NovaTork

THAILAND
TECHNOLOGY OF USA

MICROMETER SCALE / ALUMINIUM GRIP

GM

คู่มือประแจปอนด์ด้ามอะลูมิเนียม

ตั้งแรงบิดด้วยสเกลไมโครมิเตอร์ จับถนัด และหยุดทีคลิกแรกอย่างควบคุม



ACCURACY	SCALE	GRIP	SERVICE
CW +/-4%	Micrometer	Aluminium	Annual / 5,000 clicks

01 / KNOW THE TOOL

อ่านตำแหน่งสเกลและจับแรงให้ถูกจุด

GM ใช้สเกลไมโครมิเตอร์บริเวณรอยต่อก่อนด้ามจับอะลูมิเนียม

RATCHET HEAD

หัวฟรีและตัวเลือกทิศทาง

TORQUE SHAFT

ก้านส่งแรงจากด้ามไปยังหัวขับ

MICROMETER SCALE

สเกลหลักและสเกลหมุนละเอียด

ALUMINIUM GRIP

ตำแหน่งจับและซุดล็อกปลายด้าม



ANCHORS VERIFIED AGAINST THE VISIBLE PRODUCT

ออกแรงเฉพาะบริเวณด้ามจับ ไม่จับก้านกลาง เพราะจะเปลี่ยนระยะแขนและผลการขัน

02 / SELECT THE CORRECT MODEL

เลือกรุ่นจากช่วงแรงบิดและรูปแบบหัวขับ

GM ใช้สเกลหลักบนแกนร่วมกับสเกลหมุนบนด้าม มีทั้งหัวฟรีและรุ่นหัวเปลี่ยนตามรหัสรุ่น

MODEL / SKU	TORQUE RANGE	DRIVE / INTERFACE	LENGTH / NOTE
GM112	2.5-12 N·m	1/4"	Compact
GM260	10-60 N·m	3/8"	Standard
GM360	10-60 N·m	1/2"	Standard
GM3125	25-125 N·m	1/2"	Standard
GM3200	40-200 N·m	1/2"	Standard
GM3335	65-335 N·m	1/2"	Standard
GM4800	160-800 N·m	3/4"	High torque
GM41000	200-1,000 N·m	3/4"	High torque
GM52000	400-2,000 N·m	1"	Standard
GM52000E	400-2,000 N·m	1"	Extended
GM53000	600-3,000 N·m	1"	Standard
GM53000E	600-3,000 N·m	1"	Extended

03 / CONTROLLED WORKFLOW

ตั้งสเกลไมโครมิเตอร์อย่างมีวินัย

จุดสำคัญคืออ่านผลรวมสเกลหลักกับสเกลหมุน ล็อกค่าก่อนขัน และหยุดทันทีที่คลิก

01

ปลดแหวนล็อก

ดึงหรือเลื่อนแหวนตามโครงสร้างรุ่น เพื่อให้ด้ามหมุนตั้งค่าได้

02

อ่านสเกลหลัก

หมุนด้ามจนขอบสเกลถึงค่าหลักที่ต้องการ

03

บวกสเกลละเอียด

หมุนต่อจนเส้นบนด้ามตรงกับค่าระหว่างขีด แล้วล็อกกลับ

04

จับที่ด้ามและหยุด

ออกแรงแนวเดียวกับด้ามอย่างสม่ำเสมอ หยุดที่คลิกแรก

04 / READ THE TOOL CORRECTLY

สเกลหลัก + สเกลหมุน = ค่าแรงบิด

หลีกเลี่ยงความผิดพลาดจากการอ่านคนละหน่วยหรืออ่านขีดละเอียดโดยไม่รวมค่าหลัก

MAIN BARREL

BASE

ค่าเริ่มต้น

อ่านค่าที่ขอบด้ามตัดกับสเกลบนแกนก่อน

ROTATING SCALE

ADD

ค่าระหว่างขีด

บวกค่าจากเส้นอ้างอิงของสเกลหมุนเข้ากับค่าหลัก

TORQUE RELEASE

CLICK

สัญญาณหยุด

คลิกคือจุดสิ้นสุดการออกแรง ไม่ดึงผ่านและไม่ทดสอบซ้ำ

QUALITY NOTE

หากใช้หัวต่อที่เพิ่มความยาวตามแนวด้าม ให้คำนวณค่าตั้งใหม่ด้วย T(W)=T(E) x L/(L+E) ก่อนใช้งาน

05 / PROTECT ACCURACY

ดูแลเครื่องมือให้พร้อมใช้ และรักษาความน่าเชื่อถือของผล

คู่มือฉบับนี้เป็นคู่มือใช้งานภาษาไทยแบบย่อ ควรอ้างอิงคู่มือต้นฉบับของรุ่นนั้นเมื่อจำเป็น

01

คืนค่าต่ำสุดก่อนเก็บ

ลดสปริงถึงค่าต่ำสุดในช่วง ไม่ฝืนต่ำกว่าสเกล

02

จับเฉพาะตำแหน่งด้าม

การจับส่วนอื่นเปลี่ยนระยะแขนและทำให้ผลคลาดเคลื่อน

03

หลีกเลี่ยงแรงกระแทก

ไม่ใช้เป็นค้อนหรือด้ามต่อ ไม่โยน และไม่ถอดกลไกเอง

04

สอบเทียบตามรอบ

อย่างน้อยปีละครั้ง หลังโอเวอร์โหลด ตกกระแทก หรือประมาณ 5,000 คลิก

NOVATORK THAILAND / SERVICE SUPPORT

สอบถามการเลือกรุ่น การใช้งาน การสอบเทียบ และอะไหล่

02-455-5378-9 · 02-221-2408-9
novatorkthailand@gmail.com