

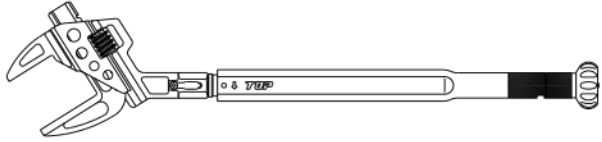
TOP 配管継手/分水栓用/TMW形 トルクレンチセットシリーズ

<取扱説明書>

この度は弊社製品をお買い上げ頂き、誠にありがとうございます。製品をご使用される前にこの取扱説明書を良くお読みになり正しく使用して下さい。お読みになられた後はいつでも読める様に大切に保管して下さい。

<製品仕様>

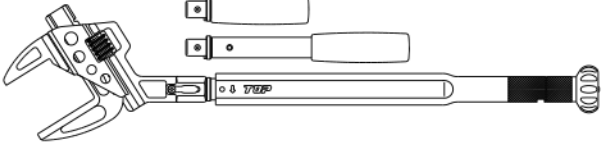
① TMW形トルクレンチ



単位: mm

製品番号	トルク調整範囲(N・m)	最小目盛	口開き寸法	全長	幅	先端厚さ	厚さ	トルク精度
TMW-50NT	10~50	0.5	35~93	434	130	10	20.6	±5%
TMW-100NT	20~100	1.0		523				
TMW-200NT	40~200	2.0		637				

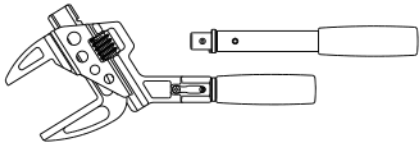
② TMW形トルクレンチハンドルセット



単位: mm

製品番号	トルク調整範囲(N・m)	最小目盛	口開き寸法	幅	先端厚さ	厚さ	トルク精度
TMW-200NTH	40~200	2.0	35~93	130	10	20.6	±5%

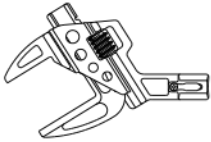
③ ハンドル交換式たて型モーターレンチ



単位: mm

製品番号	口開き寸法	全長	幅	先端厚さ	厚さ	コネクタ部内径
TMW-93	35~93	330/430	130	10	20.6	φ18

④ TMW形トルクヘッド

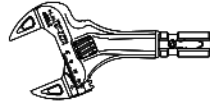


※トルクヘッド単体では、レンチとしての十分な機能を有しません。

単位: mm

製品番号	口開き寸法	全長	幅	先端厚さ	厚さ	コネクタ部内径
TMW93-12TH170	35~93	218	130 ※口開き 75mm時	10	20.6	φ12
TMW93-15TH170						φ15
TMW93-18TH170						φ18

④ 配管継手用モンキ形トルクヘッド



単位: mm

製品番号	口開き寸法	全長	幅	先端厚さ	厚さ	コネクタ部内径
HY53-15TH170	20~53	197	90	9	16.5	φ15

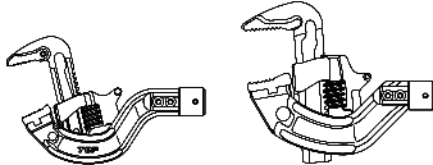
⑤ 配管継手用ラチェットN形トルクヘッド



単位: mm

製品番号	差込角	全長	幅	厚さ	コネクタ部内径
RH4V-15TH170	12.7(1/2")	190	42	18	φ15

⑥ TPW形トルクヘッド



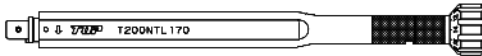
※トルクヘッド単体では、レンチとしての十分な機能を有しません。

単位: mm

製品番号	くわえられる管		先端厚さ	厚さ	コネクタ部内径
	呼び寸法	直径			
TPW0832-12TH170	8A~32A	φ8~φ50	19	25	φ12
TPW0832-15TH170					φ15
TPW0832-18TH170					φ18
TPW1565-12TH170	15A~65A	φ20~φ88	21	27	φ12
TPW1565-15TH170					φ15
TPW1565-18TH170					φ18

※TPW0832-12TH170、TPW0832-15TH170、TPW0832-18TH170は白管/被覆管用歯形です。

⑦ TMW・TPW用トルクハンドル



※トルクハンドル単体では使用出来ません。

単位: mm

製品番号	トルク調整範囲(N・m)	最小目盛	全長	コネクタ部径	重量(g)	トルク精度
T-50NTL170	10~50	0.5	238	φ12	380	±3%
T-100NTL170	20~100	1.0	331	φ15	600	
T-200NTL170	40~200	2.0	455	φ18	1,350	

