

BESTOOL-KANON

カノン傘型トルクドライバー

KANON Dial Gauge Torque Drivers

N-DPSK ・ DPSK

取扱説明書/Operating Manual

お買い上げありがとうございます。
ご使用になる前に、この取扱説明書をよく
お読みになった上で正しくご使用下さい。
本器を安全に使用し、かつ安全な状態に保
つための注意事項及び警告が述べられてい
ます。お読みになった後は見やすい場所に
保管して下さい。
今後とも末永くカノン製品をご愛用頂きま
すよう、よろしくお願い申し上げます。

Congratulations on your purchase of a KANON
Torque Driver.

Be sure to read this Operating Manual carefully
before using the torque driver, and always
remember to use all equipment correctly. The
Operating Manual describes precautions to be
taken to ensure the safe use of the torque driver.
Be sure to keep this Operating Manual close at
hand after reading it.

We hope you will enjoy the use of your KANON
Torque Driver for many years to come.



株式会社 中村製作所

NAKAMURA MFG. CO., LTD.

本 社：東京都品川区大井 4-4-4 〒140-0014

(Head office) 4-4, 4-Chome, Ohi, Shinagawa-ku, Tokyo, Japan

TEL: 03 (3775) 1521 (代) FAX: 03 (3775) 1732

大阪営業所：大阪市西区新町 2-18-19 〒550-0013

TEL: 06 (6532) 4488 (代) FAX: 06 (6538) 2656

工 場：都留・相模原

URL <http://www.bestool-kanon.co.jp>

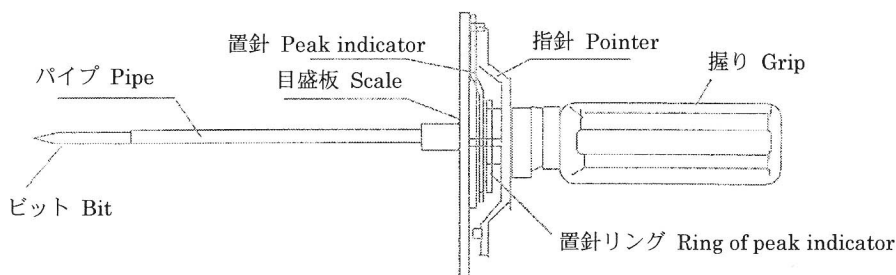
E-mail: tokyo@bestool-kanon.co.jp



使用前の注意

- トルクドライバーは精密測定工具でもあります。落下や強い衝撃を与えないで下さい。また投げたりハンマー代りに使用しないで下さい。分解はしないで下さい。故障または損傷事故を引き起こす可能性があります。
- 解梱しましたら、輸送中において損傷がなかったかを点検して下さい。万が一損傷が見つかった場合は即当社までお送り下さい。
- 各部の機能を確認して下さい。
- ★ビットの差込み状態・トルク値・置針の回転、固定、「0点」（トルク値の検査にはトルクドライバーの容量に合ったアナライザー（検査機）をご使用下さい。）
- 折損事故、または本器の損傷を避けるために、締付荷重は、本器目盛が示す最大荷重の120%を超えないで下さい。

各 部 名 称



ビットの取扱い

- ドライバー先端のビット差し込み穴に合ったものをお使い下さい。
- ※コレットチャック式のビットは専用になっていますのでご注意ください。
- ネジ頭部の（-）溝、（+）溝、六角穴、六角頭にあつたものをお使い下さい。
- ビット差し込み穴にしっかりと差し込んで下さい。

使 用 方 法

- ① 置針のリングをゆるめて下さい。
 - ② 指針が「0」位置にあることを確認して下さい。（図1）
 - ③ グリップを握り右に回して締付けて下さい。
- ※右ネジの締付けは右回し、緩めは左回し、して下さい。

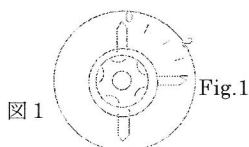


図1

PRECAUTIONS

- The torque driver is also a precision measuring tool. Do not drop it. Avoid extreme physical shocks. Neither throw it away nor use it as a substitute for a hammer to prevent malfunction of or damage to the equipment.
- Unpack the package and check the equipment for any breakage or damage during Transportation.
- Check the functions of parts.
- ★ For the DPSK model: Bit insertion, torque value, rotation and fixation of following-up pointer, and "0" point.
(Use an analyzer (inspection machine) that matches the capacity of the torque driver for the torque value inspection.)
- To protect against breakage of a workpiece or damage to the equipment, never allow the clamp load to exceed 120% of the maximum load indicated on the scale of the equipment.

