NovaTork

THAILAND
TECHNOLOGY OF USA

INTERCHANGEABLE HEAD / MICROMETER SCALE

GMH

คู่มือประแจปอนด์หัวเปลี่ยนแบบไมโครมิเตอร์

ปรับรูปแบบหัวให้เข้าพื้นที่ทำงาน โดยควบคุมค่าตั้งและระยะแขนแรงบิดอย่างถูกต้อง



ACCURACY	SCALE	HEAD	RANGE
CW +/-4%	Micrometer	Interchangeable	2.5-3,000 N·m

01 / KNOW THE TOOL

รู้ตำแหน่งหัวเปลี่ยน สเกล และด้ามออกแรง

GMH ต่างจาก GM ทีส่วนหัวเป็นก้านรับหัวเปลี่ยนและต้องตรวจอินเทอร์เฟซทุกครั้ง

HEAD HOLDER

ก้านรับหัวเปลี่ยนและจุดล็อก

TORQUE SHAFT

ก้านส่งแรงที่ต้องคงแนวตรง

MICROMETER SCALE

สเกลหลักและค่าละเอียด

GRIP + LOCK

ด้ามจับและชุดล็อกค่าตั้ง



ANCHORS VERIFIED AGAINST THE VISIBLE PRODUCT

รหัส 9, 14, 24 และ 27 ระบุขนาดก้านรับหัว ไม่ใช่ช่วงแรงบิดของเครื่องมือ

02 / SELECT THE CORRECT MODEL

เลือกรุ่นจากช่วงแรงบิดและรูปแบบหัวขับ

รหัสอินเทอร์เฟซ 9, 14, 24 และ 27 สื่อถึงขนาดหัวเปลี่ยน 9x12, 14x18, 24x32 และ 27x36 mm

MODEL / SKU	TORQUE RANGE	DRIVE / INTERFACE	LENGTH / NOTE
GMH912	2.5-12 N·m	9x12 mm	Compact
GMH920	4-20 N·m	9x12 mm	Compact
GMH930	6-30 N·m	9x12 mm	Compact
GMH960	10-60 N·m	9x12 mm	Standard
GMH9125	25-125 N·m	9x12 mm	Standard
GMH14200	40-200 N·m	14x18 mm	Standard
GMH14335	65-335 N·m	14x18 mm	Standard
GMH14400	80-400 N·m	14x18 mm	Standard
GMH24500	100-500 N·m	24x32 mm	High torque
GMH24800	160-800 N·m	24x32 mm	High torque
GMH241000	200-1,000 N·m	24x32 mm	High torque
GMH271500	300-1,500 N·m	27x36 mm	High torque
GMH272000	400-2,000 N·m	27x36 mm	High torque
GMH273000	600-3,000 N·m	27x36 mm	High torque

03 / CONTROLLED WORKFLOW

ควบคุมท้งค่าต้งและเรขาคณิตของหัว

GMH ให้ความยืดหยุ่นสูง แต่ผู้ใช้ต้องตรวจหัวเปลียน การล็อก และผลของความยาวหัวต่อก่อนเริมงาน

01

เลือกและล็อกหัว

ติดตั้งหัวฟรี หัวปากตาย หรือหัวแหวนทีขนาดอินเทอร์เฟซตรงรุ่น

02

ประเมินระยะแขน

หากหัวต่อยาวตามแนวด้าม ให้คำนวณค่าชดเชยก่อนตั้ง

03

ต้งสเกลและล็อก

อ่านสเกลหลักรวมสเกลหมุน แล้วล็อกค่าไม่ให้เคลือน

04

ออกแรงและหยุด

จับกึงกลางด้าม ออกแรงเรียบ และหยุดหันทีทีคลิกแรก

04 / READ THE TOOL CORRECTLY

หัวเปลียนทำให้งานยืดหยุ่น—แต่ต้องคุมระยะ

เมือศูนย์กลางหัวเปลียนเลือนไปจากระยะมาตรฐาน แรงบิดจริงทีน็อตจะเปลียนตามเรขาคณิต

INTERFACE

9 / 14 / 24 / 27

เลือกขนาดให้ตรง

หัวต้องเข้าล็อกเต็มระยะ ไม่มีระยะคลอน และรับแรงได้ตามช่วงรุ่น

EXTENSION

L + E

คำนวณค่าชดเชย

ใช้ T(W)=T(E) x L/(L+E) เมือหัวต่อเพิมระยะตามแนวด้าม

RELEASE

CLICK

หยุดทีสัญญาณ

ไม่ดึงซ้ำหลังคลิก เพราะจะเพิมแรงและลดความสม่ำเสมอ

QUALITY NOTE

หัวปากตายหรือหัวแหวนทีวาง 90° กับแนวด้ามโดยไม่เปลียนระยะเชิงผลลัพธ์ อาจไม่ต้องชดเชย แต่ต้องยืนยันตามวิธีของงานและหัวทีใช้จริง

05 / PROTECT ACCURACY

ดูแลเครื่องมือให้พร้อมใช้ และรักษาความน่าเชื่อถือของผล

คู่มือฉบับนี้เป็นคู่มือใช้งานภาษาไทยแบบย่อ ควรอ้างอิงคู่มือต้นฉบับของรุ่นนั้นเมื่อจำเป็น

01

ตรวจหัวก่อนทุกงาน

ดูการสึก รอยร้าว และกลไกล็อก ไม่ใช้หัวที่หลวม

02

คืนค่าตำสุดก่อนเก็บ

ลดสปริงถึงค่าต่ำสุดของช่วงโดยไม่ฝืน

03

เก็บหัวเป็นชุด

ป้องกันหัวสูญหาย ปะปน หรือถูกใช้เกินพิกัด

04

สอบเทียบเป็นระบบ

สอบเทียบด้วยร่วมกับการกำหนดหัวอ้างอิง อย่างน้อยปีละครั้งหรือเมื่อผิดปกติ

NOVATORK THAILAND / SERVICE SUPPORT

สอบถามการเลือกรุ่น การใช้งาน การสอบเทียบ และอะไหล่

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