

LUM12 SR

印刷物番号 9836 9272 36
出版日 2023-12-07

Screwdriver

シリアル番号の有効開始日 B0440001

製品に関する指示

LUM12 SR3LUM12 SR2LUM12	8431027833843
SR4LUM12 SR1	1027834843102
(0.40.50.40.6-3.52.54.51.8 Nm)	7832843102783
	5



警告

安全の警告と指示を精読してください

安全の警告と指示に従わないと、感電や火事、または重傷につながる場合があります。

今後の参考のために警告と指示を全部保管しておいてください

Atlas Copco

目次

製品情報	4
一般情報	4
安全信号用語	4
保証	4
ウェブサイト	5
ServAid	5
安全データシート MSDS/SDS	5
生産国	5
寸法図面	5
概要	6
技術製品データ	6
取り付け	7
設置要件	7
エアの品質	7
空気潤滑ガイド	7
圧縮空気接続	7
操作	9
人間工学に関するガイドライン	9
構成手順	10
締め付けトルク	10
サービス	11
メンテナンスに関する注意事項	11
サービスの推奨事項	11
サービス手順	11
ネジ接続部の締め付け	11
グリースガイドスクリュードライバー	12
性能を最大限に高めるには	12
レポート、RE信号	12
潤滑手順	12
防錆と清掃	12

グリースガイドスクリュードライバー	13
モーター部品の潤滑	13
性能を最大限に高めるには	13
締め付けトルクのテスト	14
トルクおよび角度の試験装置	14
テストジョイントとトランスデューサ	15
テストジョイント - 高トルク範囲	17
エア圧モニタリング、RE信号 S1	18
無負荷回転数/空気消費量	19
ベーンモータの操作手順	20
締め付けトルクのテスト	20
トルクおよび角度の試験機	20
テストジョイントとトランスデューサ	21
リサイクル	24
環境規制	24
リサイクル情報	24

製品情報

一般情報

⚠ 警告 物的損害や重傷を負う危険性

ツールを操作する前にすべての指示を読み、理解し、それらに従っていることを確認してください。すべての注意事項に従わない場合、感電、火災、物的損傷、重傷に至る危険性があります。

- ▶ システムのさまざまな部品とともに提供される安全情報をお読みください。
- ▶ システムのさまざまな部品の設置、運用、保守のための製品注意事項をお読みください。
- ▶ システムおよびその部品に関するすべてのローカル規定安全規制をお読みください。
- ▶ 今後の参考のために、すべての安全情報と注意事項を保管しておいてください。

安全信号用語

安全信号用語の「危険」、「警告」、「注意」、「通知」には次のような意味があります:

危険	「危険」は、回避しなければ、死亡または重傷を負うことになる危険な状況を示します。
警告	「警告」は、回避しなければ、死亡または重傷を負う可能性のある危険な状況を示します。
注意	「注意」は安全警戒記号とともに用いられ、回避しなければ、軽傷または中程度の傷害を負う可能性のある危険な状況を示します。
通知	「通知」はケガに関係しない手順に対して用います。

保証

- 製品保証は、Atlas Copcoの配送センターから発送されてから12+1か月で失効します。
- 部品の通常の磨耗や傷は保証に含まれません。
 - 通常の磨耗および裂傷は、その期間に典型的な標準的な工具のメンテナンス（時間、稼働時間などで表される）中に部品交換またはその他の調整/オーバーホールが必要なものです。
- 製品保証は、ツールとその構成部品の正しい使用、メンテナンスおよび修理に依存しています。
- 不適切なメンテナンス、または、保証期間中に Atlas Copco 以外の人またはその認証サービスパートナーによって実施されたメンテナンスの結果発生した部品の損傷は保証対象となりません。
- ツール部品の損傷や破壊を防ぐために、推奨されるメンテナンススケジュールに従ってツールの整備を行い、適切な手順に従ってください。
- 保証による修理は、必ず Atlas Copco ワークショップで、または認定サービスパートナーが実施してください。

その Atlas Copco 契約により、延長保証と最新式の予防保守を提供します。ToolCover詳細については、お近くのサービス担当者にお問い合わせください。

電動モータの場合：

- 電動モータが開かれていない場合のみ保証が適用されます。

ウェブサイト

当社の製品、付属品、スペアパーツおよび公表事項に関する情報は、Atlas CopcoのWebサイトにてご覧いただけます。

次をご覧ください：www.atlascopco.com.

ServAid

ServAidは以下のような技術情報を含むポータルで、継続的に更新されます：

- 規制及び安全に関する情報
- 技術データ
- 設置、運転およびサービスに関する注意事項
- 予備部品のリスト
- アクセサリ
- 寸法図面

次をご覧ください：<https://servaid.atlascopco.com>.

