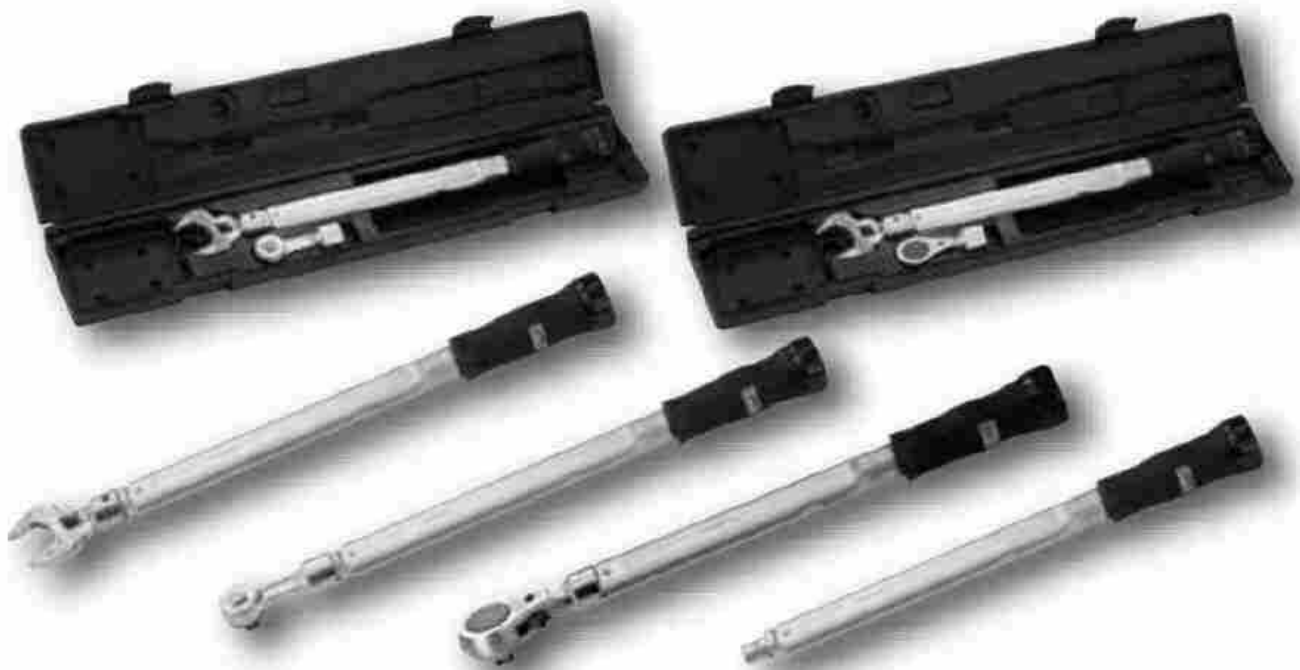


要保管

いつでも読めるように必ず保管してください

TOP

グリップ付 プリセット形トルクレンチシリーズ 取扱説明書



TS-NTG

モンキ形/ラチェット形グリップ付トルクレンチセット

TS-6NTG・TS-25NTG・TS-50NTG・TS-100NTG・TS-200NTG

TS-NTG-N

モンキ形/ラチェットN形グリップ付トルクレンチセット

TS-50NTG-N・TS-100NTG-N・TS-200NTG-N

HY-NTG

ヘッド反転式モンキ形グリップ付トルクレンチ

HY-6NTG・HY-25NTG・HY-50NTG・HY-100NTG・HY-200NTG

RH-NTG

ラチェット形グリップ付トルクレンチ

RH-6NTG・RH-25NTG・RH-50NTG・RH-100NTG・RH-200NTG

RH-NTG-N

ラチェットN形グリップ付トルクレンチ

RH-50NTG-N・RH-100NTG-N・RH-200NTG-N

T-NTG

グリップ付プリセット形トルクハンドル

T-6NTG・T-25NTG・T-50NTG・T-100NTG・T-200NTG

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。
本製品をご使用される前に、この取扱説明書をよくお読みになり、正しくご使用ください。
お読みになられた後は、いつでも読めるように大切に保管してください。

この製品は、ボルト・ナットの締め付け専用のプリセット形のトルクレンチです。あらかじめ設定したトルク値に達しますと「カチッ」という音、または手に軽いショックでお知らせします。

本品には初回のみ校正証明書が無料で添付しております。安心してお使いください。校正証明書の使用開始日の欄に年月日を記入して保管してください。校正証明書は、未使用品で校正日より3年間有効です。3年以内で使用開始した場合は、使用開始日よりさらに1年間有効です。

トルクレンチはトルク精度を維持するために年1回、または5,000回の使用時毎に定期的な校正をお勧めします(有償)。校正につきましては、ご購入された販売店または弊社営業所にお問合せください。

目次

●ご使用上の注意	2ページ
●各部の名称	3ページ
●ヘッド交換等に関する警告	4ページ
●ご使用方法	5-9ページ
トルク値の設定方法	5ページ
グリップ付プリセット形トルクハンドル 力の掛け方	6ページ
ヘッド反転式モンキ形グリップ付トルクレンチ	7ページ
ラチェット形グリップ付トルクレンチ	8ページ
ラチェットN形グリップ付トルクレンチ	9ページ
●製品仕様	10-13ページ
モンキ形/ラチェット形グリップ付トルクレンチセット モンキ形/ラチェットN形グリップ付トルクレンチセット	10ページ
ヘッド反転式モンキ形グリップ付トルクレンチ	11ページ
ラチェット形グリップ付トルクレンチ	11ページ
ラチェットN形グリップ付トルクレンチ	12ページ
グリップ付プリセット形トルクハンドル	12ページ
トルクヘッド製品ラインナップ	13ページ
●点検・修理・校正	14ページ

ご使用上の注意

製品本体や取扱説明書にある警告図記号（マーク）や説明文などをよく読んで正しくお使いください。

- ・説明内容を見逃し、誤った使い方をしたときに生じる危険や損害の程度を下の表示で区分し、説明しています。
- ・注意に区分した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載してありますので守ってください。

警告

誤った使い方をしますと使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を説明しています。

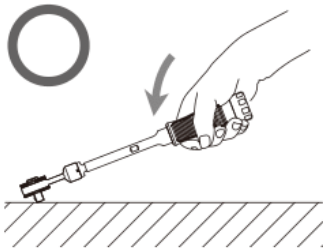
注意

誤った使い方をしますと使用者が傷害を負う可能性が想定される場合、または物的損害のみの発生が想定される内容を説明しています。

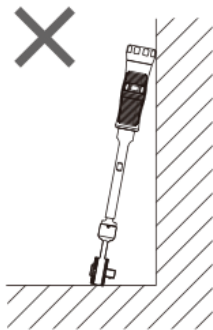
警告

- ・高所作業では必ず落下防止の処置をしてください。作業中は下に人がいないことを確認してください。トルクレンチが落下した際、ケガの原因になります。
- ・通電中の作業はしないでください。絶縁された製品ではありませんので、作業を行なう際には、電源を必ず遮断してからお使いください。感電事故の原因になります。
- ・本製品を床面や作業台上に置く時は、必ずそっと置いてください（図1）。放り投げたり、落としたりはしないでください（図2）。衝撃でトルク精度が狂います。また、不安定な場所に置くことや立て掛けて置いたりもししないでください（図3）。

