

CP-TCW

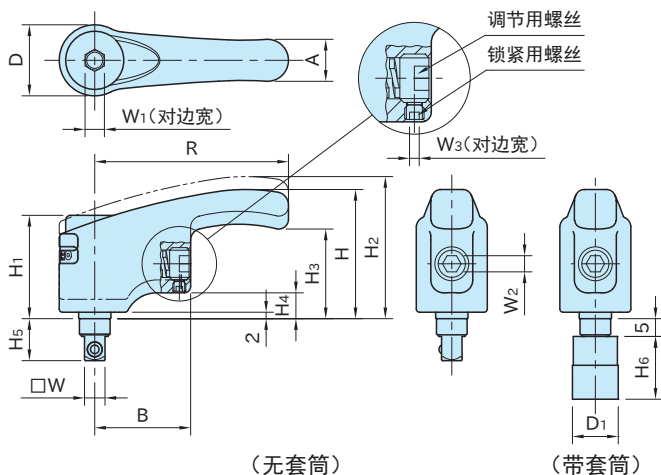
扭矩控制扳手



(无套筒)

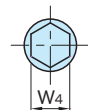


(带套筒)



(无套筒)

(带套筒)



套筒详细

类型	手柄	棘轮	接合器	套筒
CP-TCW	SCM440 淬火回火 涂饰 橙色	SCM415 渗碳淬火 四氧化三铁膜	SCM435 淬火回火 四氧化三铁膜	—
CP-TCW-S				铬钒钢(Cr-V) 镀铬

规格	W (方宽)	R	H	D	H ₁	H ₂	H ₃	H ₄	H ₅	A	B	W ₁	W ₂	W ₃
CP-TCW	6	6.3	60	40	22	32	44	27.5	8	13	30	6	5	2
	8		75	48	26	38	52.5	33						
CP-TCW-S	10	9.5	90	57	32	45	62.5	39.5	10.5	16.5	18	39	10	2.5

规格	扭矩设定范围 (N·m)	
CP-TCW	6	1~3.5
CP-TCW-S	8	2~5.4
	10	3~8

■ 无套筒

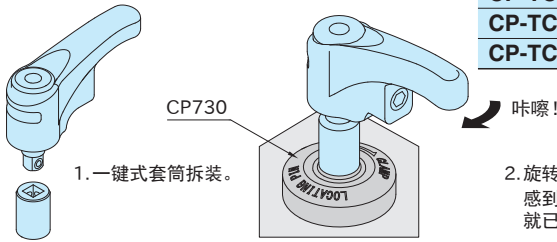
型号	质量 (g)
CP-TCW 6	166
CP-TCW 8	284
CP-TCW10	467

■ 带套筒

型号	W ₄	D ₁	H ₆	质量 (g)
CP-TCW 6-S	10	13.8	25	183
CP-TCW 8-S	13	17.8		314
CP-TCW10-S	17	23.8	30	529

使用示例及使用方法

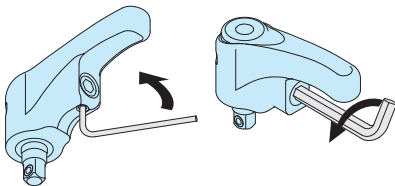
请作为 **CP730** 快速柔性定位器六角螺栓型的紧固工具使用。(参照P. 664)



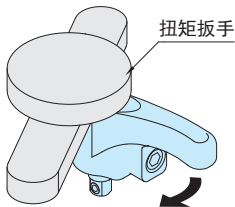
1. 一键式套筒拆装。

扭矩的设定方法

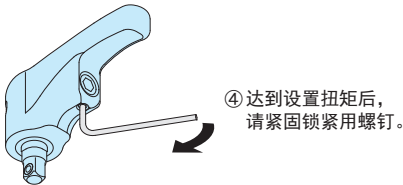
出厂时, 扭矩一般会设定为最大扭矩。



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, 请对调节螺丝的拧入量进行微调。



④ 达到设置扭矩后, 请紧固锁紧螺钉。

参照页

请参照 **ATCL** 扭矩控制手柄(参照P. 174)

相关产品页

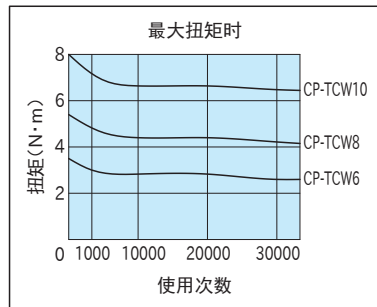
CP730 快速柔性定位器六角螺栓型(销子)
(参照P. 664)

型 号	适用快速柔性定位器 (参照P.664)	
CP-TCW 6-S	CP730-0939LH	CP730-0939SH
CP-TCW 8-S	CP730-1246LH	CP730-1246SH
CP-TCW10-S	CP730-1656LH	CP730-1656SH

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, 必要时请使用调节螺丝进行微调。
- 扭矩有一定偏差。(最大±15%)
需要精确扭矩的时候, 请勿使用本产品。

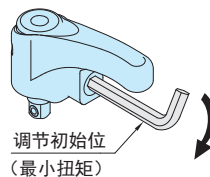
耐久性(扭矩性能线性图)



注意事项

- 请在扭矩范围内调节调节用螺丝。请勿拧得过松或过紧。

调节范围参考基准



规 格	圈数	
CP-TCW	6	3/4
CP-TCW-S	8	1
	10	3/4

- 调节用螺丝从本体端面松开位轻拧至接触调节初始位, 此时的扭矩约为最小值。(松开调节螺丝时, 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转, 即可达到最大扭矩。