詳細な技術情報については、最寄のAtlas Copco代理店までお問い合わせください。

安全データシート MSDS/SDS

安全性データシートは、Atlas Copcoが販売する化学製品について説明しています。

詳細についてはAtlas Copcoのウェブサイト www.atlascopco.com/sds をご覧ください。

生産国

生産国については製品ラベルの情報をご参照ください。

寸法図面

寸法図は、寸法図アーカイブまたはServAidのいずれかにあります。

次をご覧ください：<http://webbox.atlascopco.com/webbox/dimdrw>あるいは <https://servaid.atlascopco.com>。

概要

技術製品データ

技術的な製品データは、ServAidまたはAtlas Copcoのウェブサイトにあります。

次をご覧ください：<https://servaid.atlascopco.com>あるいはwww.atlascopco.com。

取り付け

設置要件

エアの品質

- 最高のパフォーマンスと製品寿命を最大にするために、最大露点+10°C(50°F)の圧縮空気の利用を推奨します。また、アトラスコプコ製の冷却タイプエアドライヤを設置することを推奨します。
- 別のエアフィルタとして、30ミクロンより大きな固体粒子と90%を超える液体の水を除去するものを使用してください。圧力低下を防止するために、他のエア調整ユニットの前に、製品のできるだけ近くにフィルタを設置します。
- i** インパルス/インパクトツールでは、そのツールに調整されているルブリケータを使用してください。通常のルブリケータはオイルを塗布しすぎ、モータ内の過度のオイルのためにツールの性能が低下します。
- i** ツールに接続する前に、ホースとカップリングがクリーンであり、ほこりがないことを確認します。
- i** 注油済み製品および注油のない製品のどちらも、ルブリケータから少量のオイルが供給されることで利点があります。

空気潤滑ガイド

推奨されるエアルブリケータ :

- アトラスコプコ オプティマイザ (1 リットル) 9090 0000 04
- Q8 Chopin 46
- Shell Air Tool Oil S2 A 320

圧縮空気接続

⚠ 警告 重傷のリスク

エア加圧状態では傷害を負う危険性があります。

- ▶ 使用しないときや調整前は空気供給を必ず遮断してください。
- ▶ 使用しないときや調整前は、エア圧力のホースを排気して、エアプレッシャのホースを抜き取り、ツールへのエア供給を遮断してください。
- ▶ 常にツールに対して正しいホースサイズとエア圧力を必ず使用してください。

⚠ 警告 圧縮空気

高空気圧により、重大な損傷や怪我を引き起こす可能性があります。

- ▶ 最高空気圧を超えないようにしてください。
- ▶ 損傷したり緩んだりしたホースや継手がないことを確認してください。

正しいエア圧とホースサイズについては、<https://servaid.atlascopco.com>の技術データまたはwww.atlascopco.comを参照してください。

- i** ツールに接続する前に、ホースとカップリングがクリーンであり、ほこりがないことを確認します。

操作

人間工学に関するガイドライン

一般的な人間工学に基づいたガイドラインの本リストを読み、姿勢、コンポーネントの配置、作業環境において改善できるエリアを特定して、ご自身のワークステーションについてご検討ください。

- 頻繁に休憩をとり作業姿勢を変更すること。
- ワークステーション領域を任意のニーズと作業タスクに適合させること。
 - 静止荷重を避けるために部品やツールがどこに配置されるべきかを決定することにより、適度に手の届く範囲を調整すること。
 - テーブルや椅子などの作業タスクに適切なワークステーション設備を使用すること。
- 組立操作中に肩より高い位置または静止保存状態での作業を避けること。
 - 肩より高い位置で作業する場合、トルクアーム、ホースリール、または重量バランサーなどを使用してツールの重量を減少させることにより静的筋の負荷を軽減すること。静的筋への負荷はツールを体に近づけて保持することによって軽減することもできます。また、負荷を身体の近くに保持することで静的筋肉への負荷を軽減することができます。
 - 頻繁に休憩を取ること。
 - とりわけ、ある程度の力を要する作業において、腕または手首の無理のある姿勢を避けること。
- 必要とする目と頭の動きを最小限にするよう、視野を便利なように調整します。
- 作業タスクに適切な照明を使用すること。
- 作業タスクに適切なツールを選択すること。
- 騒音の多い環境では、防音保護具を使用してください。
- 過剰な振動レベルへの曝露を最小限にするには、高品質の挿入ツールおよび消耗品を使用してください。
- 反力への曝露を最小限に抑えること。
 - 切断時
カットオフホイールが曲がっているか、適切にガイドされていないと、カットオフホイールが嵌って動かなく可能性があります。カットオフホイールに正しいフランジを使用し、操作中にカットオフホイールを曲げることを避けてください。
 - 掘削時
ドリルビットを突き抜ける際にドリルが停止することがあります。必ずサポートハンドルを使用してください。安全規格 ISO11148 パート 3 では、ピストルグリップツールについては 10 Nm 以上、ストレートツールについては 4 Nm 以上の反動トルクを吸収するデバイスを使用することを推奨しています。
 - 直接駆動スクリュードライバーやナットランナの使用时

反力は、ツール設定とジョイントの特性によって変わります。強度と姿勢により、オペレーターが許容できる反力の大きさが決まります。オペレータの力や姿勢にトルク設定を適合させ、トルクが大きすぎる場合はトルクアームまたは反力バーを使用します。

- ほこりの多い環境では、ほこり抽出システムを使用するか、口の保護マスクを着用します。

構成手順

締め付けトルク

正確な操作と安全のために、ドライバーの締め付けトルクをネジのジョイントに対して正しく調整する必要があります。実際のジョイントに対するトルク仕様を確認してください。

クラッチ スプリングの張力を変化させて締め付けトルクを調整します。クラッチハウジングの穴が開いた状態になるまで、保護リングを回します。続いて、調整ワッシャのキーホールが見えるようになるまで、出スピンドルを回します。調整キーを右に回すとトルクが小さくなり、左に回すとトルクが大きくなります。調整後、保護リングを再度逆に回します。

