

# 4 使用方法

## 1 トルク値をセットする。

●QL2N~QL15N-MHの場合  
トルク値をセットする。

- ①ロッカーを左に回し緩める。(図5)
- ②副目盛を回してトルク値を合わせる。(主目盛+副目盛)
- ③ロッカーを右に回して副目盛をロックする。(図5)  
ロッカーにピンが当たる場合にはピンの位置を変える。

図5 Fig.5



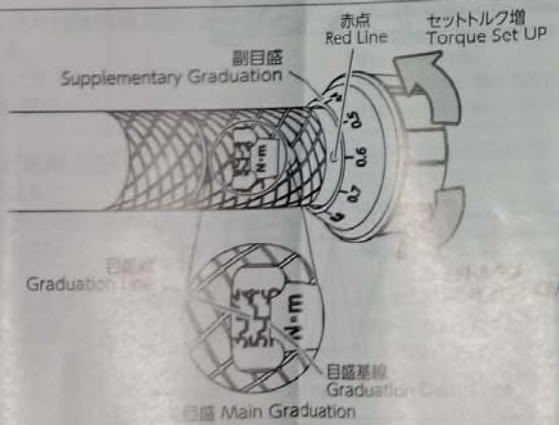
例) セットトルク5.6N・mの合わせ方 (QL10N-MH)

Example To set torque at 5.6N・m (QL10N-MH)

- ①While reading Main Graduation, turn Supplementary Graduation until 5N・m on

Graduation is aligned with the red dot. Torque is set at 5.6N・m.

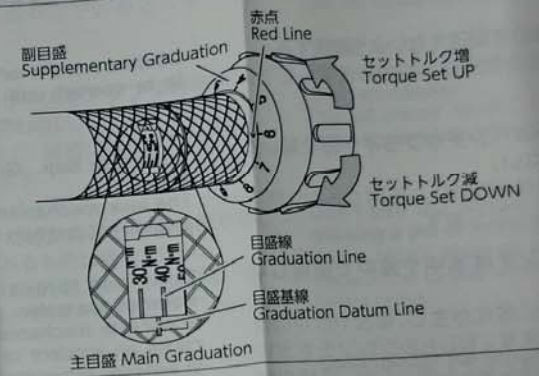
図6 Fig.6



## トルク値をセットする。

- ①ロッカーを左に回し緩める。(図5)
- ②副目盛を回してトルク値を合わせる。(主目盛+副目盛)
- ③ロッカーを右に回して副目盛をロックする。(図5)  
ロッカーにピンが当たる場合にはピンの位置を変える。

図7 Fig.7



例) セットトルク36N・mの合わせ方 (QL100N4-MH)

Example To set torque at 36N・m (QL100N4-MH)

- ①主目盛を見ながら、副目盛を回し30N・mの目盛り線が目盛基線に近づいたら副目

- ①While reading Main Graduation, turn Supplementary Graduation until 30N・m on Main Graduation

を回し、副目盛の6を赤い点に合わせます。セットトルク36N・mになります。

Graduation is aligned with the red dot. Torque is set at 36N・m.

2 ソケットをボルト又はナットの頭部に合わせます。

Apply the socket on to a bolt or nut.

3 トルクレンチを右(チューブに記載の方向)に回して締付ける。左方向(逆)に回しても「カチン」音はしません。△無理に逆ねじの締付けや、ねじの戻し方向での使用は破損の原因となります。△The use for tightening screw or loosening the nut may cause a failure.

Turn the torque wrench clockwise (direction on the tube) to fasten. When you turn it counterclockwise (opposite direction of rotation), you will not hear a "click".

4 「カチン」音がしたら締め付け完了。

Stop pulling the wrench when you hear a "click".