

★One Point
带有扭矩设定功能的夹紧手柄

手柄	内螺纹	外螺纹
SCM440 淬火回火 涂饰 黑色, 橙色	SCM415 渗碳淬火 四氧化三铁膜	SCM435 渗碳淬火 四氧化三铁膜

规格	R	M	H	D	H ₁	H ₂	D ₁	H ₃	H ₄	A	B	W	W ₁	W ₂	齿数	扭矩设定范围 (N·m)	紧固力 注1) (kN)
ATCL 6	60	M 6×1	40	22	32	44	10	27.5	8	13	30	6	5	2	12	1 ~ 3.5	0.8 ~ 2.9
ATCL 8	75	M 8×1.25	48	26	38	52.5	13	33	9	15	37	8	6	2.5	12	2 ~ 5.4	1.3 ~ 3.4
ATCL10	90	M10×1.5	57	32	45	62.5	16	39.5	10.5	18	39	10	6	2.5	12	3 ~ 8	1.5 ~ 4

注1) 请将此处紧固力作为参考基准。〈紧固力(kN)=扭矩(N·m) / { 0.2×d(mm) } d: 螺丝的公称尺寸〉

■内螺纹

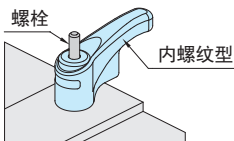
型 号		Lf	质量 (g)
黑色	橙色		
ATCL 6-BK	ATCL 6-OG	18	160
ATCL 8-BK	ATCL 8-OG	22	270
ATCL10-BK	ATCL10-OG	25	445

■外螺纹

型 号		L	质量 (g)
黑色	橙色		
ATCL 6×15-BK	ATCL 6×15-OG	15	167
ATCL 6×20-BK	ATCL 6×20-OG	20	168
ATCL 6×25-BK	ATCL 6×25-OG	25	169
ATCL 6×30-BK	ATCL 6×30-OG	30	170
ATCL 8×20-BK	ATCL 8×20-OG	20	282
ATCL 8×25-BK	ATCL 8×25-OG	25	284
ATCL 8×30-BK	ATCL 8×30-OG	30	286
ATCL 8×40-BK	ATCL 8×40-OG	40	290
ATCL10×20-BK	ATCL10×20-OG	20	464
ATCL10×25-BK	ATCL10×25-OG	25	467
ATCL10×30-BK	ATCL10×30-OG	30	470
ATCL10×40-BK	ATCL10×40-OG	40	475

特 点

- 手柄的位置可变更。
- 紧固扭矩可设定。
- 达到设定的扭矩后会有单击感，由此感知紧固完成。



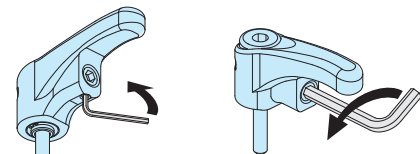
- 内螺纹型为贯通孔，可穿过螺栓使用。

使用示例及使用方法

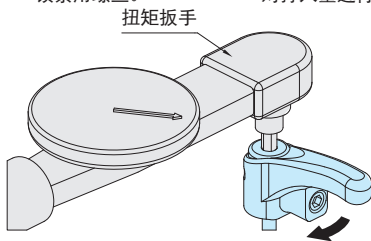
1. 抬起手柄后，咬合的棘轮就会松开。
2. 因为手柄可以自由移动，请旋转到想要朝向的位置。
3. 松开手后，通过内部弹簧的力，手柄会发生往回夹紧的状态。每30°棘轮咬合一次。
4. 旋转手柄紧固。感到单击感的时候，设定扭矩的紧固就完成了。

扭矩的设定方法

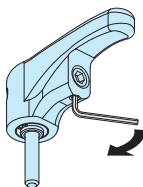
出货时，扭矩一般会设定为最大扭矩。



1. 松开背面的锁紧用螺丝。
2. 还原调节用螺丝，对拧入量进行微调。



3. 使用扭矩扳手测定扭矩。
 - 请将扭矩扳手连接本产品。
 - 朝紧固方向旋转本产品，为了使发生单击感时的扭矩与设定值一致，请对调节用螺丝的拧入量进行微调。



4. 达到设定扭矩后，请紧固锁紧用螺丝。

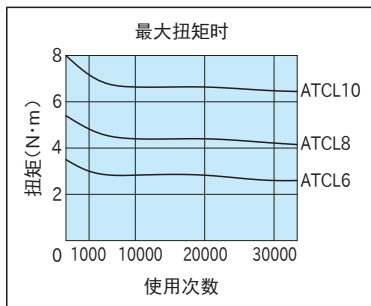
相关产品页

- **CTK** 扭矩固定旋钮 (参照P.184)
- **CP-TCW** 扭矩控制扳手 (参照P.608)

扭矩性能

- 随使用时间的增加，扭矩会逐渐减小。(请参照下图表)
- 请定期测定扭矩，必要时请使用调节用螺丝进行微调。
- 扭矩有一定的偏差。(最大±15%)
- 需要精确扭矩的时候，请勿使用本产品。

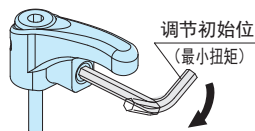
耐久性(扭矩性能线图)



注意事项

请在扭矩设定范围内调节调节用螺丝。请勿挤得过松或过紧。

调节范围的大约值



规格	转数
ATCL 6	3/4
ATCL 8	1
ATCL10	3/4

- 调节用螺丝从本体端面松开轻拧至接触调节初始位，此时的扭矩为最小值。(松开螺丝时，请勿拧出本体。)
- 从上述状态开始，根据表格内标记转数再次旋拧，即可达到最大扭矩。