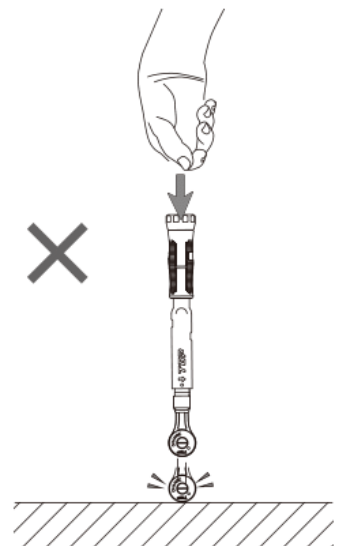
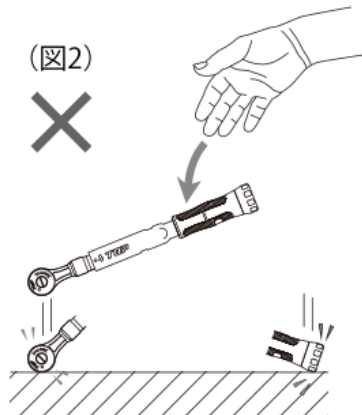
(図1)



(図3)

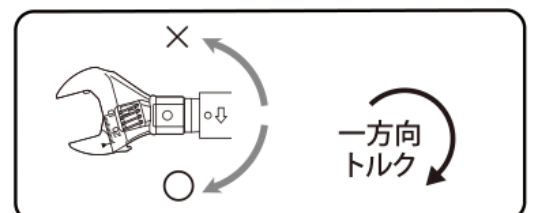


(図2)



注意

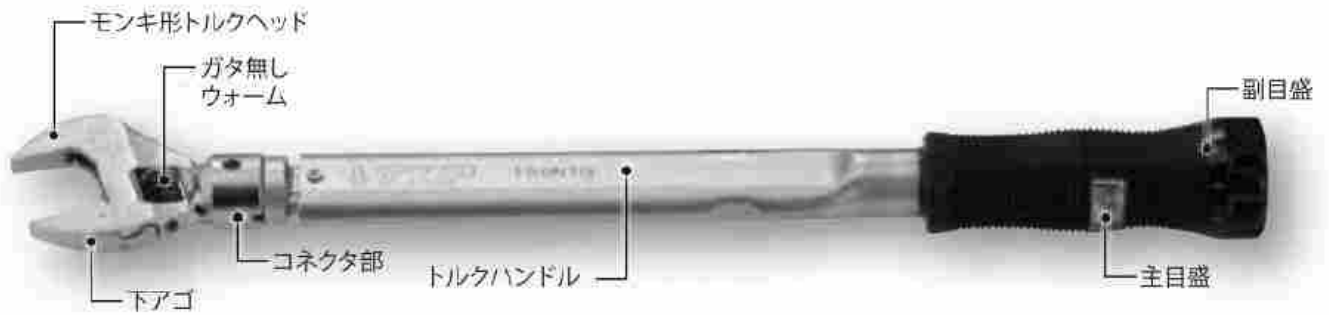
- ・ハンマー代わりに使用しないでください。トルク精度が狂います。
 - ・トルク調整範囲の目盛範囲以外では負担を掛けないでください。
 - ・水中、海中での使用はできません。
 - ・トルクレンチ本体の矢印方向でのみご使用ください。
 - ・長期間使用されない時は、必ず最低トルク値にセットして（最小目盛より下げないでください）高温多湿を避けた場所で保管してください。
- ☞トルク値の設定方法 5ページ



本体の矢印方向にのみご使用ください。

各部の名称

ヘッド反転式モンキ形グリップ付トルクレンチ



ラチェット形グリップ付トルクレンチ



ラチェットN形グリップ付トルクレンチ



グリップ付プリセット形トルクハンドル



トルクハンドル コネクタ部

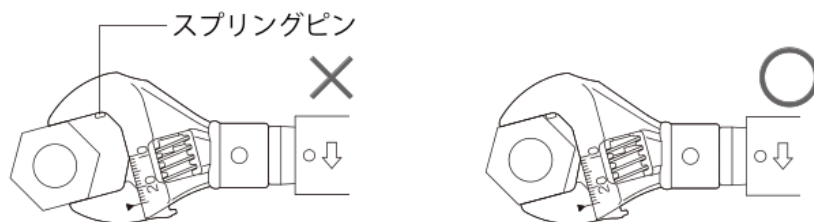


グリップ部

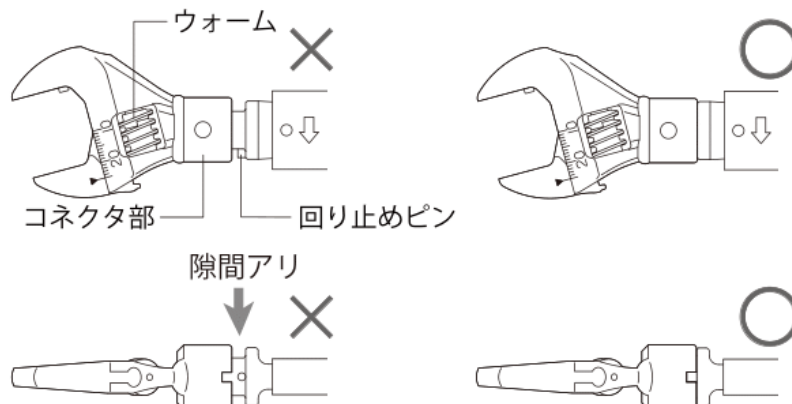


▲ ヘッド交換等に関する警告

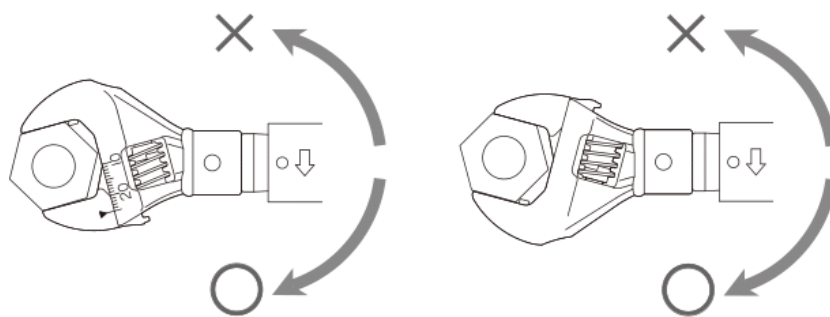
- ・ナットをくわえる時は、スプリングピンにナットが当たるまでしっかりと差し込んでください。



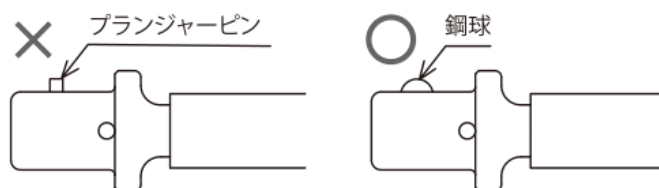
- ・トルクハンドルのコネクタ部にトルクヘッドを差し込む時は、コネクタ部に確実に差し込んでください。この時、ヘッド側コネクタ部の溝にトルクハンドル側の回り止めピンが入りヘッドが回転しないことを確認してください。



