

取扱説明書

この度は、ROTEX 製トルクレンチをご購入いただきありがとうございます。
以下にトルクレンチの使用方法につきまして記させていただきます。

締め込みトルク値の設定方法

1. トルクレンチ下端のロックネジを緩めて回転ハンドルのロックを解除してください。
2. 回転ハンドルを回転させ指定の締め込みトルク値に設定してください。

ROTEX 製トルクレンチは10～75N・mの範囲で調整が可能です。回転軸の一目盛りは1N・mです。

3. 例1) 16N・mに設定する場合

回転軸側目盛りと軸方向目盛りをそれぞれ10に合わせてください(10と10を合わせます)。

10に合わせてましたら、回転軸側目盛りを6目盛り回します(1目盛り1N・mですので6目盛りで6N・mになります)。

- 例2) 55N・mに設定する場合

回転軸側目盛りの0と軸方向目盛りの55を合わせます。(0と55を合わせますと55N・mとなります)

サイズ (mm)	トルク値 (N・m)	適合
17	16	1/4 - 6.35
22	30	3/8" - 9.53
24	55	1/2" - 12.7
26	55	1/2" - 12.7
27	65	5/8" 15.88
29	65	5/8" 15.88

注意事項、他

1. トルクレンチ本体中央のネジ(樹脂カバー付)はトルク調整部のためいじらないでください。
2. 本トルクレンチは自己管理用としてご使用願います。検査成績書等の発行はできません。

〒230-0002

神奈川県横浜市鶴見区江ヶ崎町3-43

株式会社 ロテックス

TEL: 045(580)4790

FAX: 045(580)4791