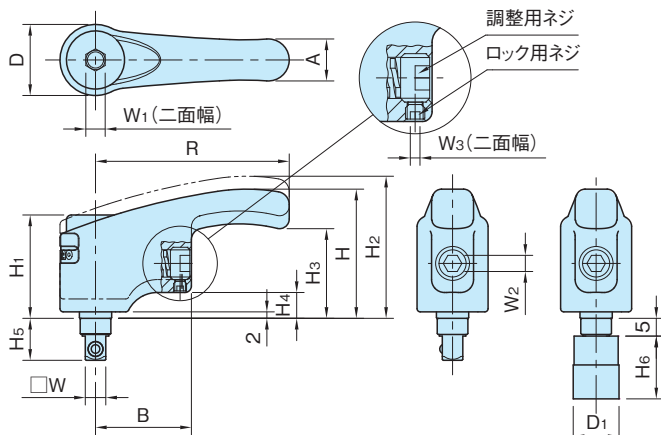


CP-TCW

トルクコントロールレンチ

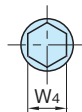
標準 在庫品 **RHS**

IMAO



(ソケットなし)

(ソケット付)



ソケット詳細

タイプ	レバー	ラチェット	アダプタ	ソケット
CP-TCW	SCM440 焼入焼戻 塗装 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	—
CP-TCW-S				クロムバナジウム鋼(Cr-V) クロムメッキ

サイズ	W (差込角)	R	H	D	H ₁	H ₂	H ₃	H ₄	H ₅	A	B	W ₁	W ₂	W ₃	
CP-TCW	6	6.3	60	40	22	32	44	27.5	8	13	13	30	6	5	2
	8		75	48	26	38	52.5	33	9		15	37	8		
CP-TCW-S	10	9.5	90	57	32	45	62.5	39.5	10.5	16.5	18	39	10	6	2.5

サイズ	トルク設定範囲 (N・m)	
CP-TCW	6	1~3.5
CP-TCW-S	8	2~5.4
	10	3~8

■ソケットなし

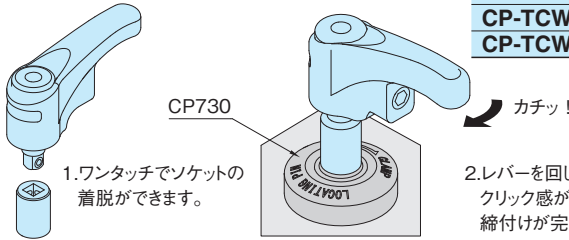
品番	質量 (g)
CP-TCW 6	166
CP-TCW 8	284
CP-TCW10	467

■ソケット付

品番	W ₄	D ₁	H ₆	質量 (g)
CP-TCW 6-S	10	13.8	25	183
CP-TCW 8-S	13	17.8		314
CP-TCW10-S	17	23.8	30	529

使用例・使用方法

CP730 ワンタッチフレックスロケータ六角タイプの締付け工具としてご利用いただけます。(P. 1948 参照)

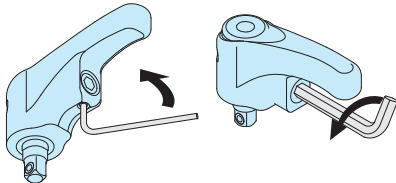


1.ワンタッチでsocketの着脱ができます。

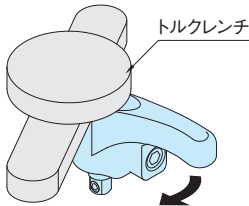
2.レバーを回して締付けます。クリック感がしたら設定トルクでの締付けが完了です。

トルクの設定方法

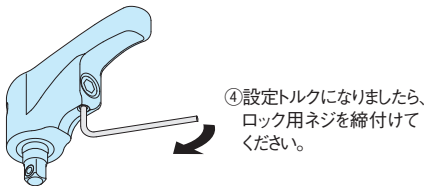
出荷時のトルクは、おおよそ最大トルクに設定してあります。



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。



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。

参照ページ

製品の詳細は、P. 174 をご覧ください。

関連製品ページ

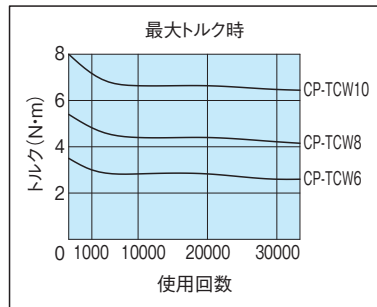
CP730 ワンタッチフレックスロケータ 六角タイプ(ピン)
(P. 1948 参照)

品番	適用ワンタッチフレックスロケータ (P. 1948 参照)	
CP-TCW 6-S	CP730-0939LH	CP730-0939SH
CP-TCW 8-S	CP730-1246LH	CP730-1246SH
CP-TCW 10-S	CP730-1656LH	CP730-1656SH

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。(下記グラフ参照)
定期的にはトルクを測定し、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
	CP-TCW	CP-TCW-S	
軽く当たるところ (最小トルク)	6	3/4	
	8	1	
	10	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。