Designation of each part

Handling the bit

- Use the bit that matches the bit insertion hole in the top of the torque driver.
- Use the bit that matches the (-) slit, (+) slit or hexagonal hole in the screw head or hexagonal screw head.
- Insert the bit into the bit insertion hole in the top of the torque driver until it will go no further.

Using DPSK driver

- [1] Loosen the ring of the following-up pointer.
- [2] Check to be sure that the pointer rests at "U" position. (Fig.1)

[3] Holding the grip, turn it clockwise to tighten the screw.

*Turn the grip clockwise to tighten right-handed screws, or counterclockwise to loosen them.

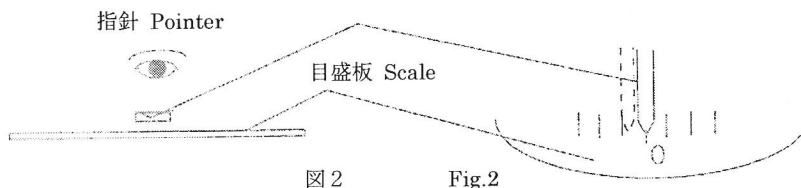
- ④ 指針が回転します。求めるトルク値の目盛線の上に指針が重なったら締付け完了です。

注意

* 目盛の読み取りは指針の真上から見て下さい。視差がないようにして下さい。(図2)

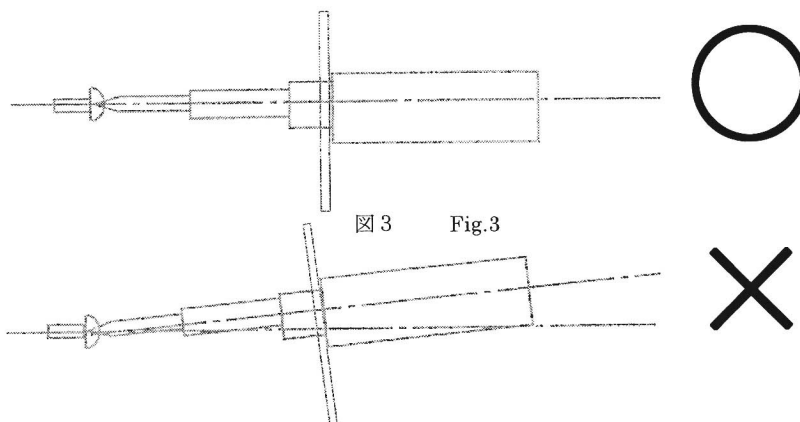
[4] The pointer runs idle. Tightening procedure completes when the pointer rests at the scale mark of the desired torque value.

Caution : * Be sure to read the scale, observing from exactly above the pointer. Avoid parallax. (Fig.2)



* ネジの軸芯とドライバーの軸芯は一直線になるようにして締め付けて下さい。(図3 参照)

* Tighten the screw so that the axial center of the screw is in line with that of the torque driver. (Fig.3)



★置針の使い方

- 締付けたトルクを読み取る場合、固定リングを緩め指針に重ね合わせ指針と一緒に移動します。
- 一定のトルク値で繰り返し締付ける場合、求めるトルク値にあわせて固定リングを締めます。

★Using the following-up pointer

- When reading the tightening torque, loosen the fixing ring and place the following-up pointer on the pointer. Then, move the following-up pointer with the pointer.
- To tighten two or more screws with a constant torque, tighten the fixing ring to the desired torque value.

点検方法

- ① 始業点検
 - トルク値と各部の作動に異常のないことを確認して下さい。
 - トルク値の確認をして下さい。
- ② 定期点検
 - 3ヶ月毎に1回、または10万回締め付けごとに1回、点検を行って下さい。

※オーバートルクを掛けた場合、または作動に異常を感じた場合は、その都度点検を行って下さい。

Inspecton

- [1] Inspection at the beginning of working hours

Check to be sure that the torque value is correct and actions of parts are normal.
- [2] Routine inspection

Be sure to periodically check the equipment once every three months or once every 100000 tightening jobs.