- ・モンキ形トルクヘッドは頭部外形を握って強く引くとトルクハンドルから抜けます。この時、指先がウォームに触れないように抜き取ると口開き寸法が変化しません。
- ・トルクハンドルの矢印方向でのみご使用ください。
※一部のメーカーでは、モンキレンチ頭部に荷重を掛ける方向を一方向のみに限定しておりますが **TOP** のモンキ形トルクヘッドは両方向とも十分な強度を有しており、両方向に使用可能です。



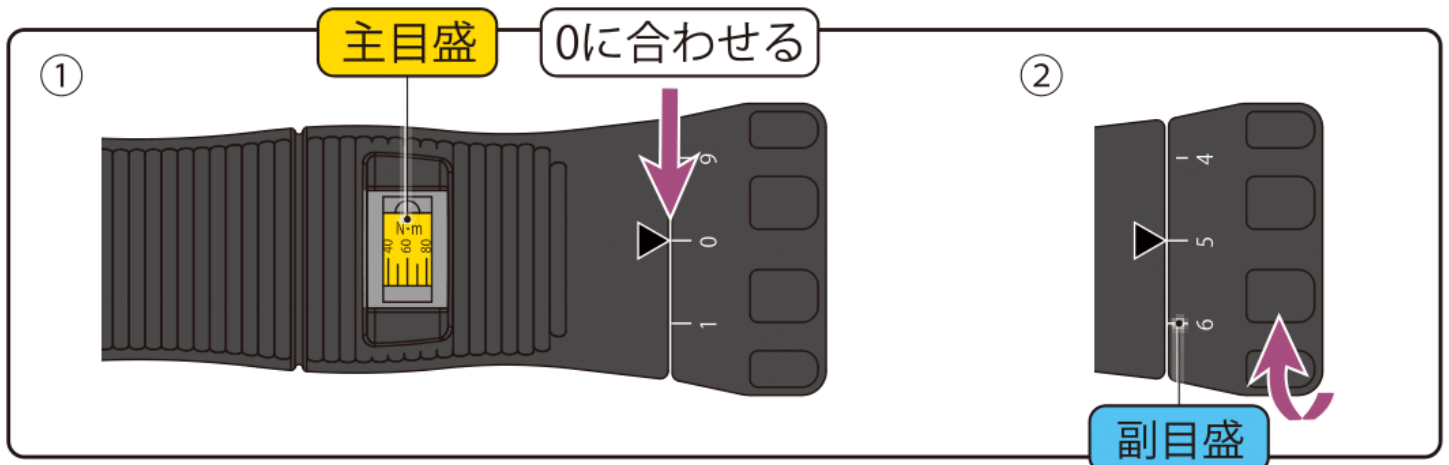
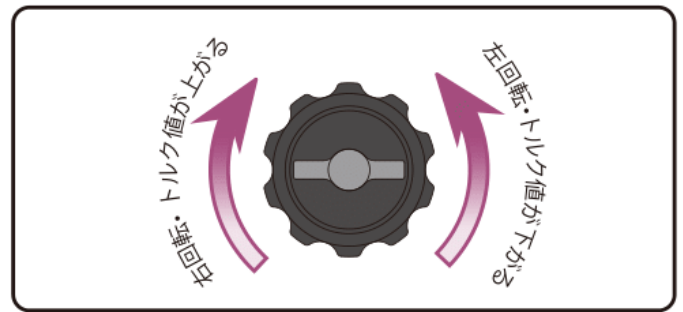
- ・**TOP**トルクヘッドはトルクハンドル側コネクタ部がプランジャーピンのものには差し込まないでください。抜けなくなります。
- ・トルクヘッドは **TOP** グリップ付プリセット形トルクハンドル、プリセット形トルクハンドル、及びヘッド交換式デジタルトルクハンドル以外の製品に差し込んで使用しないでください。
- ・ネジの緩め、解体作業には使用しないでください。トルク精度が狂い、故障の原因となります。



トルク値の設定方法

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. 副目盛を廻してトルク値を合わせる。
（主目盛+副目盛=トルク値）
3. ロックスクリューを締める（右回転）



※サイズにより、主目盛および副目盛の1目盛の数値は違います。

例1：T-25NTGを用いて、9.4N・mにセットする場合

- ①副目盛を廻して目盛基点に主目盛の9を合わせます。この時、副目盛の0を基点に合わせます。
（※主目盛の1目盛は2N・mです。）
- ②次に、副目盛を廻して0.4に合わせます。

$$9 + 0.4 = 9.4\text{N} \cdot \text{m} \text{ のセット完了 } \text{ ロックスクリューを締めてください。}$$

例2：T-100NTGを用いて、65N・mにセットする場合

- ①副目盛を廻して目盛基点に主目盛の60を合わせます。この時、副目盛の0を基点に合わせます。
（※主目盛の1目盛は10N・mです。）
- ②次に、副目盛を廻して5に合わせます。

$$60 + 5 = 65\text{N} \cdot \text{m} \text{ のセット完了 } \text{ ロックスクリューを締めてください。}$$

グリップ付プリセット形 トルクハンドル 製品番号	トルク調整範囲 (N・m)	主目盛の 1目盛	副目盛の 1目盛	モンキ形/ラチェット形 グリップ付トルクレンチセット	モンキ形/ラチェットN形 グリップ付トルクレンチセット	ヘッド反転式モンキ形 グリップ付トルクレンチ	ラチェット形 グリップ付トルクレンチ	ラチェットN形 グリップ付トルクレンチ
T- 6NTG	2～ 6	1	0.1	TS- 6NTG	—	HY- 6NTG	RH- 6NTG	—
T- 25NTG	5～ 25	2	0.2	TS- 25NTG	—	HY- 25NTG	RH- 25NTG	—
T- 50NTG	10～ 50	5	0.5	TS- 50NTG	TS- 50NTG-N	HY- 50NTG	RH- 50NTG	RH- 50NTG-N
T-100NTG	20～100	10	1	TS-100NTG	TS-100NTG-N	HY-100NTG	RH-100NTG	RH-100NTG-N
T-200NTG	40～200	20	2	TS-200NTG	TS-200NTG-N	HY-200NTG	RH-200NTG	RH-200NTG-N

注意 目盛を必要以上に廻すことは、故障の原因になります。

ご使用方法

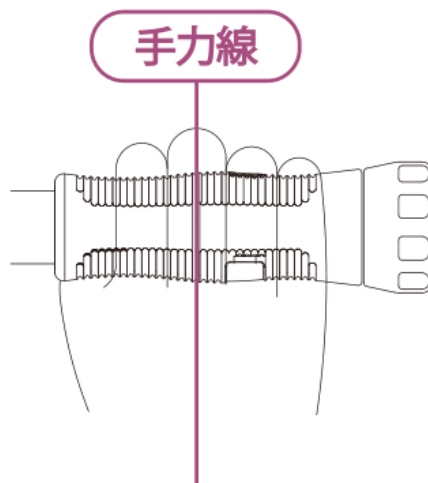
トルクハンドル単体ではトルクレンチとしての機能を有しません。必ず、ヘッドを装着して使用してください。

