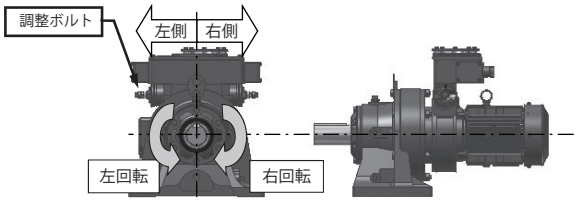
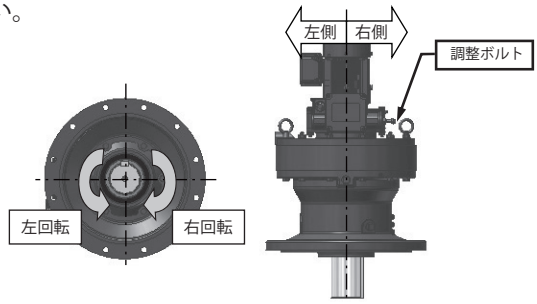
6-5. 設定トルクの調整方法

バネ・リミットスイッチ形

当社出荷時に負荷テストを行い、お客様ご要求の設定トルクでリミットスイッチが作動するようセットしています。
現地で設定トルクを調整する場合は、以下の手順に従ってください。



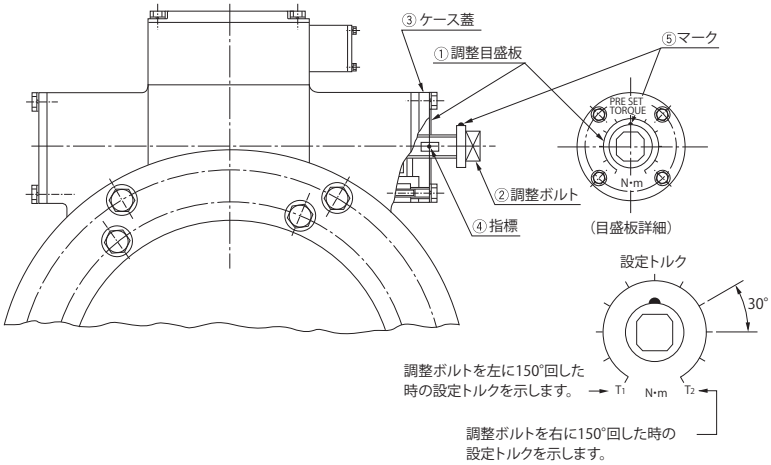


トルクリミッタ　設定トルクの調整可否 と 調整ボルト位置
設定トルクの調整ができる仕様は下表を参照してください。　工場出荷時の設定トルクに対して± 25%の範囲内で調整可能です。

TL 方式	出力 信号数	トルク インジケータ	出力軸 回転方向	調整ボルト位置 1 段形 6105# など	2 段形 6130DC# など 入力段に TL 装着	3 段形 6185TA# など 2 段目に TL 装着	設定トルク 調整
バネ・ リミット スイッチ形	1 と 2	無し 有 (60-100%)	右回転	左側	右側	右側	可能
			左回転	右側	左側	左側	
			両回転	両側	両側	両側	
		有 (0-100%)	右回転	両側	両側	両側	不可 注）
			左回転	両側	両側	両側	
			両回転	両側	両側	両側	

注）0-100% インジケータ指針の回転角度が追従しないため調整できません。

1. 設定トルク値は下図の調整目盛板①の中央に表示されています。
   同時に± 150°の位置に、それぞれに対応するトルク T1、T2 が表示されています。
   設定値を変更する場合は T1、T2 を目安に調整してください。
2. 当初の設定トルクよりトルクアップまたはダウンの必要が生じた場合は調整ボルト②で再調整してください。
   この場合トルクの調整範囲は設定トルクに対して± 25%の範囲で行ってください。
   ± 25%の範囲であれば T1、T2 をオーバースケールすることも可能ですが、最大設定トルク値（選定表参照）を超える調整は行わないください。
3. 設定トルク調整方法
   調整ボルト②のネジ部側面切欠部に指標④が印されています。
   調整ボルト②のマーク⑤が調整目盛板①の設定トルク位置にある時にケース蓋③の端面と指標④が一致していますからここを基準として微動調整を行ってください。
   調整ボルトをゆるめ、または締めすぎた場合はケース蓋③の端面と指標④が一致した位置にセットし直してから再調整してください。



ロードセル形

1. 当社出荷時に負荷テストを行い、お客様ご要求の設定トルクにセットしてあります。
2. 当初の設定トルクを変える場合は使用される機器（メータリレー、増幅器など）によりトルク調整の方法が異なりますのでご照会ください。