締め付けトルクの確認

締め付けトルクの検証のための推奨される機器は、アトラスコプコトルクアナライザと、使用可能なテストジョイントを有する適切なサイズのトランスデューサです。

クラッチ スプリングのトルク範囲

- i** 各クラッチ スプリングには所定のトルク範囲があります。最大推奨値を超えてトルクを調整しないでください。不正な動作や早期摩耗の原因になることがあります。

サービス

メンテナンスに関する注意事項

サービスの推奨事項

予防メンテナンスを定期的に行うことをお勧めします。予防メンテナンスに関する詳細情報を参照してください。製品が正常に動作しない場合は、供用を停止して点検してください。

予防メンテナンスについての詳細な情報がない場合は、これらの一般的なガイドラインに従ってください。

- 適切な部品を正確に清掃します
- 不良部品や磨耗した部品を交換します

サービス手順

オーバーホールおよび予防メンテナンスは、定期的に1年毎か、もしくは最大25万回の締め付け後かのどちらか早いタイミングで行うことをお勧めします。高トルクや高サイクル速度、長時間の締め付けを行う場合には、より頻繁にオーバーホールが必要になることがあります。機械が正しく作動しない場合には、ただちに点検に出してください。

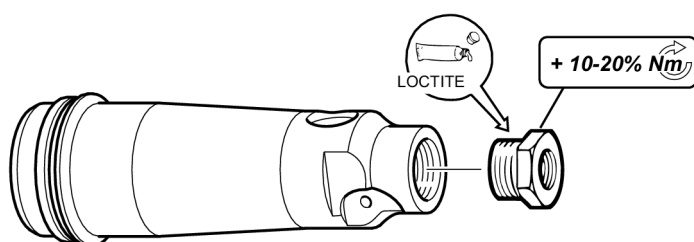
オーバーホールでは、すべての部品をきれいに清掃して、不良もしくは磨耗した部品（例えばOリング）を交換してください。

ネジ接続部の締め付け

ServAidの分解図リストに示されている締め付けトルク（<https://servaid.atlascopco.com> のスペアパーツのセクションを参照）は、正しいクランプ力を実現し、パーツが緩むのを防ぐように設定されています。

保守サービスの際に、これらの部品が破損することなく、開けることができる必要があります。しかしながら、特殊な状況（アプリケーションおよび使用状況によって異なる）によっては、ある程度の稼働後に部品が緩むこともあります。そのような場合は、トルクを10〜20%上げることができます。必要に応じて、強度が低または中程度のネジロック剤を塗布することもできます。

例



s002140

グリースガイドスクリュードライバー

ブランド	多目的用 ベアリング	空気潤滑
BP	Energrease LS-EP2	Energol E46
Castrol	Spheerol EP L2	
Esso	Beacon EP2	Arox EP46
Q8	Rembrandt EP2	Chopin 46
Mobil	Mobilegrease XHP 222	Almo oil 525
Shell	Alvania EP2	Tonna R32
Texaco / Preem	Multifak EP2	Aries 32

ブランド	クラッチ / ギア	アングルギア用
Molycote		Longterm 2 plus
Lub. engineers	LE 3752*	

* 例外については分解図のクラッチを参照してください

性能を最大限に高めるには

重作業 - ソフトジョイント、最大設定の場合には空気潤滑を推奨します。

エアが乾燥しすぎていると、ベーン寿命や機械のパフォーマンスが損なわれる恐れがあります。機械の吸気口に毎日 0.1 - 0.2 ml 注油することで、機械のパフォーマンスを改善することができます。もしくは、機械のパフォーマンスを向上させる自動潤滑装置、アトラスコプコの潤滑装置 LUBもしくはシングルポイント潤滑装置 DOSを使用してください。

レポート、RE信号

レポート(RE)装置は、適正な締め付け回数をカウントして早期停止、リヒット、その他異常を検知するモニタリング装置に接続することができ、エア信号を發します。

潤滑手順

防錆と清掃

圧縮エア中に水があると錆が発生する可能性があります。錆を防止するために、エアドライヤを設置することを強くお勧めします。

水と粒子があると、ベーンとバルブの膠着の原因になります。圧力低下を避けるために、製品近くにエアフィルタを設置することで、これを防止することができます。

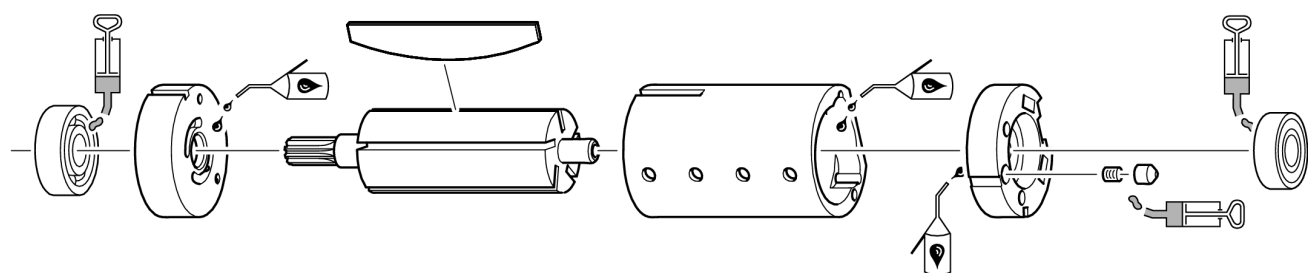
長期間停止する場合は、必ずエア入口にオイルを数滴添加して、ツールを保護してください。ツールを5～10秒間作動させ、エア出口のアクセスオイルを布に吸収させます。