グリップ付プリセット形トルクハンドル

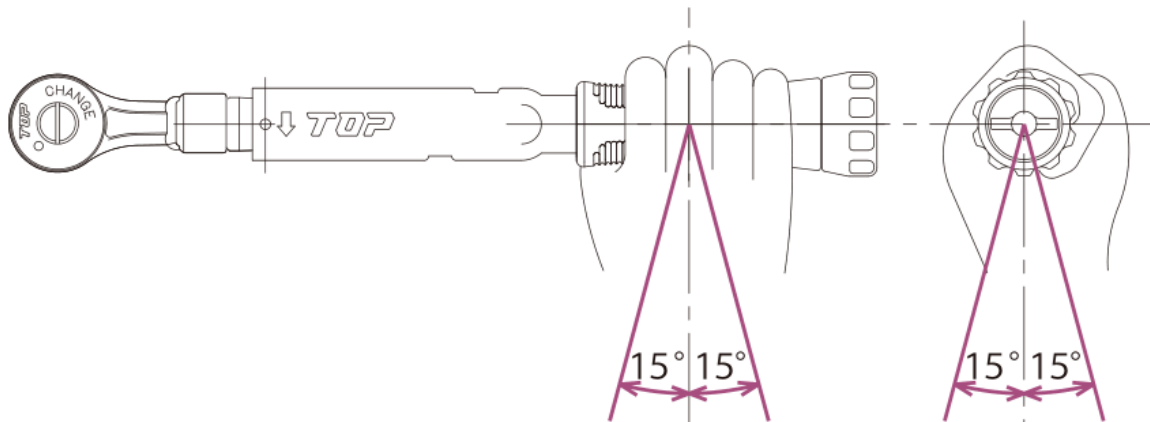
- ①トルクハンドルにトルクヘッド（別売）を差し込んでください。
- ②トルク値の設定を行ってください。☞トルク値の設定方法 5ページ
- ③締め付けようとするボルト・ナットにトルクヘッド(別売)を合わせ、本体の矢印方向にゆっくりと力を掛けます。
- ④「カチッ」という音または手に軽い「ショック」がしたら締め付け完了です。

⚠ 力の掛け方

- ・手力中心線上に右中指がくるように握ってください。



- ・力の方向はトルクハンドルに直角にかけてください。許容角度は上下左右15° 以内にしてください。



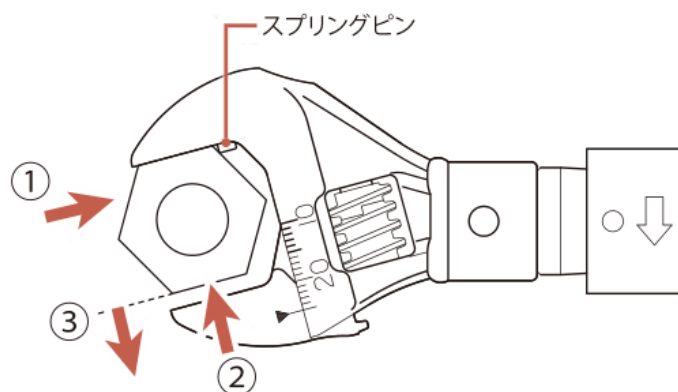
- ・力を掛ける時はゆっくりと、弾みをつけないでください。
- ・「カチッ」という音または手に軽い「ショック」がしたら、すぐに締め付けを止めてください。そのまま締め付けるとオーバートルク(過荷重)になります。
- ・作業前にテスト打ちをしてください。初めの数回は、本体内部のトグル機構がなじんでいないのでトルク値が安定しません。

ご使用方法

ヘッド反転式モンキ形グリップ付トルクレンチ

1.口開き寸法の出し方

- ⚠️①ナットにスプリングピンが当たるまでくわえ部を差し込みます。
ピンを本体くわえ部とナットではさまないように注意して行ってください。
ピンの破損につながり、修理が必要になる場合があります。
- ②ガタ無しウォームを廻して下アゴをナットにぴったり付けます。
- ③ガタ無しウォームを僅かに逆回転して抜き差し分の隙間を作ります。
(逆回転の量は目盛を見ながらウォームを廻すと下アゴの微少な移動が容易にわかります)



2.トルク値の設定

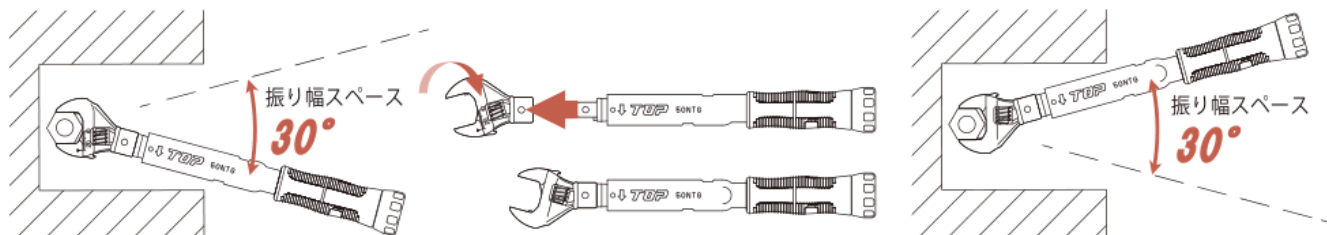
- ・トルク値の設定を行ってください。☞トルク値の設定方法 5ページ

3.力の掛け方

- ・ゆっくり力を掛けます。「カチッ」という音または手に軽い「ショック」がしたら締め付け完了です。
☞力の掛け方 6ページ

ヘッドとハンドルが分離でき、反転しての取付が可能で、振り幅が30°と小さい為限られたスペースでもスパナのような取り廻しができます。

また、当社独自のガタ無しウォーム搭載で、ガタを無くし、ボルト・ナットの角を痛めません。



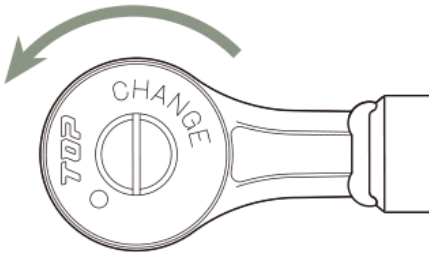
ご使用方法

ラチェット形グリップ付トルクレンチ

1.ソケットの取付・締め付け方向の確認・ヘッドの取付

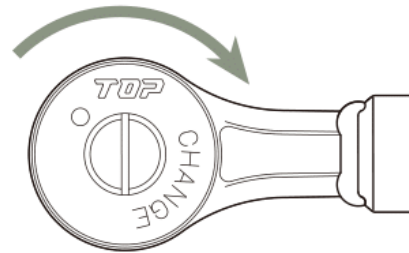
- ①ソケットを角ドライブの根元まで確実に差し込んでください。
- ②切替フタの締め付け方向の確認を行なってください。

右ネジの場合



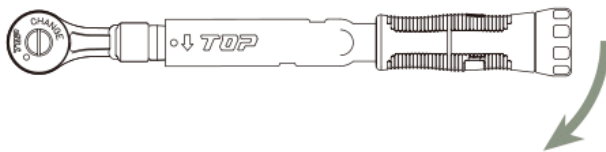
ラチェット形トルクヘッドの切替フタを左回転(反時計回り)方向に切替フタが止まるまで廻します。