* Whenever an overload (over-torque) is applied or any operation fault is detected, Check the equipment.

③ 点検箇所

- トルク値・ビット差込み穴のダレ・置針の回転と固定

点検不良の場合

- 始業点検、定期点検の結果、万一不良になった場合には、使用を中止し、当社営業員に連絡、又は当社代理店を通じて修理を行なって下さい。

仕 様

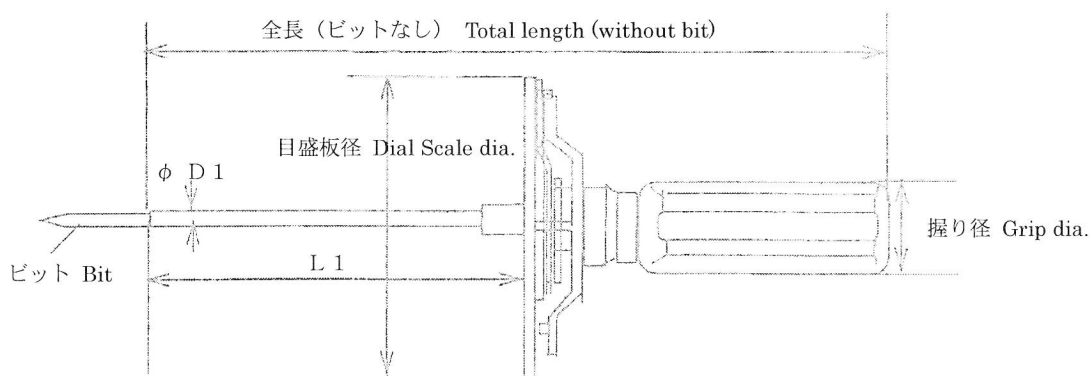
[3] Points to be checked

- Torque value, shear drop of the bit insertion hole, and rotation and fixation of the following-up pointer.

In the case where a fault is found in inspection

- If any fault is found in the inspection at the beginning of working hours or routine inspection, stop using the equipment and contact our sales representative or sales agency for repair works.

Specifications



型式	トルク測定 範囲(左右)	最小目盛	目盛板径	握り径	全長	主要寸法 mm 本体部		質量
	N · m	c N · m	ϕ mm	ϕ mm	mm	L 1	D 1	
N1DPSK	2~10 c N · m	0.25 c N · m	78	22	217	152	6	0.075
N2DPSK	5~20 "	0.5 "			195	130		
N5DPSK	10~50 "	2 "			208	143		
N10DPSK	20~100 "	2 "		33	222	130	12	0.33
N20DPSK	0.5~2 N · m	0.05 N · m			242			
N50DPSK	1~5 "	0.2 "	目盛板 透明 78	36	300	188	14	0.47
N10DPSK (II)	20~100 c N · m	2 c N · m		33	222	130	12	0.29
N20DPSK (II)	0.5~2 N · m	0.05 N · m			242			0.32
N50DDPSK (II)	1~5 "	0.2 "		36	300	188	14	0.42

海外向け

Model DPSK	Range (CW/CCW)	Increment	Model N-DPSK	Range (CW/CCW)	Increment	Dial dia.	Grip dia.	Total length (without bit)	Dimensions(mm)		Weight
	kgf·cm			cN·m/N·m		ϕ mm	ϕ mm	mm	Driver shaft(mm)		
1DPSK	0.2~1	0.025	N1DPSK	2~10 cN·m	0.25 cN·m	78	22	217	152	6	0.075
2DPSK	0.5~2	0.05	N2DPSK	5~20 "	0.5 "			195	130		
5DPSK	1~5	0.2	N5DPSK	10~50 "	2 "			208	143		
10DPSK	2~10	0.2	N10DPSK	20~100 "	2 "		33	222	130	12	0.33
20DPSK	5~20	0.5	N20DPSK	0.5~2 N·m	0.05 N·m			242			
50DPSK	10~50	2	N50DPSK	1~5 "	0.2 "		36	300	188	14	0.47
10DPSK (II)	2~10	0.2	N10DPSK (II)	20~100 cN·m	2 cN·m		33	222	130	12	0.29
20DPSK (II)	5~20	0.5	N20DPSK (II)	0.5~2 N·m	0.05 N·m			242			
50DDPSK (II)	10~50	2	N50DDPSK (II)	1~5 "	0.2 "		36	300	188	14	0.42