

BESTOOL-KANON

カノントルクレンチ KANON Torque Wrench

N-TOK ダイヤル形トルクレンチ Dial torque wrench



取扱説明書 / Operating Manual

お買い上げいただき、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つた上で、正しくご使用ください。
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が記載されています。お読みになった後は、いつでも見ることが出来る場所に、大切に保管してください。

Congratulations on your purchasing one of BESTOOL-KANON top quality torque wrench. Before use of this torque wrench, read and carefully follow the instructions for proper use. The instructions include methods for using the torque wrench safely and special cautions to observe for keeping it in a safe condition. After reading, keep the instructions in a place easy to access. We hope you will enjoy our BESTOOL-KANON products for your operation for a long time.

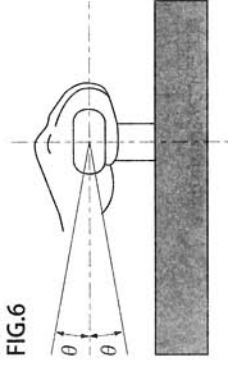
▼ 置針付の場合

○ 置針のツマミをまわし、置針を指針の上に重ね合わせて、目盛板枠をまわして目盛「0」位置と置針を合わせてください。指針と一緒に回転します。

【注意】

- 力の掛ける位置でトルク値が違います。手力線を中心に握ってください。
- 力の方向は、トルクレンチに直角に掛けてください。許容角度は、上下左右 15°以内にしてください。(図 6)

図 6
FIG.6

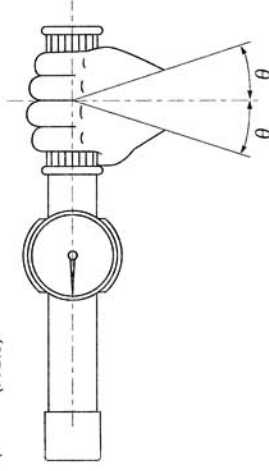


▼ In the case the peak indicator is installed

○ Rotate the knob of the peak indicator so that the peak indicator overlaps over the main indicator. Rotate the dial case to set the peak indicator at the graduation 0 position. The peak indicator rotates together with the main indicator.

【CAUTION】

- The torque value differs depending on the position where force is applied to. Grasp the grip with the manual force line in the center.
- Apply force to the direction at right angles to the torque wrench. Keep the allowable angles within 15° horizontally and vertically. (FIG.6)



点検方法 / Inspection procedures

① 始業点検

○ トルク値、目盛の回転、置針に異常のないことを確認してください。

② 定期点検

○ 3 ヶ月毎に 1 回、または 10 万回締め付け毎に 1 回点検を行ってください。
※ 過荷重 (オーバートルク) を掛けた場合、または作業に異常を感じた場合は、その都度点検をしてください。

③ 点検箇所

○ トルク値、指針「0」点位置、指針先スキマ、目盛板枠の回転。

① Inspection at the time of starting operation
○ Make certain that the torque value, the rotation of the graduations and the peak indicator are not abnormal.

② Periodic inspection
○ Inspect once every 3 months or once every 100,000 tightening.

* When overloads (excessive) are applied or when you notice abnormality in operation, check the main body whenever it occurs.

③ Torque value, main indicator 0 position, opening at the tip of the main indicator, rotation of the dial case.



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, Ohi 4-Chome, Shinagawa-ku, Tokyo, Japan.
TEL: 03-3775-1521 (代) FAX: 03-3775-1732

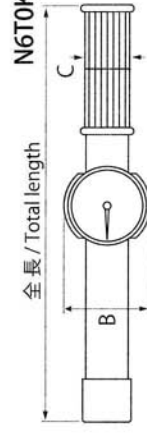
大阪営業所 : 大阪市西区新町 2-18-19 〒550-0013
TEL: 06-6532-4488 (代) FAX: 06-6538-2656

工場 : 都留 / 相模原

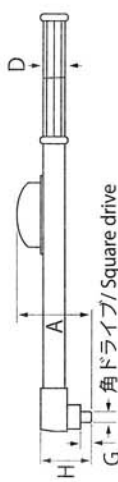
Specifications

N-TOK

型 式 Model	トルク測定 範囲 (左右) (cw/ccw)	最小目盛 Incr.	角ドライブ Sq.drive	全 長 Total length	主要寸法 (mm) / Dimensions (mm)						
					ヘッド部 Head			本体部 Main body			
		N・m	mm	mm	H	G	A	B	C	D	
N6TOK	0.6~6	0.1	6.35 (1/4")	260	38.5	7.5	58	91.5	37	21.5	
N12TOK	1~12	0.2									
N30TOK	5~30	0.5	9.53 (3/8")	323	43	11	60				
N70TOK	10~70	1									
N140TOK	20~140	2	12.7 (1/2")	463	49	14	65	91.5	41	22.5	
N200TOK	20~200	2									
N300TOK	30~300	5	19.05 (3/4")	683	58	20	79				
N420TOK	40~420	10		955	60		77				