<セット内容について>

ポリエチレンマットはセット内容により製品収納の部分だけ外し、その他の部分は、ご購入後お客様が任意に外せるようにしてあります。
セット内容や収納方法について、詳しくは同封のカタログ、または弊社ホームページをご覧ください。

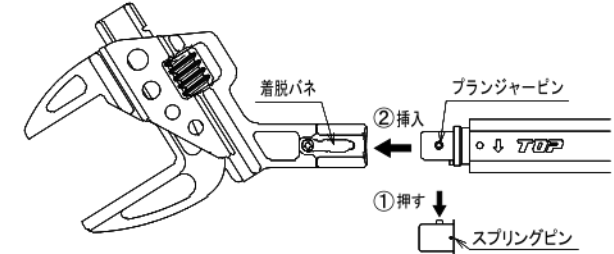


トルクレンチ
シリーズ

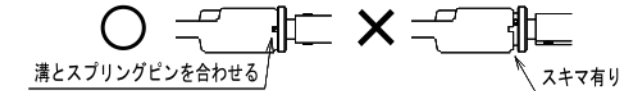
<TMW形のご使用方法> ※配管継手用モンキ形トルクヘッドも同様です。

①トルクヘッドとトルクハンドルの着脱

1. トルクヘッドとトルクハンドルの接続向きは下図の様にして下さい。



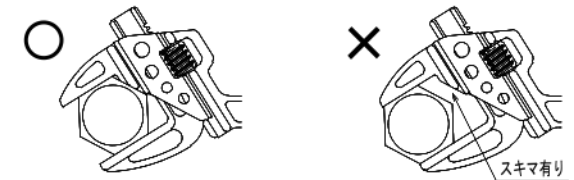
2. トルクハンドルのコネクタ部に設けられたプランジャーピンを押し、トルクヘッドの側面に設けられた溝とトルクハンドルのスプリングピンを合わせながらトルクヘッドへ挿入します。接合部にスキマが無い様にして下さい(下図参照)。



3. 外す時はトルクヘッドの着脱パネを押しながら抜去して下さい。
※TPW形トルクヘッドには着脱パネは付いておりませんので細いピンなどで押して下さい。

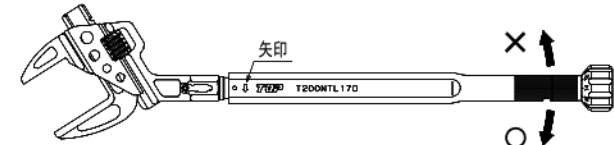
②対象物の啞え方

- 対象物を啞える時は下図の様に奥までしっかりと差し込む、または奥でしっかり啞えて下さい。



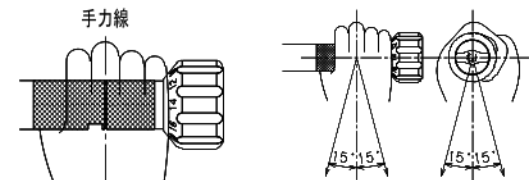
③トルクレンチの使い方

- トルクハンドルは必ず本体に表示されている矢印方向のみで使用して下さい。



④トルクハンドルの力の掛け方

1. 手力線上に右手中指がくる様に握って下さい。
2. 力の方向はトルクハンドルに直角に掛けて下さい。
許容角度は上下左右15°以内にして下さい。



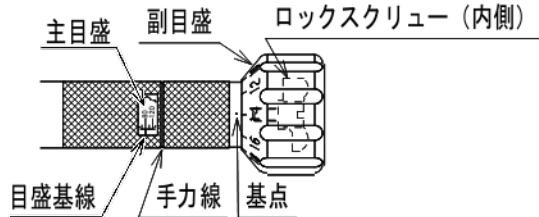
3. 力を掛ける時はゆっくりと弾みをつけないで下さい。
4. 「カチッ」という音または手に軽い「ショック」を感じたらすぐに締め付けを止めて下さい。締め付けを続けるとオーバートルクになります。