グリースガイドスクリュードライバー

ブランド	多目的用		
	ベアリング	クラッチ	空気潤滑
BP	Energrease LS-EP2		Energol E46
Castrol	Spheerol EP L2		
Esso	Beacon EP2		Arox EP46
Q8	Rembrandt EP2		Chopin 46
Mobil	Mobilegrease XHP 222		Almo oil 525
Shell	Alvania EP2		Tonna R32
Texaco/Preem	Multifak EP2		Aries 32
Lubrication Engineers		LE 3752	

ブランド	ギア	アングル ギア
Molycote	BR2 Plus	Longterm 2 plus

モーター部品の潤滑



- i** ■ 保護されているボールベアリングにはグリースは必要ありません。
- 必要な箇所にエアツール用オイルを薄く塗布します。

性能を最大限に高めるには

重作業 - ソフトジョイント、最大設定の場合には空気潤滑を推奨します。

エアが乾燥しすぎていると、ベーン寿命や機械のパフォーマンスが損なわれる恐れがあります。機械の吸気口に毎日 0.1 - 0.2 ml 注油することで、機械のパフォーマンスを改善することができます。もしくは、機械のパフォーマンスを向上させる自動潤滑装置、アトラスコプコの潤滑装置 LUBもしくはシングルポイント潤滑装置 DOSを使用してください。

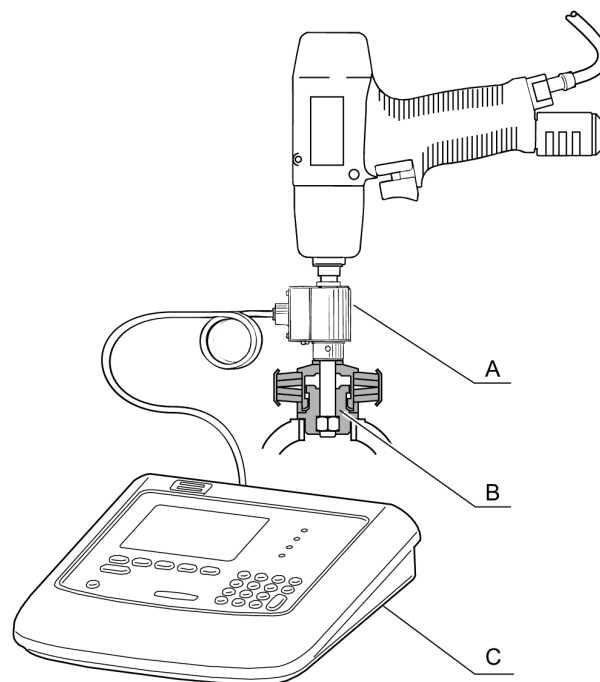
締め付けトルクのテスト

正確な操作と安全のために、ドライバの締め付けトルクをネジのジョイントに対して正しく調整する必要があります。実際のジョイントに対するトルク仕様を確認してください。

クラッチ スプリングの張力を変化させて締め付けトルクを調整します。クラッチハウジングの穴が開いた状態になるまで、保護リングを回します。続いて、調整ワッシャのキーホールが見えるようになるまで、出スピンドルを回します。調整キーを右に回すとトルクが小さくなり、左に回すとトルクが大きくなります。調整後、保護リングを再度逆に回します。

トルクおよび角度の試験装置

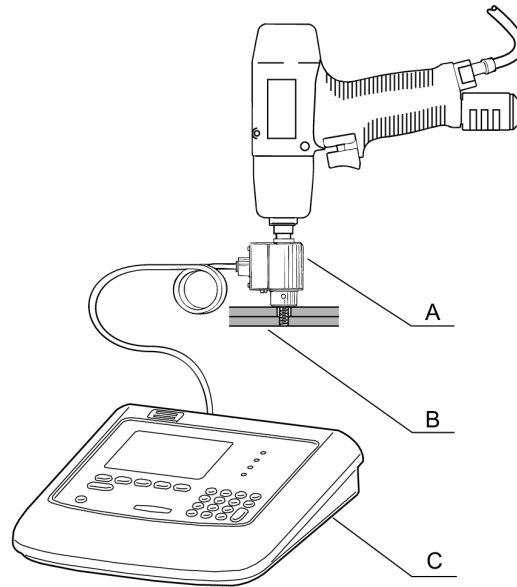
- 作業所の場合



17632545291

A	トルクトランスデューサ
B	テストジョイント
C	トルクおよび角度の試験機

- 組立ラインの場合



17632548875

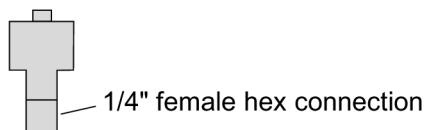
A	トルクトランスデューサ
B	実際のジョイント
C	トルクおよび角度の試験機

詳細については、アラスコプコのメインカタログまたは別冊のリーフレットを参照してください。

テストジョイントとトランスデューサ

使用されているツールの最小 / 最大トルクに応じてテストジョイントとトランスデューサーを選択します
ネジとスプリングワッシャーに Molykote BR2 Plus を塗布します。

