



トルシャット

TURN OF THE NUT TIGHTENING WRENCH

溶融亜鉛めっき高力ボルトなどのナット回転角締付けに最適な電動レンチです。「ねじの締付け通則」JIS B 1083の6.3による回転角法締付けに適しています。

■トルシャットの特長

●締付角度自動制御

内蔵型制御器[※]の締付角度設定ダイヤルにて締付角度を設定するだけで、レンチを自動制御します。反力を受けるまでの空転角度は計測せずに、ナットの回転角度だけを確実に計測することで、精度の高い回転角法締付けを実現します。

●内蔵型制御器[※]

制御器が本体に内蔵されているため、安心してコード線を引きまわせます。

●専用レバーソケット[※]

反力受がレンチ本体に固定されていないので、ソケット部をナットに挿入する時にレンチ本体を回すことなく簡単に挿入できます。反力受が部材にあたるまで、レンチ本体が共回りすることはありません。

●高耐久性

シャーレンチシリーズでも採用している出力機構により、連続作業もタフにこなします。
※一部機種を除く

■ナット回転角法とは

「ねじの締付け通則」JIS B 1083の6.3に示されている締付け方法の1つで、日本国内および欧米で広く一般に採用されている作業性に優れた締付け方法です。

●ナット回転角法の特長

- ナットを締付けることによってボルトに一定の伸びを与え、ボルト軸力を推定しようという考えに基づいたねじの基本的原理を利用した締付け方法で、ボルトとナットの相対回転角度を指標とします。
- 所定のトルクで1次締後、ナットに一定の回転角度を与えるだけで、所定のボルト軸力が導入されます。
- 締付け後のトルクチェックを省略できます。

特に、塑性域締付けにおいては、

- 変動しやすい「トルク係数値」の影響を受けにくいため、締付けは厳格な管理が不要です。
- 高い軸力が得られますので、接合部の疲労寿命や、すべり抵抗の向上が望めます。

「トルシャット」は前田金属工業株式会社の登録商標です。

製品を安全にご使用いただくためにP495～497の注意事項と個別記載の注意をお読みください。

ナット回転角レンチ トルシャット TURN OF THE NUT TIGHTENING WRENCH



トルシャット
P484～486



レバーソケット・
エクスホルダ
P487