

ATLK

アジャストトルクリミット ノブ

標準 **在庫品**

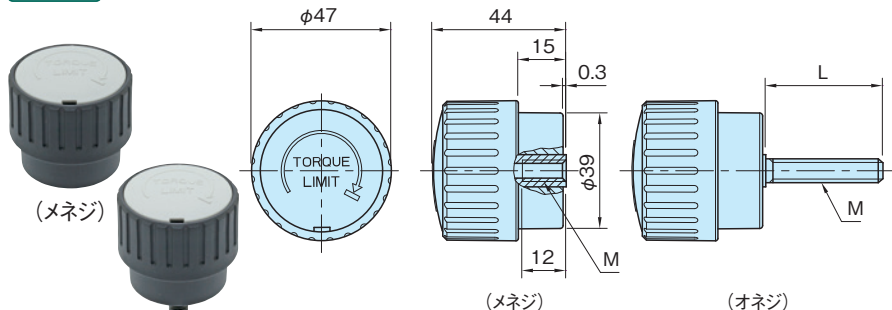
RHS

材質の特性
P.2231

イマオ
WEB 製品ムービー公開

Original ELESA Model MZD

eleSA



★One Point
締付け完了がクリック感で分かります
また、締付けトルクが設定できます

ノブ	キャップ	オネジ・メネジ
ポリアミド(ガラス繊維強化) つや消しブラック	ポリアミド グレー	SUM24L 四三酸化鉄皮膜

■メネジ

品番	M	質量 (g)	価格
ATLK50-M6	M6×1	75	4,000
ATLK50-M8	M8×1.25	74	4,000

■オネジ

品番	M	L	質量 (g)	価格
ATLK50-M6×30	M6×1	30	82	4,000
ATLK50-M8×40	M8×1.25	40	86	4,000

特長

- ・0.2N・mから1.0N・mの範囲で締付けトルクを設定できます。
- ・ノブの締め過ぎによる変形やキズを防止します。
- ・設定トルクに達するとクリック感があり、締付け完了を感知できます。

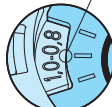
使用例・使用方法

■トルクの設定方法

- 1.キャップの切り欠き部にドライバーを差し込み、キャップを外します。
- 2.六角レンチ(2.5mm)を用いて中央のネジを回すことで、スライド目盛が上下方向に動きます。
固定目盛の設定したいトルク値の印字がある箇所と、スライド目盛が同じ高さになるよう調整します。
(十方向に回すと設定トルクが増加し、一方向に回すと設定トルクが減少します。)
- 3.キャップを台座にはめ、上から軽く押し取付けます。

固定目盛の中央と
スライド目盛の高さを揃える

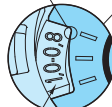
この場合の設定トルク:0.9N・m



0.3, 0.6, 0.9N・mに設定したい場合は、固定目盛の中央とスライド目盛の高さを揃えてください。

必要トルク印字箇所と
スライド目盛の高さを揃える

この場合の設定トルク:0.8N・m



固定目盛
設定トルク(N・m)
0.8~1.0(±0.3)

技術データ

使用温度 max.100℃ min.-20℃

注意事項

- ・高温または多湿の条件下でご使用の場合は、樹脂の材料特性を劣化させる恐れがあります。
- ・出荷時の設定トルクは0.5N・mです。

関連製品ページ

レバータイプの **ATCL** トルクコントロールレバーもご用意しております。(P. 174 参照)

