

ATCL

トルクコントロールレバー

標準
在庫品

RHS

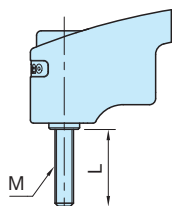
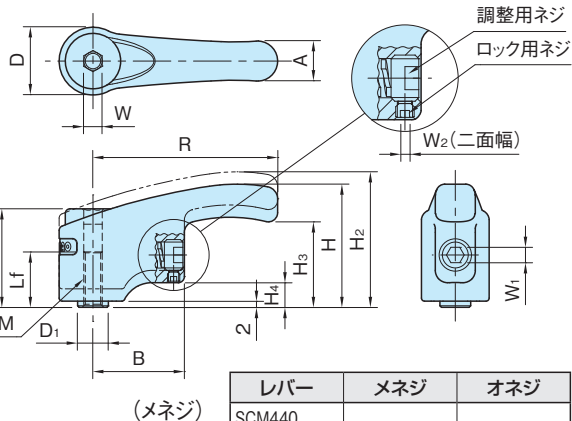
イマオ 製品ムービー公開
WEB

IMAO



(ブラック)

(オレンジ)



(オネジ)

(メネジ)

★One Point

トルク設定機能付きクランプレバー

レバー	メネジ	オネジ
SCM440 焼入焼戻 塗装 ブラック、オレンジ	SCM415 浸炭焼入 四三酸化鉄皮膜	SCM435 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜

サイズ	R	M	H	D	H ₁	H ₂	D ₁	H ₃	H ₄	A	B	W	W ₁	W ₂	歯数	トルク設定範囲 (N・m)	締付力 注) (kN)
ATCL 6	60	M 6×1	40	22	32	44	10	27.5	8	13	30	6	5	2	12	1~3.5	0.8~2.9
ATCL 8	75	M 8×1.25	48	26	38	52.5	13	33	9	15	37	8	6	2.5		2~5.4	1.3~3.4
ATCL10	90	M10×1.5	57	32	45	62.5	16	39.5	10.5	18	39	10				3~8	1.5~4

注)締付力は目安としてください。〈締付力(kN)=トルク(N・m)/{0.2×d(mm)} d:ねじの呼び径〉

■メネジ

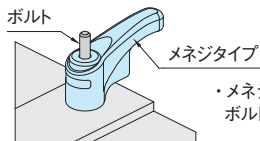
品番		Lf	質量 (g)	価格
ブラック	オレンジ			
ATCL 6-BK	ATCL 6-OG	18	160	7,000
ATCL 8-BK	ATCL 8-OG	22	270	8,000
ATCL10-BK	ATCL10-OG	25	445	9,000

■オネジ

品番		L	質量 (g)	価格
ブラック	オレンジ			
ATCL 6×15-BK	ATCL 6×15-OG	15	167	7,600
ATCL 6×20-BK	ATCL 6×20-OG	20	168	7,600
ATCL 6×25-BK	ATCL 6×25-OG	25	169	7,600
ATCL 6×30-BK	ATCL 6×30-OG	30	170	7,600
ATCL 8×20-BK	ATCL 8×20-OG	20	282	8,600
ATCL 8×25-BK	ATCL 8×25-OG	25	284	8,600
ATCL 8×30-BK	ATCL 8×30-OG	30	286	8,600
ATCL 8×40-BK	ATCL 8×40-OG	40	290	8,600
ATCL10×20-BK	ATCL10×20-OG	20	464	9,600
ATCL10×25-BK	ATCL10×25-OG	25	467	9,600
ATCL10×30-BK	ATCL10×30-OG	30	470	9,600
ATCL10×40-BK	ATCL10×40-OG	40	475	9,600

特長

- ・レバー位置の変更ができます。
- ・締付けトルクの設定ができます。
- ・設定したトルクに達するとクリック感があり、締付け完了を感知できます。



- ・メネジタイプは貫通穴です。ボルトを通して使用できます。

使用例・使用方法



1. レバーを引き上げると、かみ合っていたラチェットが外れます。



2. レバーのみがフリーになりますのでお望みの位置まで回してください。



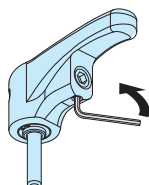
3. 手を離すと内蔵スプリングの力でレバーが戻りクランプ出来る状態になります。(30°毎にラチェットがかみ合います)



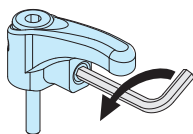
4. レバーを回して締付けます。クリック感がしたら設定トルクでの締付けが完了です。

トルクの設定方法

出荷時のトルクは、おおよそ最大トルクに設定してあります。

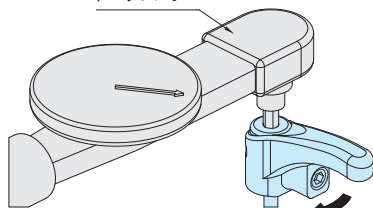


1. 裏面のロック用ネジを緩めます。



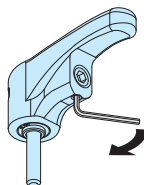
2. 調整用ネジを戻し、ねじ込み量を微調整します。

トルクレンチ



3. トルクレンチを使用してトルクを測定します。

- ・本品にトルクレンチを接続してください。
- ・本品を締付け方向に回し、クリック感がした時の値が設定トルクになる様に調整用ネジのねじ込み量を微調整してください。



4. 設定トルクになりましたら、ロック用ネジを締付けてください。

関連製品ページ

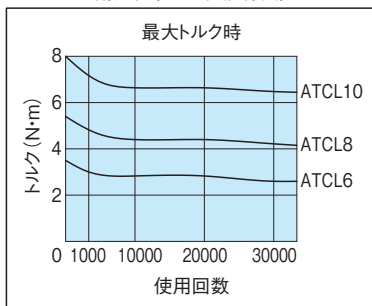
以下の製品もご用意しております。

- ・**CTK** クリックトルクノブ (P. 256 参照)
- ・**TLTK** トルクリミットトライアングルノブ (P. 258 参照)
- ・**ATLK** アジャストトルク リミット ノブ (P. 259 参照)
- ・**CP-TCW** トルクコントロールレンチ (P. 1952 参照)

トルク性能

- ・使用開始後しばらくの間はトルクが減少します。(下グラフ参照)
- ・定期的なトルクを測定し、必要に応じて調整用ネジで微調整してください。
- ・トルクにはバラツキがあります。(最大±15%)
正確なトルクが必要な箇所には使用しないでください。

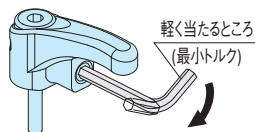
耐久性(トルク性能線図)



注意事項

調整用ネジはトルク設定範囲内で調整してください。緩め過ぎたり、ねじ込み過ぎたりしないでください。

■調整範囲の目安



サイズ	回転数
ATCL 6	3/4
ATCL 8	1
ATCL10	3/4

- ・調整用ネジをボディ端面まで緩めた状態から、軽く当たるところまで締めると、おおよそ最小トルクになります。(調整用ネジを緩める際は、ボディ端面から飛び出さないようにしてください。)
- ・上記の状態から表の回転数を目安に更に締めると、おおよそ最大トルクになります。