左ネジの場合



ラチェット形トルクヘッドの切替フタを右回転(時計回り)方向に切替フタが止まるまで廻します。

右ネジの場合



左ネジの場合



トルクハンドルを反転させてラチェット形トルクヘッドを差し込む
※トルクハンドルの向きに注意してください

- ③トルクハンドルの矢印方向と締め付け方向が一致するように、ラチェット形トルクヘッドをトルクハンドルに差し込んでください。

2.トルク値の設定

- ・トルク値の設定を行なってください。☞トルク値の設定方法 5ページ

3.力の掛け方

- ①締め付けようとするボルト・ナットにソケットを差し込み、トルクハンドルの矢印方向にゆっくり力を掛けます。
☞力の掛け方 6ページ
- ②「カチッ」という音または手に軽い「ショック」がしたら締め付け完了です。

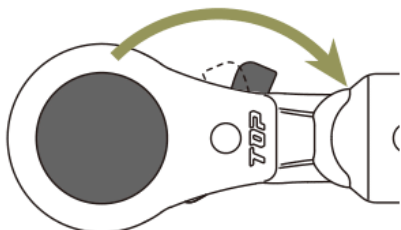
ご使用方法

ラチェットN形グリップ付トルクレンチ

1.ソケットの取付・締め付け方向の確認・ヘッドの取付

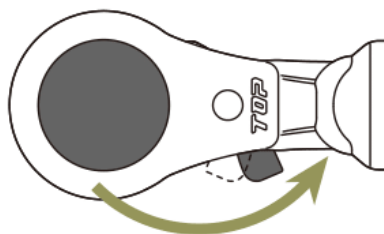
- ①ソケットを角ドライブの根元まで確実に差し込んでください。
- ②切替爪の締め付け方向の確認を行なってください。

右ネジの場合



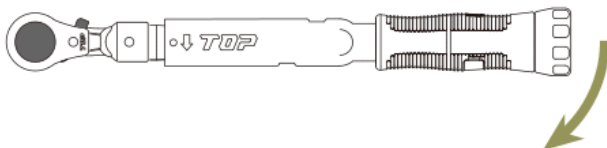
切替爪を右回転(時計回り)方向に倒します。

左ネジの場合



切替爪を左回転(反時計回り)方向に倒します。

右ネジの場合



左ネジの場合



トルクハンドルを反転させてラチェットN形トルクヘッドを差し込む
※トルクハンドルの向きに注意してください

- ③トルクハンドルの矢印方向と締め付け方向が一致するように、ラチェット形トルクヘッドをトルクハンドルに差し込んでください。

2.トルク値の設定

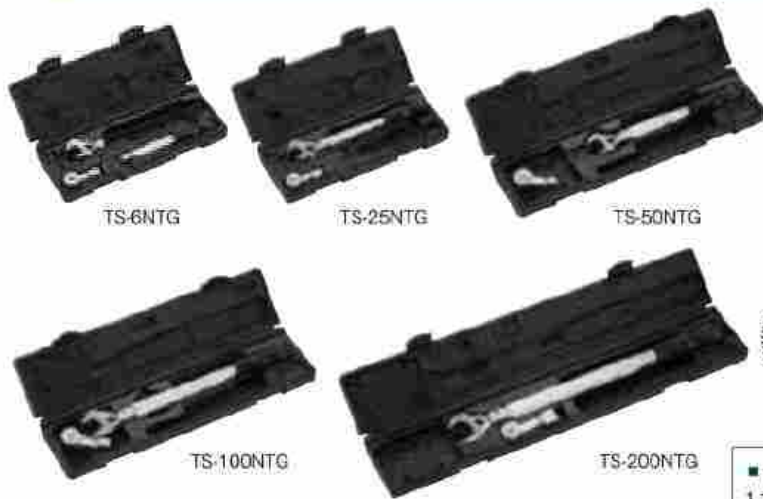
- ・トルク値の設定を行なってください。☞トルク値の設定方法 5ページ

3.力の掛け方

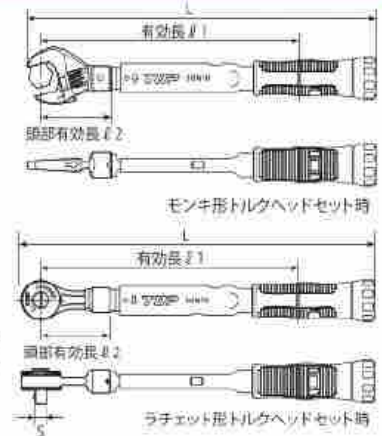
- ①締め付けようとするボルト・ナットにソケットを差し込み、トルクハンドルの矢印方向にゆっくり力を掛けます。
☞力の掛け方 6ページ
- ②「カチッ」という音または手に軽い「ショック」がしたら締め付け完了です。

製品仕様

TS モンキ形/ラチェット形グリップ付トルクレンチセット



ギア数
72
(5°送り)
ラチェット形



■セット内容(専用ケース付)
1.本品(トルクハンドル、及びトルクヘッド2品種) 2.校正証明書 3.取扱説明書

製品番号	トルク調整範囲 (N・m)	最小目盛り (N・m)	トルク精度 (%)		セット内容			モンキ形 調整範囲 (mm)	ラチェット形 調整範囲 (mm)	L (mm)		φ1 (mm)	φ2 (mm)	φ (g)	ケース寸法 (mm) 高さ×幅×奥行き	JANコード	
			モンキ形	ラチェット形	モンキ形	ラチェット形	モンキ形			ラチェット形							
TS- 6NTG	2~ 6	0.1	±4	±3	T- 6NTG	HY20-10TH	RH3-10TH	0~20	9.5 (3/8")	225	225	165	50	382	61.5×310×120	1	375704
TS- 25NTG	5~ 25	0.2	//	//	T- 25NTG	//	//	//	//	260	260	195	//	407	//	//	375711
TS- 50NTG	10~ 50	0.5	//	//	T- 50NTG	HY25-12TH	RH3-12TH	10~26	//	287	293	217	57	615	61.5×470×120	//	375728
TS-100NTG	20~100	1.0	//	//	T-100NTG	HY30-15TH	RH4-15TH	10~30	12.7 (1/2")	389	392	320	65	965	//	//	375735
TS-200NTG	40~200	2.0	//	//	T-200NTG	HY38-18TH	RH4-18TH	17~38	//	519	521	447	80	1,700	61.5×678×120	//	375742

TS モンキ形/ラチェットN形グリップ付トルクレンチセット

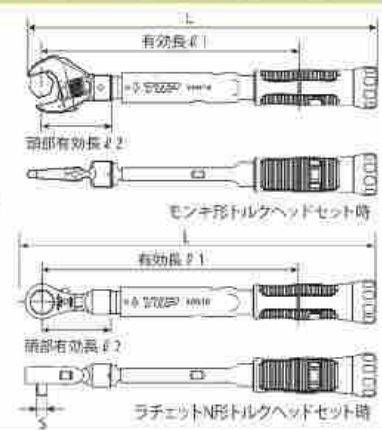


ギア数
30
(12°送り)

ギア数
24
(15°送り)

強力型 一方方向トルク

(ラチェットN形 TS-50NTG-N TS-100NTG-N) (ラチェットN形 TS-200NTG-N)