5. 作業前にテスト打ちをして下さい。
初めの数回は、本体内部のトルグ機構がなじんでいないのでトルク値が安定しません。

⑤トルク設定の仕方

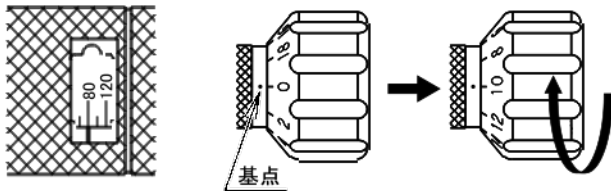
主目盛と副目盛を使ってトルク値を設定します。

1. ロックスクリューを緩める(左回転)
2. 副目盛を回してトルク値を合わせる。
(主目盛+副目盛=設定トルク値)
3. ロックスクリューを締める。



4. 例: 90N・m にセットする場合

- (1) 副目盛を回して目盛基線に主目盛の 80 を合わせます。
この時、副目盛の 0 が基点に合っていることを確認します。
- (2) 副目盛を更に回して 10 に合わせ 90N・m(※80+10) にセット完了。
ロックスクリューを締める。

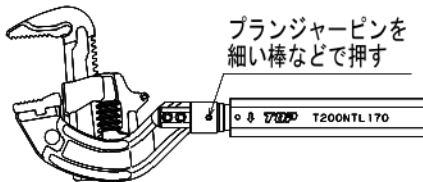


<TPW形トルクヘッドのご使用方法>

①トルクヘッドとトルクハンドルの着脱

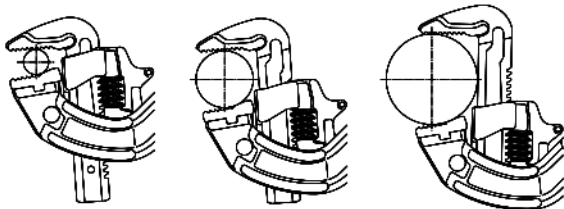
<TMW 形のご使用方法①>を参照して下さい。

※外す時は TPW 形トルクヘッドには着脱パネは付いておりませんので
プランジャーピンを細い棒などで押して下さい。



②対象物の啞え方

下図の様に出来るだけ奥でしっかり啞えて下さい。



③トルクハンドルの使い方

④トルクハンドルの力の掛け方

⑤トルク設定の仕方

③~⑤については<TMW 形のご使用方法③~⑤>を参照して下さい。

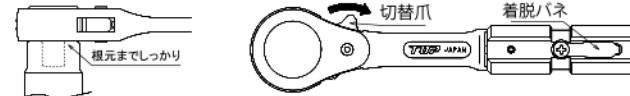
<配管継手用ラチェットN形トルクヘッドのご使用方法>

①トルクヘッドとトルクハンドルの着脱

<TMW 形のご使用方法①>を参照して下さい。

②ソケットの装着、および駆動方向の切り替え

分水栓のナットサイズに合った付属のソケットを角ドライブの根元までしっかり差し込みます。切替爪を右回転(時計回り)方向に倒して、トルクハンドルの矢印と同じ方向で駆動する様に合わせます。



③トルクハンドルの使い方

④トルクハンドルの力の掛け方

⑤トルク設定の仕方

③~⑤については<TMW 形のご使用方法③~⑤>を参照して下さい。

<トルクレンチの点検・保守・注意>

- ・「カチッ」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。修理・点検を受けて下さい(有償)。
- ・トルクレンチは仕様範囲の目盛範囲外では負荷を掛けしないで下さい。
- ・トルク精度は配管継手用ラチェット N 形トルクヘッドを装着した場合は±3%、TMW 形、及び配管継手用モンキ形トルクヘッドは±5%、TPW 形トルクヘッドは±8%です。
- ・使用開始日より 1 年または 5,000 回締め付け毎に 1 回、再校正することをお勧めいたします(有償)。
- ・校正証明書の有効期間は本製品が未使用の場合で 3 年、使用後は使用開始日より 1 年間有効です。
- ・過荷重(オーバートルク)を掛けた場合または作動に異常を感じた場合はその都度点検を行って下さい。
- ・ご購入後の校正作業は弊社が請け賜ります(有償)。
- ・修理後のトルク精度は±10%以内を合格とします。
- ・トルクレンチは長期間使用されない時は、必ず最低トルク値にセットして、高温多湿を避けた場所で保管して下さい。この時、最低トルク値以下に下げない様に注意して下さい。故障の原因となります。
- ・トルクレンチには泥水が入らない様にして下さい。
- ・トルクレンチでは対象物の緩め、解体作業には使用しないで下さい。トルク精度が狂い、故障の原因になります。
- ・ハンマー替わりには使用しないで下さい。破損、及びトルク精度の狂いが生じます。
- ・本製品のトルクハンドルには着脱用の穴が設けられていないトルクレンチ用のヘッド(当社製品ラチェット形トルクヘッド、およびラチェット N 形トルクヘッド)を接続しないで下さい。抜けなくなります。

