

締まっているねじのトルク測定

すべり出しトルク検知器 DI-12 シリーズ



- ユーザー様の製品抜き取り検査による、
「実際に締めたねじのトルク値」の確認（増し締め検査・緩め検査）
- 「トルクテスタの値」と「実際に締めたねじのトルク値」の関係を求めることにより動力ドライバーの出力トルクを設定し管理する
- 個別の条件下での、ねじの限界点・降伏点などの検査

測定方法

増し締め試験を行ない、締まっている点からすべり出す点(1~3%)をキャッチ。トルク値を判断します。モーター駆動で滑らかな締め込み作業を行ないます。判定するとモーターはストップしますので、増し締め試験にありがちなオーパトルクや緩めトルク検査の締め直しの必要がありません。

仕様

型 式	DI-12-SL15	DI-12-SL4	DI-12-SL02	
測 定 範 囲	0.30~15.00 N・m	0.030~4.000 N・m	1.5~200.0 mN・m	
精 度	±0.5% (200digit 以下±1digit)	±1% (500digit 以下±5digit)	±0.5% (200digit 以下±1digit)	
表 示	LCD4 桁デジタル表示			
測 定 方 向	CW-CCW (右・左方向) 表示は絶対値のみの表示となります。 データ出力には、+(CW方向)、-(CCW 方向)が負荷されます			
測 定 モ ー ド	P-P (ヒールク)	荷重の最高値を保持します 破壊トルク(CW 方向)、緩めトルク(CCW 方向)の測定を行いません。		
	T-R (トラック)	荷重変化によって表示が変化します。		
	P-D 判定モード	すべりトルクの判定、降伏点の判定を行いません。(CW 方向)		
検 知 判 定	すべりトルク値・降伏点を検知すると、緑ランプ点灯で知らせます。(PD モード時) 値を検知すると、モーターは止まります。			
測 定 開 始 値 設 定	測定を開始(判定演算の開始)する値を設定します。			
リ アル タイ ム 出 力	PP・PD モードで測定中、一定時間毎に計測値を出力します。 トルク波形を作成することにより、すべりトルク・降伏点トルク・破壊トルクなどの軌跡が判定できます。			
デ ー タ 出 力	アスキーフォーマット(ボーレート 9600)			
電 源	AC100V~240V			
オ ー ト パ ワ ー オ フ	10 分間放置後 電源 OFF			
ビ ッ ト 嵌 合 口	□6.35	HEX 6.35	φ4 半付	
外 形 寸 法	検 出 部	φ55×270	60×155×80	φ20×145
	表 示 部	166(W)×142(D)×48(H)		
重 量	検 出 部	約 1.4kg	約 290g	約 80g
	表 示 部	約 1kg		
付 属 品 (各 1 個)			ビット ⊕ #1 #2	ビット ⊕ #0
	検査成績書、校正証明書、トレーサビリティ体系図			

各製品の最新情報 および 詳細はホームページにてご確認ください。

お問い合わせ	 杉崎計器株式会社 〒301-0841 茨城県龍ケ崎市白羽 4-2-12 TEL 0297-63-2200 FAX 0297-63-2201 URL http://www.cedar.co.jp E-mail sales@cedar.co.jp
--------	--

* このカタログの内容は改良のため、予告なく仕様・デザインを変更する場合がございますのでご了承下さい。