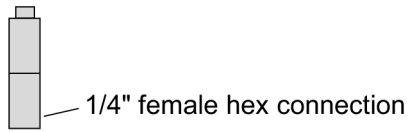
ソフトジョイント



s008840

トルク範囲 (Nm)	テストジョイント 品番	ネジサイズ	ネジの品質	スペア用ネジ 品番
0.2 - 0.6	4145 0958 78	M3x20	12.9	お近くでの購入
0.6 - 2.0	4145 0959 80	M4x30	12.9	0211 1177 00
1.5 - 4.0	4145 0959 81	M6x35	12.9	0211 1251 00
3.0 - 7.0	4145 0959 82	M6x35	12.9	0211 1251 00
5.5 - 10.0	4145 0959 83	M6x35	12.9	0211 1251 00
10.0 - 25.0	4145 0959 84	M8x35	12.9	0211 1327 00

ハードジョイント



809830

トルク範囲 (Nm)	テストジョイント 品番	ネジサイズ	ネジの品質	スペア用ネジ 品番
0.25 - 0.6	4145 0958 87	M3x30	12.9	お近くでの購入
0.5 - 1.5	4145 0958 80	M4x50	12.9	0211 1181 00
1.5 - 3.0	4145 0958 81	M4x30	12.9	0211 1177 00
3.0 - 6.0	4145 0958 82	M6x60	12.9	0211 1256 00
6.0 - 9.0	4145 0958 83	M6x35	12.9	0211 1251 00
9.0 - 25.0	4145 0958 84	M8x60	12.9	0211 1332 00

インライン トルクトランスデューサ - トルク/アングルモデル

型式	スクエアドライ		定格容量 (Nm)	(フィート・ポ ンド)	オーダー番号
	六角ドライブ (インチ)	ブ (インチ)			
IRTT 1A-I06	1/2		1	0.8	8092 1130 96
IRTT 2A-I06	1/2		2	1.5	8092 1182 01
IRTT 5A-I06	1/4		5	4	8092 1182 06
IRTT 5A-06		1/4	5	4	8092 1182 08

インライン トルクトランスデューサ - トルクモデル

型式	スクエアドライ		定格容量 (Nm)	(フィート・ポ ンド)	オーダー番号
	六角ドライブ (インチ)	ブ (インチ)			
IRTT 5-I06	1/4		5	4	8092 1129 05
IRTT 20-I06	1/4		20	15	8092 1129 10
IRTT 20 ~ 06		1/4	20	15	8092 1129 15
IRTT 25-10		3/8	25	18	8092 1129 20
IRTT 75-10		3/8	75	55	8092 1129 25
IRTT 180 ~ 13		1/2	180	133	8092 1129 30
IRTT 500 ~ 20		3/4	500	369	8092 1129 35

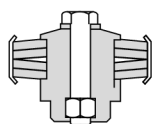
型式	六角ドライブ (インチ)	スクエアドライ ブ (インチ)	定格容量 (Nm)	(フィート・ポ ンド)	オーダー番号
IRTT 750~25		1	750	553	8092 1129 40
IRTT 1400~25		1	1400	1033	8092 1129 45

インライントルクトランスデューサ - トルク/アングルモデル

型式	六角ドライブ (インチ)	スクエアドライ ブ (インチ)	定格容量 (Nm)	(フィート・ポ ンド)	オーダー番号
IRTT 2A-I06	½		2	1.5	8092 1130 01
IRTT 5A-I06	¼		5	4	8092 1130 06
IRTT 20A-I06	¼		20	15	8092 1130 11
IRTT 20A-06		¼	20	15	8092 1130 16
IRTT 25A-10		3/8	25	18	8092 1130 21
IRTT 75A-10		3/8	75	55	8092 1130 26
IRTT 180A-13		½	180	133	8092 1130 31
IRTT 500A-20		¾	500	369	8092 1130 36
IRTT 750A-25		1	750	553	8092 1130 41
IRTT 1400A-25		1	1400	1033	8092 1130 46
IRTT 3000A-38		1½	3000	3000	8092 1130 51

テストジョイント - 高トルク範囲

ソフトジョイント



s008810

ボルトサイズ	トルク範囲 Nm	オーダー番号	トルクレート Nm/rev.	定格容量の 回転角度	サービスキット *
M8	15	4080 0788 91	10	540	4080 0788 80
M10	30	4080 0789 91	24	450	4080 0789 80
M12	60	4080 0790 91	40	540	4080 0790 80
M14	90	4080 0791 91	60	540	4080 0791 80

ボルトサイズ	トルク範囲 Nm	オーダー番号	トルクレート Nm/rev.	定格容量の 回転角度	サービスキット *
M16	200	4080 0866 90	200	360	4080 0865 80
M20	400	4080 0868 90	400	360	4080 0867 80
M30	800	4080 0876 92	800	360	4080 0867 80