■セット内容(専用ケース付) 1.本品(トルクハンドル、及びトルクヘッド2品種) 2.校正証明書 3.取扱説明書

製品番号	トルク調整範囲 (N・m)	最小目盛り (N・m)	トルク精度 (%)		セット内容			モンキ形 調整範囲 (mm)	ラチェットN形 調整範囲 (mm)	L (mm)		φ1 (mm)	φ2 (mm)	φ (g)	ケース寸法 (mm) 高さ×幅×奥行き	JANコード	
			モンキ形	ラチェットN形	モンキ形	ラチェットN形	モンキ形			ラチェットN形							
TS- 50NTG-N	10~ 50	0.5	±4	±3	T- 50NTG	HY25-12TH	RH3N-12TH	10~26	9.5 (3/8")	287	293	217	57	660	61.5×470×120	1	375803
TS-100NTG-N	20~100	1.0	//	//	T-100NTG	HY30-15TH	RH4N-15TH	10~30	12.7 (1/2")	389	392	320	65	970	//	//	375810
TS-200NTG-N	40~200	2.0	//	//	T-200NTG	HY38-18TH	RH4N-18TH	17~38	//	519	521	447	80	1,785	61.5×678×120	//	375827

JANコードはメーカーコード(4675180)を省き、下6ケタのみを記載しております。

製品仕様

HY ヘッド反転式モンキ形グリップ付トルクレンチ



HY-6NTG



HY-25NTG



HY-50NTG



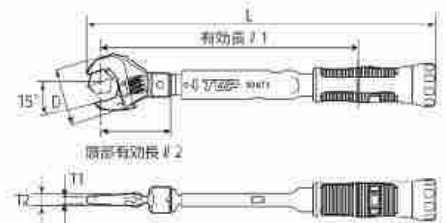
HY-100NTG



HY-200NTG



持ち運びに便利なケース付



一方向トルク

■セット内容(専用ケース付)

1.本品(トルクハンドル、及びトルクヘッド) 2.校正証明書 3.取扱説明書

製品番号	トルク調整範囲 (N・m)	最小目盛 (N・m)	トルク精度 (%)	セット内容		口開き寸法 (mm)	L (mm)	J1 (mm)	J2 (mm)	D (mm)	T1 (mm)	T2 (mm)	30°有効径 (mm)	φ (mm)	ケース寸法(mm) 高さ×幅×奥行き	JANコード	
				トルクハンドル	モンキ形												
HY- 6NTG	2~ 6	0.1	±4	T- 6NTG	HY20-10TH	0~20	225	165	50	46	6	10	φ10	262	61.5×310×120	1	375889
HY- 25NTG	5~ 25	0.2	〃	T- 25NTG	〃	〃	260	195	〃	〃	〃	〃	〃	287	〃	〃	375896
HY- 50NTG	10~ 50	0.5	〃	T- 50NTG	HY26-12TH	10~26	287	217	57	48	5.5	〃	φ12	470	61.5×470×120	〃	375902
HY-100NTG	20~100	1.0	〃	T-100NTG	HY30-15TH	10~30	389	320	65	58	6.5	12	φ15	750	〃	〃	375919
HY-200NTG	40~200	2.0	〃	T-200NTG	HY38-18TH	17~38	519	447	80	66	〃	12.5	φ18	1445	61.5×678×120	〃	375926

RH ラチェット形グリップ付トルクレンチ



RH-6NTG



RH-25NTG



RH-50NTG



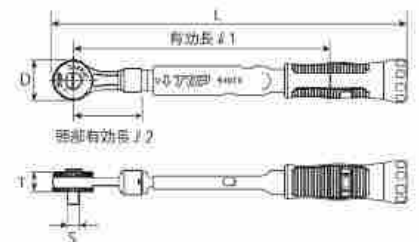
RH-100NTG



RH-200NTG



持ち運びに便利なケース付



ギア数
72
(5段階)



一方向トルク

■セット内容(専用ケース付)

1.本品(トルクハンドル、及びトルクヘッド) 2.校正証明書 3.取扱説明書

製品番号	トルク調整範囲 (N・m)	最小目盛 (N・m)	トルク精度 (%)	セット内容		背角φS(mm)	L (mm)	J1 (mm)	J2 (mm)	D (mm)	T (mm)	30°有効径 (mm)	φ (mm)	重量 (g)	ケース寸法(mm) 高さ×幅×奥行き	JANコード
				トルクハンドル	ラチェット形											
RH- 6NTG	2~ 6	0.1	±3	T- 6NTG	RH3-10TH	9.5 (3/8")	225	165	50	28	18	φ10	300	61.5×310×120	1	375988
RH- 25NTG	5~ 25	0.2	〃	T- 25NTG	〃	〃	260	195	〃	〃	〃	〃	325	〃	〃	375995
RH- 50NTG	10~ 50	0.5	〃	T- 50NTG	RH3-12TH	〃	293	217	57	32	16	φ12	525	61.5×470×120	〃	376008
RH-100NTG	20~100	1.0	〃	T-100NTG	RH4-15TH	12.7 (1/2")	392	320	65	34	20	φ15	825	〃	〃	376015
RH-200NTG	40~200	2.0	〃	T-200NTG	RH4-18TH	〃	521	447	80	〃	〃	φ18	1,500	61.5×678×120	〃	376022

JANコードはメーカーコード(4675180)を省き、下6ケタのみを記載しております。

製品仕様

RH ラチェットN形グリップ付トルクレンチ



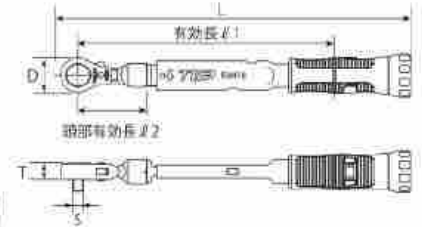
RH-50NTG-N



RH-100NTG-N



RH-200NTG-N



ギア数
30
(12°刻)

ギア数
24
(15°刻)

強力型

一方
向
トルク



持ち運びに便利なケース付

(RH-50NTG-N)
(RH-100NTG-N)

■セット内容(専用ケース付)

1 本品(トルクハンドル、及びトルクヘッド) 2 校正証明書 3 取扱説明書

製品番号	トルク調整範囲 (N・m)	最小目盛 (N・m)	トルク精度 (%)	セット内容		ラチェットN形 噛み角(°)	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	D (mm)	T (mm)	ボルト径 (mm)	G (g)	ケース寸法(mm) 高さ×幅×奥行き	JANコード	
				トルクハンドル	ラチェットN形											
RH- 50NTG-N	10~ 50	0.5	±3	T- 50NTG	RH3N-12TH	9.5 (3/8")	294	217	57	35	16	φ12	570	61.5×470×120	1	376084
RH-100NTG-N	20~100	1.0	//	T-100NTG	RH4N-15TH	12.7 (1/2")	392	320	65	//	//	φ15	830	//	//	376091
RH-200NTG-N	40~200	2.0	//	T-200NTG	RH4N-18TH	//	523	447	80	41	18	φ18	1,585	61.5×678×120	//	376107

