

この度はJTC工具を御買上頂きまして、誠に有難うございます。
本製品をより安全・適切にお使いいただくために この取扱い説明書をお読みください。
取扱い説明及び表示の注意事項や使用方法は十分に理解した上で正しくお使い下さい。
この取扱い説明書はお手元に大切に保管ください。

● はじめに

ご使用になる前に、必ずこの取扱説明書を読み、注意事項、使用方法を十分にご理解頂いた上で正しくご使用下さい。又、本製品は間違った使い方をされると、人的障害や物的障害が生じる他重大な事故に発展する恐れがあります。

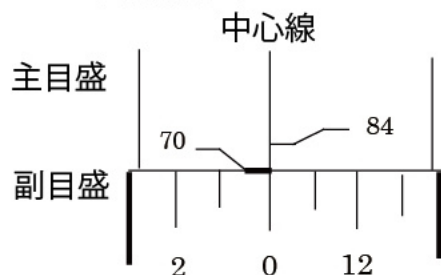


- ・本製品は正回転のみとなり逆回転の測定は出来ません。
- ・必ず測定範囲内でご使用下さい。測定範囲を超える使用は本体が破損致します。
- ・本製品に変換アダプター、エクステンションバーを接続して使用すると測定誤差が生じます。
- ・トルク値設定後は、必ずグリップをロックしてご使用下さい。
- ・測定するボルトナットのトルク値は修理書等をご確認の上、ご使用下さい。
- ・使用対象のボルトナットの規定トルクが、トルクレンチ測定範囲の 20 ~ 80%内でご使用下さい。
測定範囲の 20 ~ 80%内のトルク精度は $\pm 4\%$ となります。

例) 使用対象の規定トルク 100 N・m × JTC6902J (測定範囲: 19 ~ 110 N・m)

○ JTC6903J (測定範囲: 28 ~ 210 N・m)

● 使用方法



70 N・m の時は副目盛の 0 の位置と主目盛 70 の目盛りの線が重なるように合わせて下さい。72 N・m にする時は、副目盛を 2 に合わせて下さい。(他の値に設定する際も同様です。)

※トルク設定の際は、必ず中心線に副目盛を合わせて下さい。

① ロック解除



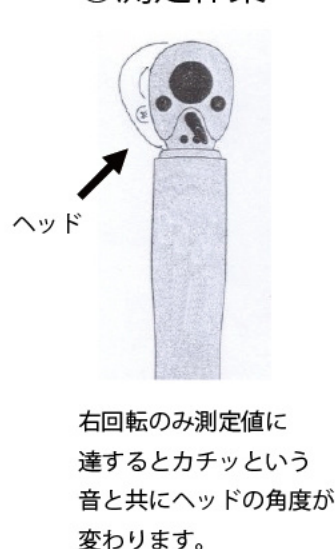
② トルク設定



③ トルク値の固定



④ 測定作業





注 意

1. 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。
2. 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。
3. トルク値を設定する前にグリップのロックが解除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。
4. 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。
5. 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。

● 単位換算表

N・m	kgf・m	kgf・cm	lbf・feet	lbf・inch
1.00000	0.10197	10.1970	0.73756	8.85070
9.80680	1.00000	100.000	7.23300	86.8055
0.09806	0.01000	1.00000	0.07233	0.86800
1.35580	0.13825	13.8250	1.00000	12.0000
0.11298	0.01152	1.15207	0.08333	1.00000

● 出荷時点検記録

初 回

表示	実測	誤差
N・m	N・m	%
N・m	N・m	%
N・m	N・m	%

二 回 目

表示	実測	誤差
N・m	N・m	%
N・m	N・m	%
N・m	N・m	%