

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-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）
- 「トルクテスタの値」と「実際に締めたねじのトルク値」の関係を求ることにより動力ドライバ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-SL4-L*-仕向け		DI-12-SL02-L*-仕向け		
測 定 範 囲	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 行デジタル表示				
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)の測定を行ないます。			
	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、降伏点の判定を行ないます。(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 一 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 ー ウ ー オ フ	10分間放置後 電源OFF				
ビ ッ ト 嵌 合 口	HEX 6.35	φ4 半付			
外 形 尺 法	検出部	60×155×80			
	表示部	166(W)×142(D)×48(H)			
重 量	検出部	約290g	約80g		
	表示部	約1kg			
コ ー ド 長 (- L *)	標準1m(-L1) その他 2m(-L2)、4m(-L4)があります				
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				

仕向けについて	指 定 コ ド	Jx	Ox		
	内 容	(日本向け)	(海外向け)		
		SI 単位 (N·m)	SI 単位 (N·m)	重量単位 (kgf·cm)	ヤードポンド単位 (lbf·in)
		※ x は、ACアダプタのプラグを指定します。以下の数字を記入します。			
		プラグ指定	1	3	
		プラグ形状	Aタイプ	Cタイプ	

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 茨城県龍ヶ崎市白羽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。