* ボルト 2本、ナット 2個、ワッシャー 2個を含む。

エア圧モニタリング、RE信号 S1

レポートモデルのエアアセンブリツールは、エア圧を変動させることにより、ツールの締め付けサイクルがどの部分に達したかを示すエア信号を発信します。

一定の圧カレベルに達すると、REコントローラボックスのタイマが始動します。

圧カレベル 1 (P1) でタイマが始動すると、締め付けサイクルが短すぎないかをチェックします。

圧カレベル 2 (P2) でタイマが始動すると、クラッチが開放されてから作業者がトリガを開放するまでの時間が短くなりすぎないようにチェックします。

コントローラは、モータにかかる差圧を測定します。

システムは、トルクを測定しないことにご注意ください！取り付けられたトルク/ツールのトルク出力の定期的なチェックは、個別に行う必要があります。

REコントローラはエアライン圧力をチェックします。エアラインシステムで最も一般的な問題の1つは、圧力変動です。圧力が下がりすぎると、ツールが停止したり、トルクが正しくなくなったりする可能性があります。圧力が下がりすぎると、REコントローラが信号を発します。

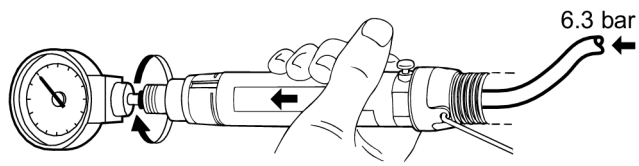
次のような状態を検出すると、REコントローラは作業者に警告します。

- ファスナの紛失
- ツールの予期しないシャットオフ
- ネジ山の傷み
- かじり
- 二度締め
- エア供給の低下

ツール内部の空気圧は小さなホース（オプションのアクセサリ- RE 信号キットを参照）を通じて測定され、デジタル信号に変換されます。この信号はREコントローラで処理されます。REコントローラは、締め付けがOKかNGかについて、視覚的および音声によるフィードバックをオペレーターに即座に提供します。

詳細については、リーフレット 9833 1358 01 を参照してください。

無負荷回転数/空気消費量



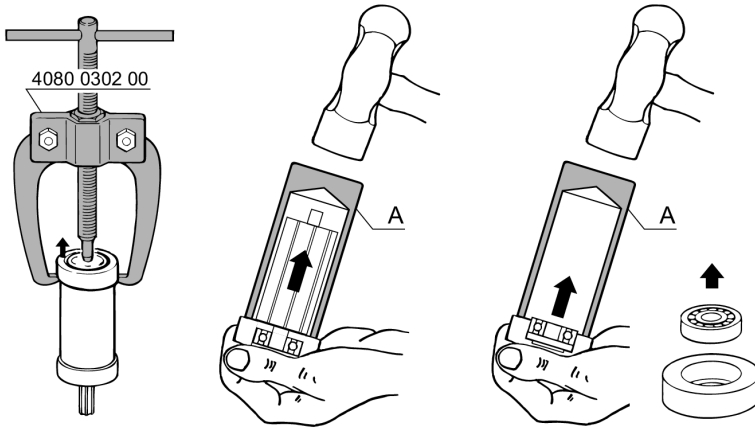
s002670

型式	回転/分	l/s
LUM12 SR1	1770	5.5
LUM12 SR2	1350	5.5
LUM12 SR3	930	5.5
LUM12 SR4	700	5.5
LUM12 SR8-K	500	6

ベーンモータの操作手順

分解

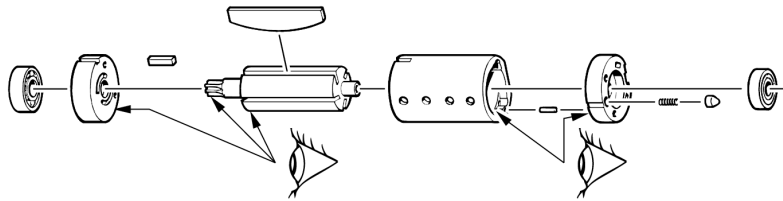
アトラスコプコのベーシックサービスツールセットにサービスツールは含まれています。詳細はオーダー番号9835 5485 00をご覧ください。



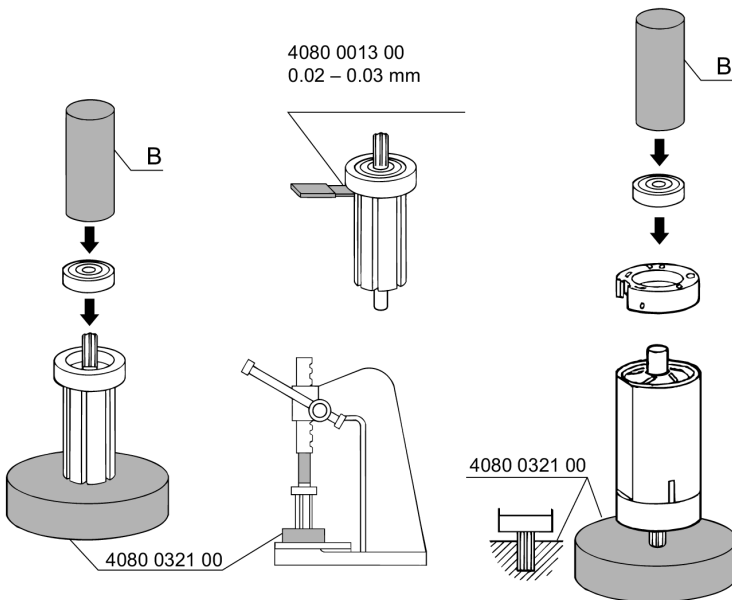
分解治具 A

オーダー番号	Ø D	Ø C
4080 0182 01	7	3.5
4080 0182 02	8	4.5
4080 0182 03	9	5.5
4080 0182 04	10	6.5
4080 0182 05	13	8.5
4080 0182 06	16	10.5
4080 0182 07	19	12.5
4080 0182 08	22	15.5
4080 0182 09	24	17.5
4080 0182 10	26	20.5
4080 0182 11	30	25.5
4080 0182 12	35	30.5
4080 0182 13	40	35.5
4080 0182 14	47	40.5

