

设定扭矩的方法

■ 预置式

可调式

QL2N~25N5 ▶ P.194

CL2N~25N5 ▶ P.212



对齐▼标记，并保持调节器处于拉动状态，然后转动调节器。
松开后调节器将返回到原来的位置。
如不拉动调节器将会滑移。

树脂手柄型

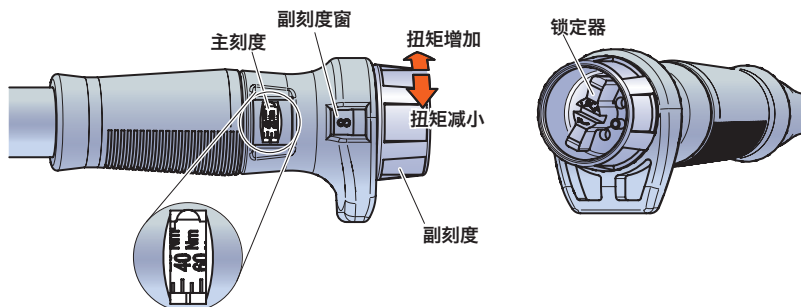
QL50N~280N ▶ P.196

DQL ▶ P.206

PHL ▶ P.210

CL50N~280N ▶ P.214

MQL280N ▶ P.264



松开锁定器，并转动副刻度，
扭矩设定完成时拧紧锁定器。

■ 如何读取刻度

将主刻度上显示的值与副刻度上显示的值相加。
(仅适用于带主刻度和副刻度的扭力扳手)

因为主刻度显示为40，副刻度显示为8，所以上图指示为48N·m。

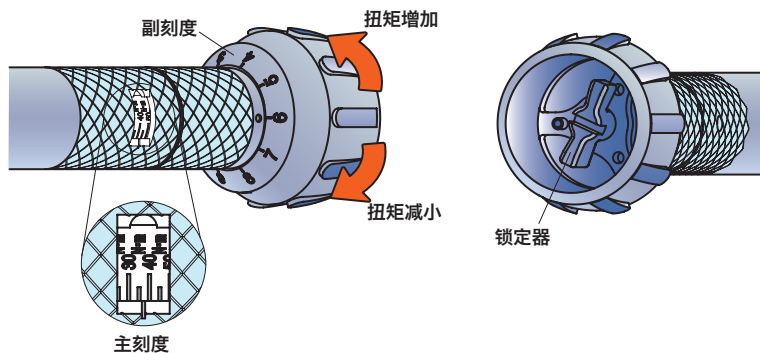
$$\begin{array}{ccc} \text{主刻度值} & & \text{副刻度值} \\ & \diagdown & / \\ & 40+8=48\text{N}\cdot\text{m} & \end{array}$$

设定扭矩的方法

■ 可调式

● 金属手柄型

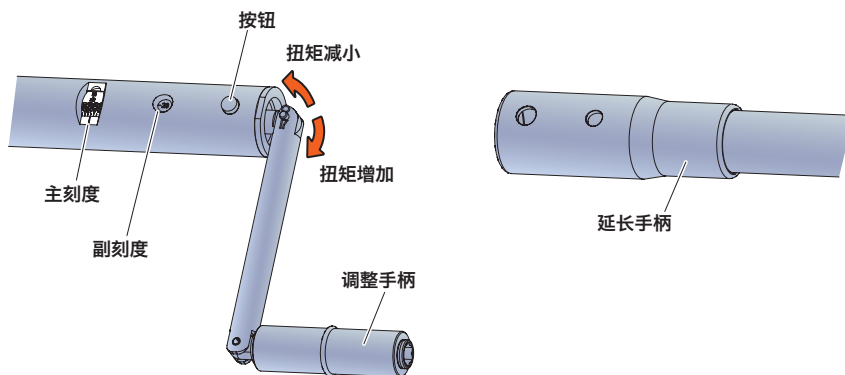
QL-MH ▶ P.200 CL-MH ▶ P.218 MTQL ▶ P.204 YCL2 ▶ P.224 QL420N ▶ P.196
 CL420N ▶ P.214 A ▶ P.332



松开锁定器，并转动副刻度，
 设定完成时拧紧锁定器。

● 延长手柄型

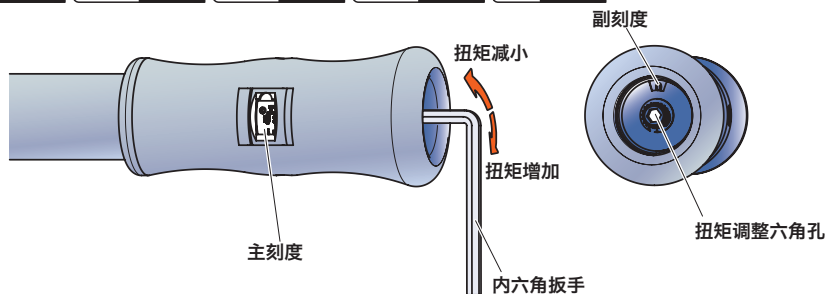
QLE2 ▶ P.198 CLE2 ▶ P.216 PHLE2 ▶ P.210 DQLE2 ▶ P.206



按下按钮，取出延长手柄。
 转动扳手内置的调整手柄设定扭矩。
 最后，固定延长手柄。

■ 预锁式

PQL ▶ P.202 PCL ▶ P.220 PQLZ ▶ P.230 MT70N ▶ P.226 MPQL ▶ P.268 AC ▶ P.334

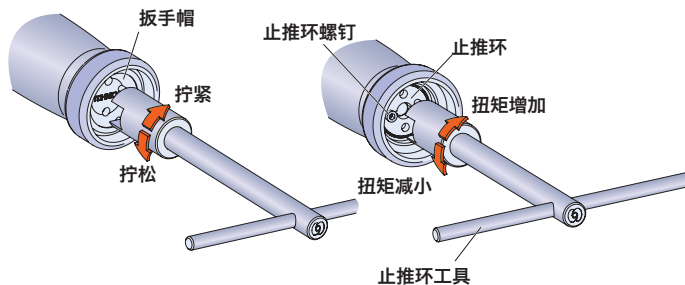


将内六角扳手插入扭矩调整六角孔，并转动内六角扳手设定扭矩。

■ 预置式

止推环型

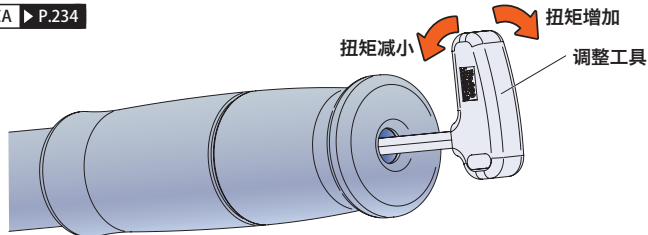
SP/SP-MH ▶ P.248 RSP ▶ P.250 SP-H ▶ P.252 SP-N ▶ P.254 NSP ▶ P.256 QSP420N ▶ P.232
CSP420N ▶ P.236



使用止推环工具取下扳手帽。
拧松止推环螺钉，并转动止推环。
需要使用扭力扳手检测仪确认扭矩值。

调整工具型

QSP/QSP-MH ▶ P.232 CSP/CSP-MH ▶ P.236 QSPZ ▶ P.244 BQSP5 ▶ P.240 BCSP5 ▶ P.242
QSPCA ▶ P.234



插入调整工具并转动。
需要使用扭力扳手检测仪确认扭矩值。