T グリップ付プリセット形トルクハンドル



T-6NTG



T-25NTG



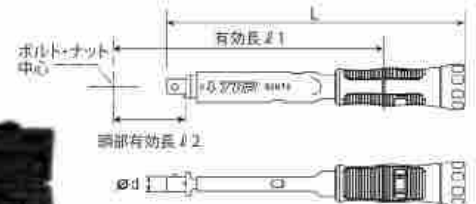
T-50NTG



T-100NTG



T-200NTG



持ち運びに便利なケース付

一方
向
トルク

■セット内容(専用ケース付)

1 本品(トルクハンドル) 2 校正証明書 3 取扱説明書

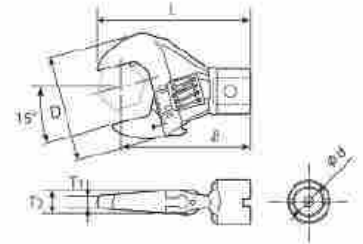
製品番号	トルク調整範囲 (N・m)	最小目盛 (N・m)	トルク精度 (%)	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	ボルト径 (mm)	G (g)	ケース寸法(mm) 高さ×幅×奥行き	JANコード	
											T- 6NTG
T- 25NTG	5~ 25	0.2	//	209	195	//	//	210	//	//	376176
T- 50NTG	10~ 50	0.5	//	235	217	57	φ12	370	61.5×470×120	//	376183
T-100NTG	20~100	1.0	//	327	320	65	φ15	600	//	//	376190
T-200NTG	40~200	2.0	//	445	447	80	φ18	1,300	61.5×678×120	//	376206

製品番号	通用トルクヘッド		
	モンキー形	ラチェット形	ラチェットN形
T- 6NTG	HY20-10TH	RH3-10TH	-
T- 25NTG	//	//	-
T- 50NTG	HY26-12TH	RH3-12TH	RH3N-12TH
T-100NTG	HY30-15TH	RH4-15TH	RH4N-15TH
T-200NTG	HY38-18TH	RH4-18TH	RH4N-18TH

JANコードはメーカーコード(4675180)を省き、下6ケタのみを記載しております。

トルクヘッド製品ラインナップ

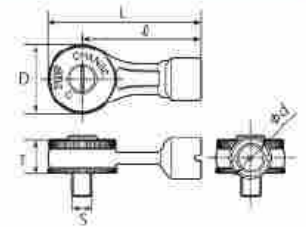
HY モンキ形トルクヘッド(目盛付)



製品番号	口径寸法 S(mm)	L (mm)	φ (mm)	D (mm)	T1 (mm)	T2 (mm)	φd (mm)	φD (mm)	ギア数	JANコード	適用トルクハンドル	
											グループ別リモートトルクハンドル	ヘッド交換式デジタルトルクハンドル
HY20-10TH	0~20	63	50	46	6	10	10	82	1	372222	T-6NTG、T-25NTG	DT030-10BN
HY26-12TH	10~26	69	57	48	5.5	12	12	90	1	372307	T-50NTG	DT060-12BN
HY30-15TH	10~30	79	65	58	6.5	12	15	140	1	372314	T-100NTG	DT085-15BN、DT135-15BN
HY38-18TH	17~38	95	80	66	11	12.5	18	200	1	372321	T-200NTG	DT200-18BN
HY49-22TH	17~49	121	100	89	9	16.5	22	435	1	372406	-	DT340-22BN

RH ラチェット形トルクヘッド

ギア数
72
(5°送り)



製品番号	口径角 S(mm)	L (mm)	φ (mm)	D (mm)	T (mm)	φd (mm)	φD (mm)	ギア数	JANコード	適用トルクハンドル	
										グループ別リモートトルクハンドル	ヘッド交換式デジタルトルクハンドル
RH3-10TH	9.5 (3/8")	64.5	50	28	18	10	120	1	372123	T-6NTG、T-25NTG	DT030-10BN
RH3-12TH	12.7 (1/2")	74	57	32	16	12	145	1	372147	T-50NTG	DT060-12BN
RH4-15TH	12.7 (1/2")	83	65	34	20	15	215	1	372154	T-100NTG	DT085-15BN、DT135-15BN
RH4-18TH	12.7 (1/2")	98	80	34	20	18	255	1	372161	T-200NTG	DT200-18BN
RH4-22TH	12.7 (1/2")	118	100	34	20	22	300	1	372208	-	DT340-22BN

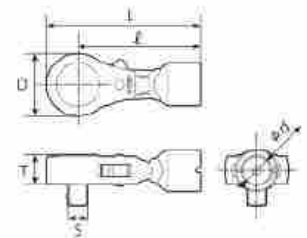
RH ラチェットN形トルクヘッド

ギア数
30
(12°送り)

ギア数
24
(15°送り)

強力型

(RH3N-12TH) (RH4N-18TH)

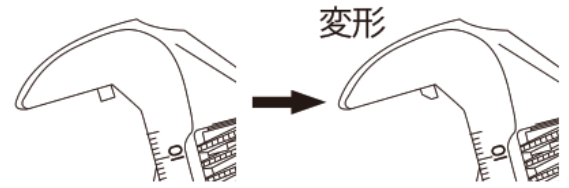


製品番号	口径角 S(mm)	L (mm)	φ (mm)	D (mm)	T (mm)	φd (mm)	φD (mm)	ギア数	JANコード	適用トルクハンドル	
										グループ別リモートトルクハンドル	ヘッド交換式デジタルトルクハンドル
RH3N-12TH	9.5 (3/8")	75	57	35	16	12	190	1	372864	T-50NTG	DT060-12BN
RH4N-15TH	12.7 (1/2")	83	65	41	18	15	220	1	372895	T-100NTG	DT085-15BN、DT135-15BN
RH4N-18TH	12.7 (1/2")	100	80	41	18	18	340	1	372901	T-200NTG	DT200-18BN

点検・修理・校正

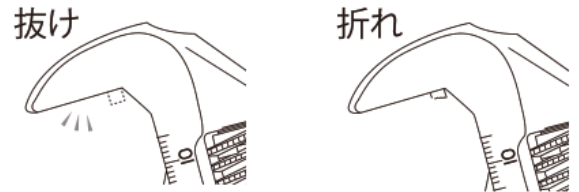
・モンキ形トルクヘッドの点検

- ・スプリングピンは使用しているうちに図のように変形しますが、トルク精度±4%は維持します。
- ・スプリングピンが抜けたり折れたりした場合は修理が必要です。ご購入の販売店または弊社営業所までご相談ください。



・ガタ無しウォームの点検

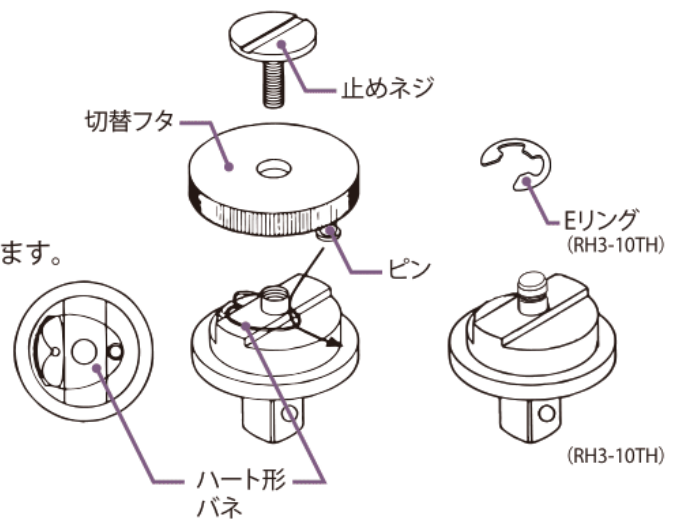
長期に渡ってご使用頂きますと、ウォームがアゴのラックを挟む力が弱くなって、ラックとウォームに遊び(ガタ)が出る場合があります。浸透性潤滑油をスプレーしてウォームを廻してもバネの反発力が回復しない時は修理が必要です。ご購入の販売店または弊社営業所までご相談ください。