モータ部品の検査



組み立て



アトラスコプコのベーシックサービスツールセットにサービスツールは含まれています。詳細はオーダー番号9835 5485 00をご覧ください。

分解治具 B

オーダー番号	Ø D	Ø C
4080 0567 04	12.5	5.2
4080 0567 11	14.5	6.5
4080 0567 01	15.5	5.2
4080 0567 05	18.5	6.2
4080 0567 02	18.5	8.2
4080 0567 06	21.5	7.2
4080 0567 03	21.5	8.2
4080 0567 07	25.5	10.5
4080 0567 08	27.5	12.5
4080 0567 09	31.5	15.5
4080 0567 10	34.5	18.5

ボールベアリング

so02630

締め付けトルクのテスト

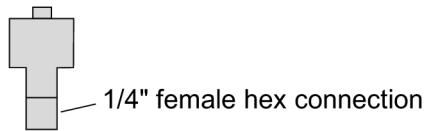
トルクおよび角度の試験機

ACTA* 3000/ 4000詳細については、当社のメインカタログまたは別個のリーフレットを参照してください。

テストジョイントとトランスデューサ

使用されているツールの最小 / 最大トルクに応じてテストジョイントとトランスデューサーを選択します
ネジとスプリングワッシャーに Molykote BR2 Plus を塗布します。

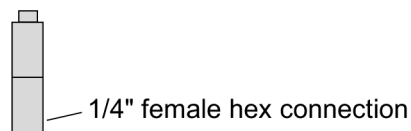
ソフトジョイント



s006840

トルク範囲 (Nm)	テストジョイント 品番	ネジサイズ	ネジの品質	スペア用ネジ 品番
0.2 - 0.6	4145 0958 78	M3x20	12.9	お近くでの購入
0.6 - 2.0	4145 0959 80	M4x30	12.9	0211 1177 00
1.5 - 4.0	4145 0959 81	M6x35	12.9	0211 1251 00
3.0 - 7.0	4145 0959 82	M6x35	12.9	0211 1251 00
5.5 - 10.0	4145 0959 83	M6x35	12.9	0211 1251 00
10.0 - 25.0	4145 0959 84	M8x35	12.9	0211 1327 00

ハードジョイント



s006830

トルク範囲 (Nm)	テストジョイント 品番	ネジサイズ	ネジの品質	スペア用ネジ 品番
0.25 - 0.6	4145 0958 87	M3x30	12.9	お近くでの購入
0.5 - 1.5	4145 0958 80	M4x50	12.9	0211 1181 00
1.5 - 3.0	4145 0958 81	M4x30	12.9	0211 1177 00
3.0 - 6.0	4145 0958 82	M6x60	12.9	0211 1256 00
6.0 - 9.0	4145 0958 83	M6x35	12.9	0211 1251 00
9.0 - 25.0	4145 0958 84	M8x60	12.9	0211 1332 00

インライン トルクトランスデューサ - トルク/アングルモデル

型式	スクエアドライ		定格容量 (Nm)	(フィート・ポ ンド)	オーダー番号
	六角ドライブ (インチ)	ブ (インチ)			
IRTT 1A-I06	½		1	0.8	8092 1130 96
IRTT 2A-I06	½		2	1.5	8092 1182 01
IRTT 5A-I06	¼		5	4	8092 1182 06
IRTT 5A-06		¼	5	4	8092 1182 08

インライン トルクトランスデューサ - トルクモデル

型式	スクエアドライ		定格容量 (Nm)	(フィート・ポ ンド)	オーダー番号
	六角ドライブ (インチ)	ブ (インチ)			
IRTT 5-I06	¼		5	4	8092 1129 05
IRTT 20-I06	¼		20	15	8092 1129 10
IRTT 20~06		¼	20	15	8092 1129 15
IRTT 25-10		3/8	25	18	8092 1129 20
IRTT 75-10		3/8	75	55	8092 1129 25
IRTT 180~13		½	180	133	8092 1129 30
IRTT 500~20		¾	500	369	8092 1129 35
IRTT 750~25		1	750	553	8092 1129 40
IRTT 1400~25		1	1400	1033	8092 1129 45

インライン トルクトランスデューサ - トルク/アングルモデル

型式	スクエアドライ		定格容量 (Nm)	(フィート・ポ ンド)	オーダー番号
	六角ドライブ (インチ)	ブ (インチ)			
IRTT 2A-I06	½		2	1.5	8092 1130 01
IRTT 5A-I06	¼		5	4	8092 1130 06
IRTT 20A-I06	¼		20	15	8092 1130 11
IRTT 20A-06		¼	20	15	8092 1130 16
IRTT 25A-10		3/8	25	18	8092 1130 21
IRTT 75A-10		3/8	75	55	8092 1130 26

