

手動トルクマルチプライヤー

XVK

XVR



取扱説明書



今後ご使用になるためのために保管してください。

PLARAD[®]
Torque & Tension Systems



目次

目次.....	2
1. 製造元.....	3
2. 注記.....	3
2. 1. 正しい使用と不正使用.....	3
2. 2. 使用上の注意.....	3
2. 3. メンテナンスとお手入れ上の注意.....	3
3. 操作方法.....	4
4. メンテナンス.....	5
5. 廃棄処分のための説明.....	5

1. 製造元

Maschinenfabrik Wagner GmbH & Co. KG
53804 Much (ムッフ) , ドイツ
+49 (02245) 62-0

2. 注記

2.1. 正しい使用と不正使用

プララートのトルクマルチプライヤーは入力トルクをギア伝達比を上げることによって数倍にできます。

トルクマルチプライヤーは手動のクロスレンチおよびボックスレンチとしか使うことができません。トルクマルチプライヤーをパワーツールで駆動しないでください。トルクマルチプライヤーをモータ駆動のドライブシャフトと接続しないでください。こうした使用法によって予期できない危険が発生したり、トルクマルチプライヤーの破損につながります。

2.2. 使用上の注意

専門的に正しい取扱いとお手入れすることによって長い間お使い頂けます。従って次の注記をお守りください:

1. トルクマルチプライヤーを初めて使用する前にこの説明書を通読してください。
2. ネジ接続部には用途別所要トルクの約二倍のトルクを発生しうるトルクマルチプライヤーを選択してください。緩めトルクが締付けトルクよりはるかに高い場合があることを注意してください。
3. トルクマルチプライヤーを過負荷から保護してください。耐用期間は運用形態と印加されるトルクにより異なります。定格トルクや最大許容トルクの近傍で頻繁に使用すると耐用期間が縮みます。
4. ドライブヘッドに取り付けられているシアピンはギアシステムを過負荷から保護するものです。

但しこれは大きな過負荷にしか反応しません。頻繁に小さい過負荷が掛かってもギアシステムの損傷につながります。シアピンが折れていれば、プララートが許可した検査済みのシアピンのみを使って交換してください。市販品を決して使用しないこと!シアピンは正確に中心を合わせて取り付けてください!過負荷は通常、ネジが制御されずに緩むことによって発生します。従って緩めるときでもトルクレンチを使用して緩めトルクの確認を行ってください。

5. 誤操作しないように注意してください!回転方向切換に関する指図には特に注意して従ってください!
6. トルクレンチを設定値に到達する前に極めてゆっくりとまた決して突如ぐいと動かさずに回すことによって信頼できる正確なトルクが得られます。正確なトルクに到達させるには弊社のトルクマルチプライヤーに調整されたトルクレンチPH - 36 Zのご使用が推奨されます。

2.3. メンテナンスとお手入れ上の注意

1. 運転時間が増えるに伴いギアシステム内部の摩擦が通減するためトルク乗数に変化します。作業によっては開始時の正確なトルクが重要な場合、プララートのトルクマルチプライヤーを頻繁にご利用の際は年二回以上および修理ごとに弊社のテストベンチによる較正を依頼してください。

3. 操作方法

1. トルクマルチプライヤーの歯の部分にサポートを差し込み、- タイプに応じて - サークリップで固定してください。
2. ソケットをトルクマルチプライヤーのドライブに差し込んで場合によってはピンで固定します。
3. 回すナットまたはピンにソケットをトルクマルチプライヤーで合わせて乗せ、サポートをカウンターベアリングに対して回します（できる限りエッジ破損を回避してください）。
4. ラチェットかトルクレンチをトルクマルチプライヤーのスクエアドライブヘッドに差し込みます。ネジを緩めるか締めるにはトルクマルチプライヤーのヘッドを回します。
5. 電子式測定用エンコーダーをネジ操作のときは常に使用することでトルクを最も正確に制御できます。



注意!

緩めトルクが高すぎるとトルクマルチプライヤーが破損します。

・ネジを緩めるときも最大許容トルクを超えることはできません!

トルクマルチプライヤー型式XVRの場合は次のことに注意してください:



注意!

回転方向が不正に設定されているとトルクマルチプライヤーがブロックによって破損します。

・操作ラチェット/ラチェはトルクマルチプライヤーの逆転防止キーと同じ回転方向に切替えます。

右回りか左回りに切り替えるときは操作ラチェット/ラチェとトルクマルチプライヤーのシフトレバーをシフトしてください。

シフトレバーの位置:

R = 右回転方向

L = 左回転方向

M = ニュートラル

締付けるときトルクマルチプライヤーの逆転防止キーをネジとサポートの間で押さええます。トルクマルチプライヤーを無理に取り外さずに次のようにしてください:

1. 操作ツールを使って再度少し増し締めし、その状態で保持します。
2. シフトレバーをシフトします。
3. トルクマルチプライヤーが緩むまで操作ツールをゆっくりと回し戻します。

所望の締付けトルクを守るには同封の表に従ってください!

4. メンテナンス

潤滑:

約10運転時間後に所定箇所を潤滑します。MOLYKOTEや同等品が推奨されます。

較正:

設定されたトルクが約± 5%の交差範囲に留まることができるために、トルクマルチプライヤーを使用しているトルクレンチとともに必ず較正してください。この較正は使用頻度に応じて繰返し行う必要があります。6カ月以内に較正することが推奨されます。較正のためにはプララート製特殊トルクレンチが推奨されます。

5. 廃棄処分のための説明

使用地に適用される規則に従って製品を廃棄処分してください。



... eine erfolgreiche
Verbindung!

Maschinenfabrik Wagner GmbH & Co. KG
Birrenbachshöhe · 53804 Much · Germany

Tel (ドイツ国内): (02245) 62-0

Fax (ドイツ国内): (02245) 62-66

国際電話: +49 (0) 2245 62-10

国際Fax: +49 (0) 2245 62-22

info@plarad.com · www.plarad.com

抜粋も含め増刷やコピーは事前の許可書がある場合のみ行うことができます。予告無く変更される場合があります。印刷ミスや不正情報から弊社は免責されます。
バージョン: 2013年7月

D01-000-1-27100

23_BA_XVK_XVR_JPN_1.0_69445.docx