いたまま作業をしないでください。作業時は、油類を良く拭き取り、滑りが無いか確認してから作業を行ってください。手が滑り、破損やそれに伴ってケガや重大な事故に繋がるおそれがあります。
- 締め付け時は、ゆっくると、弾みを付けないでください。弾みをつけたり、体重を掛けたり、足で踏み付けしないでください。正しいトルク値の締め付けができません。また、破損やそれに伴ってケガや重大な事故に繋がるおそれがあります。
- ヘッド内に注油やグリスを塗布しないでください。締め付け中にラチェットが空転して破損やそれに伴ってケガや重大な事故に繋がるおそれがあります。
- 本製品を立て掛けて保管、放置しないでください。機械や壁に立て掛けたりすると、倒れるおそれがあります。
また、ケガや重大な事故に繋がるおそれがあります。
- 小さなお子様の手が届かない場所に収納し、必ず大人の方が常に管理できる状況でご使用ください。

⚠ 注意

- 本製品はデジタル式のボルト・ナット締め付けトルク測定専用機器です。
- パイプ等にグリッパ部分を挿し込み、延長して使用しないでください。測定範囲を越えたトルクが掛かり、故障や破損の原因となります。
- エクステンションバーなどのジョイント類を接続した状態で使用しないでください。ジョイント類や本製品が破損やそれに伴ってケガや重大な事故に繋がるおそれがあります。
- 稼働中の電気製品などの付近で使用しないでください。ノイズなどの影響により正確に測定できない場合があります。
- 本製品の電源を切った状態でラチェットハンドル代わりに使用しないでください。測定範囲を越えたトルクが掛かり、故障や破損の原因となります。
- 指定された種類の電池以外は使用しないでください。また、極性(+)、(-)を間違えないでください。故障の原因となります。
- 長期間使用しないときは、本体から電池を取り外して保管してください。液漏れによる故障の原因となります。
- 使用前にテスト打ちをしてください。作業初めの数回はトルク値が安定しません。トルク値が変動する原因になります。
- 長期間使用しなかったときは、精度が狂っている場合があります。使用する前に精度を点検してから使用してください。ボルト・ナットなどの締め過ぎ、締め不足の原因になります。
- ハンドル中心部を握って締め付けしてください。(手力線部)握る位置により、締め付けトルク値が変動します。
- 必ず最大負荷内で使用してください。最大負荷を超える使用は本体が破損やそれに伴ってケガや重大な事故に繋がるおそれがあります。
- トルクレンチは永久潤滑されているので注油しないでください。ただし、ラチェットヘッドは固くなることがあるので適時注油してください。
- 使用後は、ごみ、ほこり、泥、油、水分などの汚れを取り除いてください。汚れがついたまま保管すると、作動不良、精度不良の原因になります。
- 使用後の汚れはウエス(タロル)などで拭き取るだけにしてください。製造段階で給油された内部の特殊な潤滑油に影響するおそれがありますので、いかなる洗剤、薬品などを使用しないでください。
- 定期的に校正して、精度を確保してください(年1回以上)。校正されていないトルクレンチを使用すると、部品や工具の破損やそれに伴ってケガや重大な事故に繋がるおそれがあります。

2 スクリーン&機能ボタン



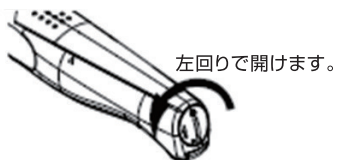
パーツの名前と機能

- ① レンチ
- ② LCDディスプレイ
- ③ キーボード
- ④ ブザー
- ⑤ 電池のふた
- ⑥ 赤色LED
- ⑦ バックライトつきLCD
- ⑧ Uユニットボタン
- ⑨ Tピークホールド/追跡ボタン
- ⑩ ケタ移動ボタン
- ⑪ +値加算ボタン
- ⑫ Mモードボタン

3 電池の取付け・交換

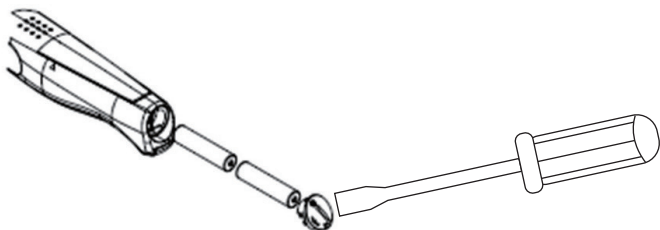
■ 電池の交換

1 ドライバーなどを使って電池のふたを開けます。



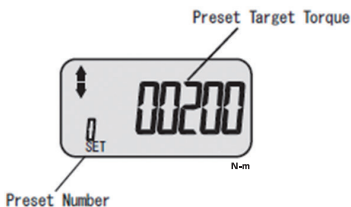
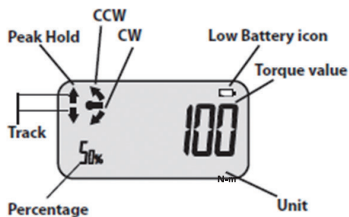
2 単4電池2本を入れ替えます。