型式	六角ドライブ (インチ)	スクエアドライ ブ (インチ)	定格容量 (Nm)	(フィート・ポ ンド)	オーダー番号
IRTT 180A-13		½	180	133	8092 1130 31
IRTT 500A-20		¾	500	369	8092 1130 36
IRTT 750A-25		1	750	553	8092 1130 41
IRTT 1400A-25		1	1400	1033	8092 1130 46
IRTT 3000A-38		1½	3000	3000	8092 1130 51

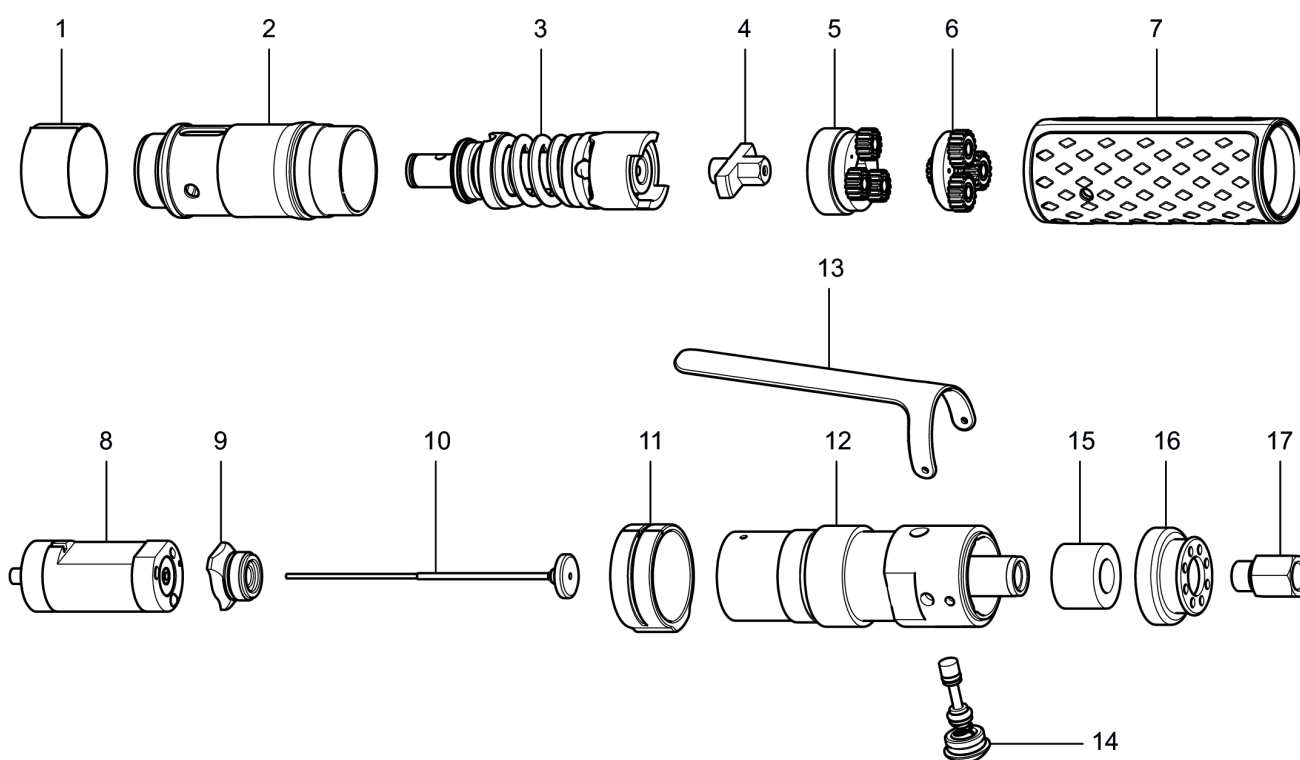
リサイクル

環境規制

製品がその目的を果たし終わると、適切にリサイクルする必要があります。製品を分解し、地元の法規に基づいて構成部品をリサイクルします。

バッテリーについては、ご自分の国のバッテリー回収機関に処置を委ねること。

リサイクル情報



3918527883

	部品：	リサイクル：
1	保護リング	金属、スチール
2	クラッチハウジング	金属、スチール
3	クラッチ	金属、スチール
4	ドライバ	金属、スチール
5	遊星ギヤ	金属、スチール
6	遊星ギヤ	金属、スチール
7	歯車リム	金属、スチール ゴム
8	ベーンモータ	金属、スチール

	部品：	リサイクル：
9	反転バルブ	金属、アルミニウム
10	バルブロッド	金属、スチール プラスチック
11	反転リング	プラスチック
12	モータケーシング	金属、アルミニウム
13	レバー	金属、スチール
14	バルブ	金属、スチール
15	フィルタ	プラスチック
16	ディストリビューター	金属、アルミニウム
17	アダプタ	金属、スチール



**Atlas Copco Industrial
Technique AB**
SE-10523 STOCKHOLM
スウェーデン
電話：+46 8 743 95 00
www.atlascopco.com

© Copyright 2023, Atlas Copco Industrial Technique AB. 無断複写・複製・転載を禁ず。本書の内容の一部または全部を無断転載あるいは不正使用することは禁止されています。上記禁止行為は、特に商標、モデルの文書化、部品番号および図面に適用されます。認可済みの部品のみ使用してください。未認可の部品の使用によって引き起こされる一切の損傷または誤動作は、保証責任または製造物責任の対象とはなりません。

野生動物や自然を配慮し、当社の技術文献は環境に優しい紙で印刷されています。