<各種トルクヘッドのご使用上の注意>

配管継手用モンキ形トルクヘッド / TMW 形トルクヘッド

- ・配管継手、バルブ等に対し、斜め掛け、浅掛けは大変危険です。絶対しないで下さい。
- ・ハンドル類を抜く時は着脱パネを押して抜去して下さい。
- ・対象物を啞える時は奥までしっかりと差し込んで下さい。対象物に対して奥まで差し込まないと有効長が変わり、トルク精度に影響が出ます。

配管継手用ラチェット N 形トルクヘッド

- ・ソケットは角ドライブの根元までしっかりと差し込んで下さい。
- ・ヘッドの締め付け方向とトルクハンドルの矢印方向が一致する様に差し込んで下さい。
- ・ボルト・ナットに合った付属のソケットを使用し、斜め掛け・浅掛けはしないで下さい。

TPW 形トルクヘッド

- ・配管継手の本体を回す時はネジ山を傷めない様に十分注意して下さい。
- ・締め付け作業時、空転してケガをしない様に、パイプなどをくわえた時のかかり具合を確認しながらゆっくりトルクを掛けて下さい。
- ・本体はアルミ合金製ですので、ハンマーで叩いたり、ハンマー代わりに使用しないで下さい。
- ・錆びついて固着した既設管などの解体作業に使用出来ません。破損する恐れがあります。
- ・啞え部などに摩擦、損傷などがある場合は使用しないで下さい。
- ・トルクハンドルを装着して使用した後で、抜く時はヘッド側コネクタ部のφ4mm 穴に精密ドライバーなど細い棒状のものを挿入し、プランジャーピンを押しながら抜去して下さい。

共通

- ・専用トルクハンドル以外のパイプ、丸棒等を差し込んで使用しないで下さい。
- ・トルクハンドルは「L170」が印字されているものを使用して下さい。印字のないトルクハンドルでは有効長が合わないためトルク値が狂います。
- ・弊社製品プリセット形トルクハンドル、及びヘッド交換式デジタルトルクハンドルに接続して使用しないで下さい。
- ・トルクハンドルへの装着は確実にを行い、トルクヘッドのコネクタ部の穴にトルクハンドルのプランジャーピンがしっかり入っている事を確認して使用して下さい。
- ・ハンドル類の接続が正規の向きに対して 180° 違うと抜けやすくなります。
- ・高所作業では必ず落下防止の処置をして下さい。作業中は下に人のいないことを確認して下さい。本製品が落下した際、ケガの原因になります。
- ・工具の使用目的以外には使用しないで下さい。
- ・本製品は 220N・m 以上のトルクを掛けしないで下さい。

TOP ツープ工業株式会社

●E-mail info@toptools.co.jp ●URL <http://www.toptools.co.jp>

本社 (三条営業所)	〒955-0055 新潟県三条市塚野目 2190-5	TEL (0256) 33-1681 FAX (0256) 34-7617
札幌営業所	〒065-0026 北海道札幌市東区北26条5-2-14	TEL (011) 743-8291 FAX (011) 743-8290
仙台営業所	〒984-0032 宮城県仙台市若林区荒井 5-5-1-101	TEL (022) 390-5650 FAX (022) 390-5670
埼玉営業所	〒331-0802 埼玉県さいたま市北区本郷町 629	TEL (048) 653-1281 FAX (048) 653-1286
東京営業所	〒103-0001 東京都中央区日本橋小伝馬町 4-2	TEL (03) 3666-2489 FAX (03) 5645-5314
名古屋営業所	〒460-0012 愛知県名古屋市中区千代田 2-7-1	TEL (052) 252-0728 FAX (052) 269-1065
大阪営業所	〒577-0012 大阪府東大阪市長田 2-3-3	TEL (06) 6744-8841 FAX (06) 6744-8911
福岡営業所	〒816-0921 福岡県大野城市仲畑 1-3-13 サンライト村上 102 号	TEL (092) 502-8404 FAX (092) 502-8405