

■ 动力式扭力工具的扭矩设定

转动调整部，用主刻度设定所需扭矩，然后用副刻度最终设定精确扭矩。

设定方法	主刻度滑动型	副刻度滑动型	预置式（无刻度）
调整刻度			
设定扭矩	主刻度+副刻度 30+6=36[N·m]	主刻度+副刻度 200+50=250[cN·m]	(扭矩测量)使用检测仪
型号	AUR、HAT、AP、DAP、MG、MF、ME、AME、DCME、MC	U、UR、AS12N	AS (AS12N除外)

■ 紧固作业

1. 反作用力

使用动力式扭力工具紧固一个物体时，通常会在您的手上作用相当于紧固扭矩的反作用力（这不适用于使用半自动A/AC Airtorks进行手动最终紧固，或使用MF/ME/MC多轴单元以及AP/DAP Airtorks，因为紧固时产生的反作用力会被机器所吸收）。虽然多数情况下，在高速紧固时由于惯性您可能感觉不到反作用力，但在气动马达由于低气压导致输出不足或当螺钉为软接头时您会感觉到反作用力。因此，请务必随时紧握手中的动力式气动工具。

2. 自动停止

扭矩达到设定值时东日动力式扭力工具会自动停止。在释放起动机前确认自动停止装置已触发。如果在工具自动停止前释放起动机，将不会达到设定扭矩。另外，如果工具在触发自动停止之前由于气压或空气量不足停止转动，也不会达到设定扭矩，因此请务必确认自动停止装置已经触发。全力按下起动机，然后在触发自动停止装置后，释放起动机前从螺钉头取下动力式工具（如果未全力按下起动机，空气短缺会导致空气马达输出不足，并且该系统将会紧固不足）。半自动Airtorks没有自动停止装置。使用此类工具时，长按起动机按钮直到停止转动。完成上述步骤后，使用扭力扳手手动紧固，然后释放起动机按钮。

正确紧固

1. 紧握工具。
2. 全力按下起动机。
3. 仅在工具完全停止后方可释放起动机。

