

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



DI-12-SL4



DI-12-SL02



DI-12-SL15

- 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）
- 「トルクテストの値」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バー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	±1% (499digit 以下±5digit)		±2% (499digit 以下±10digit)
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)	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
	表 示 部	166(W)×142(D)×48(H)	
重 量	検 出 部	約 1.4kg	約 290g
	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	 <b>杉崎計器株式会社</b> 〒301-0841 茨城県龍ケ崎市白羽 4-2-12 TEL 0297-63-2200 FAX 0297-63-2201 URL <a href="http://www.cedar.co.jp">http://www.cedar.co.jp</a> E-mail <a href="mailto:sales@cedar.co.jp">sales@cedar.co.jp</a>
	  <small>JMS CM014 JMAQA-409</small>

\* 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。