

# JTC4940 差込み：25.4 mm (300~1000 N・m) 右回転測定のみ

## ●トルクレンチの仕様 (このトルクレンチは、締め付け時のトルク値設定タイプです。)

※ 必ず設定トルク値を確認してから作業してください。

●誤差：±3% (測定範囲 20%~80%)



ヘッド形状 Aタイプ(差し替え型 左右測定可能)



ヘッド形状 Bタイプ(固定型 右側測定のみ)



読取りやすいメモリ

設定のロックが簡単!

品番	差込	トルク使用範囲	全長	ギア数	差込形状
JTC4932	6.3 mm	1~25 N・m	290 mm	45 T	B
JTC4933	9.5 mm	5~50 N・m	360 mm	45 T	A
JTC4934	9.5 mm	10~100 N・m	405 mm	45 T	A
JTC4935	12.7 mm	10~100 N・m	405 mm	45 T	A
JTC4936	12.7 mm	20~200 N・m	500 mm	45 T	A
JTC4937	12.7 mm	60~300 N・m	595 mm	45 T	A
JTC4938	19 mm	100~550 N・m	970 mm	45 T	B
JTC4939	19 mm	150~750 N・m	1150 mm	24 T	A
JTC4940	25.4 mm	300~1000 N・m	1250 mm	24 T	B

### ご注意

- 初めて使用する時や長く使用しなかった後に使用する時は、約5~10回は規定より高いトルク値で使用してください。部品内部に使用されている特殊潤滑油が十分潤滑するようになるようにして下さい。使用しない時には、必ず目盛を最低トルク値に設定してください。精度が変わり正確なトルク値が検出できなくなる場合があります。
- 設定トルク値に達した後は、力を加え続けしないで下さい。力を加え続けるとオーバートルクとなり故障の原因になります。
- トルク値を設定する前にロックリングがアンロックの状態になっているか必ず確認してからグリップを回転させてください。故障の原因になります。
- トルクレンチを落下させたり、強い衝撃を与えたりしないで下さい。破損や変形を生じ、精度に誤差が生じ、故障の原因となります。
- この商品は精密機器につき、通常のラチェットハンドルと同様の使い方はしないで下さい。故障の原因となります。