・ラチェット形トルクヘッドの点検

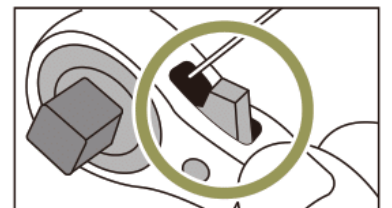
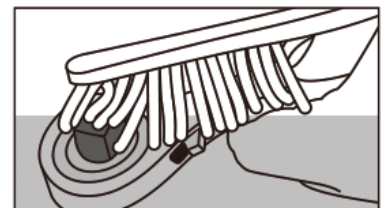
- ・止めネジは使用しているうちに緩むことがあります。緩んできたらマイナスドライバー等で緩めてください。
- ・ラチェットの動きが悪くなってきましたら、分解、清掃、注油し下記の手順で組み立ててください。

- ①カマボコ形の爪にハート形バネを差し込み、図のようにセットします。
 - ②切替フタのピンをハート形バネの内側に引っ掛け、矢印の方向にハート形バネを広げながら中心の穴を合わせてはめてください。
- ・RH3-10THのみ、Eリング止めになっております。Eリングは1度外すと使用できなくなり、修理が必要です。ご購入の販売店または弊社営業所までご相談ください(有償)。



・ラチェットN形トルクヘッドの点検

- ・ラチェットN形トルクヘッドは、水洗い・開口部からの注油が可能です。 ※分解はできません。 ※水洗いする場合は必ず、本体(ハンドル)を抜いてから行ってください。
- ・特に泥水等の中で使用し、泥が付着した場合は水道水等で洗い流し水分をよく拭き取り、乾燥させ、注油してください。



・本体(トルクハンドル)の点検

- ・「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。点検・修理を受けてください。
- ・トルクレンチはトルク精度を維持するために年1回、または5,000回の使用時毎に定期的な校正をお勧めします(有償)。校正につきましては、ご購入の販売店または弊社営業所までご相談ください。
- ・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、その都度点検を行なってください。検査機(トルクアナライザー、トルクテスター)をお持ちでないお客様は、お手数ですが、ご購入の販売店または弊社営業所まで点検・修理依頼をお願い致します(有償)。
- ・ご購入後のアフターサービス、校正作業は弊社が承ります(有償)。
- ・修理後のトルク精度は±5%以内を合格とします。

モンキ形トルクレンチタイプ別適合一覧表

※トルク値は使用条件により異なりますので、参考値とします。

呼 び	M3	M3.5	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
二面幅<普通>(mm)	5.5	6	7	8	10	11	13	17 (16)	19 (18)	22 (21)	24	27	30	32	36	41	46
二面幅<小形>(mm)							12	14	17	19	22	24	27	30	32	36	41
二面幅<高力>(mm)									22		27		32	36	41	46	50

※ () 内数値はISO規格を示す。

呼 び		M3	M3.5	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30		
強度区分	一般用鋼製ボルト 一般産業用	トルク値 [N・m]	0.62	0.97	1.4	2.9	5.0	8.3	12.0	24.0	42.0	66.0	100.0	140.0	200.0	270.0	350.0	510.0	690.0	
		4.6	HY- 6NTG				○	○												
			HY- 25NTG					○	○	○										
			HY- 50NTG						○	○	○									
			HY-100NTG							○	○	○	○							
			HY-200NTG								○	○	○	○	○					
			トルク値 [N・m]	0.88	1.4	2.1	4.1	7.0	12.0	17.0	34.0	59.0	94.0	150.0	200.0	290.0	390.0	490.0	720.0	980.0
			6.8	HY- 6NTG		○	○													
			HY- 25NTG				○	○	○											
			HY- 50NTG					○	○	○										
		HY-100NTG						○	○	○										
		HY-200NTG								○	○	○	○	○						
		特殊・摩擦接合用ボルト 車両・建設・重機用	トルク値 [N・m]	1.2	1.8	2.7	5.5	9.2	16.0	22.0	45.0	78.0	120.0	190.0	270.0	390.0	530.0	670.0	980.0	1300.0
			8.8	HY- 6NTG		○	○													
			HY- 25NTG				○	○	○	○										
			HY- 50NTG					○	○	○										
			HY-100NTG						○	○	○									
			HY-200NTG							○	○	○	○							
			トルク値 [N・m]	1.8	2.8	4.2	8.4	14.0	24.0	35.0	69.0	120.0	190.0	300.0	410.0	580.0	790.0	1000.0	1500.0	2000.0
			10.9	HY- 6NTG		○	○													
	HY- 25NTG					○	○	○	○											
	HY- 50NTG						○	○	○											
	HY-100NTG						○	○	○											
	HY-200NTG							○	○	○	○									
	黄鋼・アルミ 軽荷重用	トルク値 [N・m]	0.31	0.49	0.72	1.5	2.5	4.2	6.0	12.0	21.0	33.0	52.0	71.0	100.0	140.0	170.0	250.0	350.0	
		—	HY- 6NTG				○	○	○											
		HY- 25NTG						○	○	○										
		HY- 50NTG							○	○	○									
		HY-100NTG								○	○	○								
		HY-200NTG									○	○	○	○	○	○	○	○	○	

kgf m ⇔ N・m の換算

$$1 \text{ kgf m} = 9.80665 \text{ N}\cdot\text{m}$$

$$1 \text{ kgf}\cdot\text{m} \rightarrow \text{N}\cdot\text{m} \text{ の場合 } \quad \text{kgf m} \times 9.80665 = \quad \text{N}\cdot\text{m}$$

$$2 \text{ N}\cdot\text{m} \rightarrow \text{kgf}\cdot\text{m} \text{ の場合 } \quad \text{N}\cdot\text{m} \div 9.80665 = \quad \text{kgf m}$$

この式ひとつ覚えるだけで換算表は不要です。計算前にkgf・cmは少数点を2ケタあげてkgf・mに直しておきます。

●デザイン・仕様等は、予告なく変更することがございますので、ご了承ください。

TOP トップ工業株式会社

•E-mail gyomu@toptools.co.jp •URL <https://www.toptools.co.jp>   

本 社	〒955-0055 新潟県三条市塚野目2190-5	TEL(0256)33-1681	TEL(0256)34-7617
札幌営業所	〒065-0026 北海道札幌市東区北26条東5-2-14	TEL(011)743-8291	TEL(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	TEL(022)390-5670
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	TEL(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	TEL(052)269-1065
大阪営業所	〒577-0012 大阪府東大阪市長田東2-3-3	TEL(06)6744-8841	TEL(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	TEL(092)502-8405