

## ■動力式トルクツールのトルクセット

調整部を回し、主目盛を目的のトルクに合わせ、更に副目盛から正確にトルクをセットします。

セット方式	主目盛スライド式	副目盛スライド式	単能形(目盛なし)
調整目盛			
セットトルク	主目盛+副目盛 $30+6=36$ [N·m]	主目盛+副目盛 $200+50=250$ [cN·m]	(作動トルク測定) テストによる
型式	AUR, HAT, AP, DAP, MG, MF, ME, AME, DCME, MC	U, UR, AS12N	AS(AS12Nを除く)

## ■締付け作業

### 1. 反力

動力式トルクツールでのねじの締付けは、締付けトルクに見合う反力が手に加わる恐れがあります(最終締付けを手力で行う半自動エアトルク(A、AC)や反力を別に受けるマルチユニット(MF、ME、MC)やエアトルク(AP、DAP)は、反力は手に加わりません)。大部分の場合は高速で締付けるため、慣性によって反力は手に感じませんが、空気圧力が低くエアモータの出力が不十分の場合やねじ継手がソフトジョイントの場合には反力が手に加わることがあります。十分注意して動力式トルクツールをしっかりと保持してください。

### 2. 自動停止

東日製動力式トルクツールはセットしたトルクに達すると、自動的に停止します。自動停止を確認してから始動レバーを放してください。始動レバーを先に放して停止させると所定の締付けトルクに達しません。また、圧力や流量が不足して自動停止装置が働かずにストールした場合、締付けトルクが所定のトルク値に達していないので、必ず自動停止装置が働いたか確認してください。始動レバーは十分に押し、自動停止装置が働いた後、ねじの頭部から動力式トルクツールを外してから始動レバーを放してください(始動レバーの押し方が不十分ですとエアが十分に入らずエアモータの出力が不足しハーフクラッチとなります)。半自動エアトルクは、自動停止機構がありませんから、ストールするまで始動ボタンを押し、ストールしたら始動ボタンを放しトルクレンチを手力で締めてください。

### 正しい締付け

1. ツールはしっかり保持する
2. 始動レバーは充分に引く(押す)
3. 始動レバーは止まってから放す