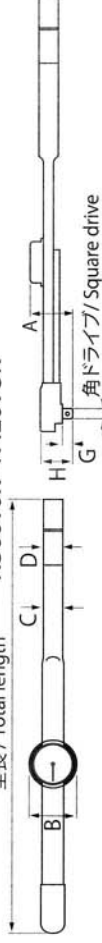


N6TOK~N200TOK



角ドライブ/Square drive

N300TOK~N420TOK



角ドライブ/Square drive

TOK (海外向け)

型 式 Model	トルク測定 範囲 (左右) Range (cw/ccw)	最小目盛 Incr.	角ドライブ Sq.drive	全 長 Total length	主要寸法 (mm) / Dimensions (mm)								
					ヘッド部 Head			本体部 Main body					
		kgf・cm	mm	mm	H	G	A	B	C	D			
6TOK	6~60	1	6.35 (1/4")	260	38.5	7.5	58	91.5	37	21.5			
12TOK	10~120	2											
30TOK	50~300	5	9.53 (3/8")	323	43	11	60						
70TOK	100~700	10											
140TOK	200~1,400	20	12.7 (1/2")	463	49	14	65	91.5	41	22.5			
200TOK	200~2,000	20											
		kgf・m	mm	mm	H	G	A				B	C	D
300TOK	3~30	0.5	19.05 (3/4")	683	58	20	79				91.5	φ30	
420TOK	4~20	1		955	60		77		φ34				

※置針付は、上記型式の後に「-G」と明記されます。

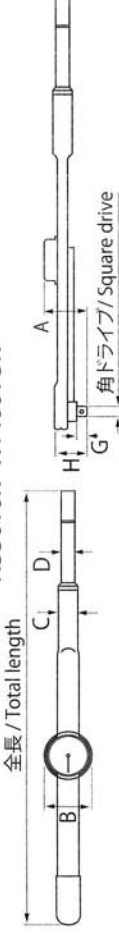
* TOK with the peak indicator is shown as TOK-G.

Specifications

N-TOK

型 式 Model	トルク測定 範囲 (左右) Range (cw/ccw)	最小目盛 Incr.	角ドライブ Sq.drive	全 長 Total length	主要寸法 (mm) / Dimensions (mm)					
					ヘッド部 Head			本体部 Main body		
		N・m	mm	mm	H	G	A	B	C	D
N550TOK	50~550	10	19.05 (1/4")	1,110	60	20	80	91.5	φ38	φ30
N700TOK	70~700	10		1,280	64		85		φ43	φ32
N850TOK	100~850	10		1,384	72		93		φ45	φ34
N1000TOK	100~1,000	20	25.4 (1")	1,484	74	27	94		φ51	φ40
N1400TOK	200~1,400	20		1,696						

N550TOK~N1400TOK



角ドライブ/Square drive

TOK (海外向け)

型 式 Model	トルク測定 範囲 (左右) Range (cw/ccw)	最小目盛 Incr.	角ドライブ Sq.drive	全 長 Total length	主要寸法 (mm) / Dimensions (mm)						
					ヘッド部 Head			本体部 Main body			
					H	G	A	B	C	D	
5500TOK	5~55	1	19.05 (1/4")	1,110	60	20	80		φ38	φ30	
7000TOK	7~70	1		1,280	64		85		φ43	φ32	
8500TOK	10~85	1		1,384	72		93	91.5	φ45	φ34	
10000TOK	10~100	2	25.4 (1")	1,484	74	27					
14000TOK	20~140	2		1,696			94		φ51	φ40	

※置針付は、上記型式の後に「-G」と明記されます。

* TOK with the peak indicator is shown as TOK-G.

▲ 使用の前に / Before you start using the torque wrench

- 開梱しましたら、輸送中において、破損がないかを点検してください。
- トルク値の検査、指針、置針の作動、目盛板の回転を確認してください。
- トルク値の検査は、トルクレンチの容量に合ったアナライザー（検査機）をご使用ください。
- トルクレンチは、精密測定工具でもあります。投げたり、ハンマー代りに使用しないでください。機能が保てなくなります。



置針(赤)※置針付のみ
Peak Indicator(Red) ※for Peak indicator type only



▲置針無しの場合

- ①目盛板枠をまわして、目盛「0」位置と指針を合わせてください。
- ②ソケットを角ドライブに差込んでください。
- 【注意】
- ソケットは、角ドライブに合ったものを使用してください。
- ③ソケットをボルトの頭部またはナットに合わせてください。(図3)
- ④トルクレンチをまわして締め付けてください。
- ※右ネジの締め付けは右まわし、緩めは左まわししてください。(図4)

- ① Rotate the dial case to set the main indicator to the graduation 0 position.
- ② Insert the socket into the aquare drive.

[CAUTION]

- Use a socket that fits to the square drive.

- ③ Set the socket to the head of the bolt or nut. (FIG.3)
- ④ Rotate the torque wrench to tighten.
 - * To tighten a right-handed screw, rotate the screw clockwise.



- ③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め付け完了です。
- 【注意】
- 目盛の読み取りは、指針の真上から見て、視差がないようにしてください。
- ④ The main indicator rotates. When the main indicator overlaps over the graduation line of the desired torque value, tightening of the grip is completed.
- 【CAUTION】
- Read the graduations from right above the main indicator so as to avoid parallax. (FIG.5)