● この際、プラスマイナスの向きに注意してください。



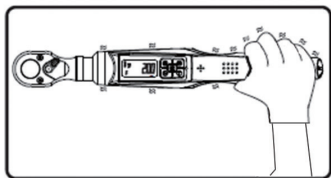
3 ドライバーなどを使って電池のふたを開めます。





ディスプレイの表示

Peak Hold	ピークホールド
CCW CCW(左)	測定方向
CW CW(右)	測定方向
Track	追跡
Percentage	割合(パーセンテージ)
Low Battery icon	低電圧表示アイコン
Torquevalue	トルク値
Unit	ユニット
Preset Target Torque	プリセット目標トルク
Preset Number	プリセットナンバー



バイブレーション機能

目標トルクに到達したら、モーターが自動的に振動します。

■ 電池残量の表示

- 電池の電圧が2.6Vより低くなった場合、低電圧を示すアイコンがディスプレイに表示されます。
- 電池電圧が2.4Vより低くなった場合、低電圧を示すアイコンがディスプレイで点滅しますので、新しい電池に交換してください。



電池電圧が2.6Vより低い場合



4 電源管理

■ 電源を入れる

- モード(M)ボタンを押すと電源が入ります。



自動ゼロ設定中



プリセット:No.0

自動ゼロ設定中は、トルクの負荷がゼロであることを確認してください。

⊕ボタンを押して、
事前に設定したトルク値を
1つ選ぶことができます。
トルク値は10個まで
設定して保存することが
できます。



■ 電源を切る

- モードボタンを2秒間押し続けると電源が切れます
- 3分間何も動きがなければ、自動的に電源が切れ、電池を節約することができます。

5 トルク値設定



① ユニット

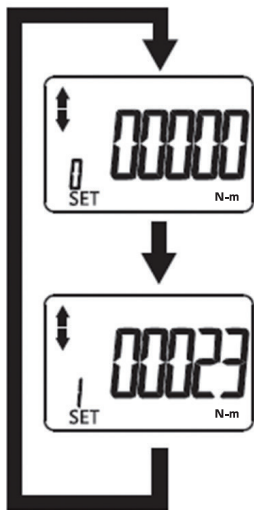
(本製品は日本国の計量法に沿って製造されていますので Nm以外のトルク変換はできないようになっています。)

② ピークホールド/追跡

③ ケタ移動

④ プラスボタン

⑤ モードボタン



① トルク値を設定

④ ボタンを押すたびにセットの数値が1つずつ上がります。

9までのあとは0に戻ります。

※トルク値の選択

0～9まで10個のトルク値を設定して保存することができます。

② 10のプリセットのうち1つを選択

トルク値: 0SETから、9SETから1つ選択します。

③ 選択した番号のトルク値を変更

⑤ ボタンを押して各桁の数値を変更できます。

必要トルク値の下1ケタから1ケタずつ数値を設定します。

1ケタ変えてから、⑤ ボタンを押すと、次のケタを変更することができます。

⑤ ボタンを押すことと④を押すことで、ご利用のトルク値を設定することができます。

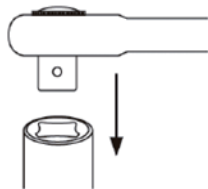
必要なトルク値を選んだあと、① ボタンを押すと選んだトルク値が保存されます。

もう1回① ボタンを押すとメイン画面に戻ります。

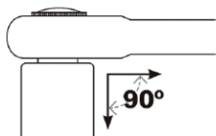
6 操作手順



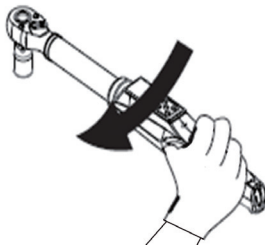
①モード(M)ボタンを押すと電源スイッチが入ります。



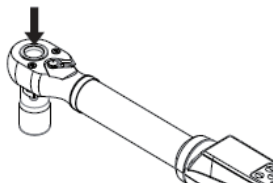
②適切なソケットを取付けてください。



③対象物と本製品が垂直(90°)になっていることを確認してください。



④トルクをかける際は、水平方向へ安定した力を入れてください。



⑤頭部のプッシュボタンを押すとソケットが外れます。

仕様

最少表示単位	0.1Nm	精度(%)	CW±2/CCW±2
歯数	36	トルク測定範囲(N・m)	10から135
電源	単4形乾電池×2本(別売)	測定方向	CW(右)/CCW(左)
差込角(mm[inch])	9.5[3/8]	付属品樹脂	樹脂ケース

※ 上記の仕様は、予告なしに変更することがあります。