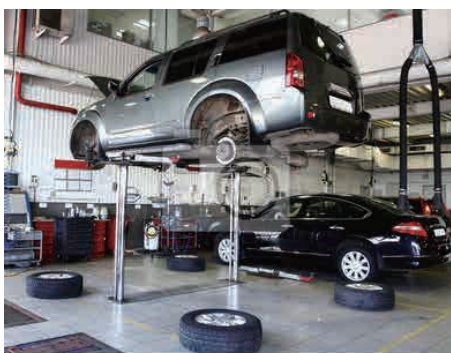


東日トルク機器 製品案内

—自動車整備—



東日のトルク機器

ホイールナットの締付け作業に。

Model : TW2



プリセット形

増力装置付き

目盛付

左右ねじ対応

RoHS

大型車のホイールナット締付けが

『1人で・楽に・正確に・安価で』できるトルクレンチ

用途

・大型車ホイールナットの締付け作業用

特長

- ・TW2 シリーズは自立型の大型トルクレンチです。
2人掛りの作業が『1人』で行えます。
- ・約3倍の増力機構を内蔵し、大型車のホイールナットも片手で締付け可能。
- ・ダンパーにより昇降操作がワンタッチ。ユニークなキャスターレイアウトにより、ワークへのアクセスが自由自在。



TW1000N2 使用例

TW750N2

精度 ±5%

型式	トルク調整範囲 [N・m]		角ドライブ [mm]	質量約 [kg]	
	最小～最大	1目盛		本体	専用トルクレンチ
TW750N2	350～750	5	25.4	20	1.5
TW1000N2	400～1000	5	25.4	20	2

- 注1：TW2型は本体と専用トルクレンチがセットになっています。
一般のトルクレンチや同じTW2間でトルクレンチの入れ替え接続はできません。
- 注2：ソケット・ピン・オーリングは付属しません。
- 注3：締付には貫通穴のソケットをご使用ください。
- 注4：使用可能なナット高さ：地上高約255～約790mm。

Model : DQL/DQLE2



プリセット形

ラチェット付

目盛付

左右ねじ対応

RoHS

左右ねじに対応する上下角ドライブ付トルクレンチ

用途

・乗用車・大型トラック・バス等のホイールナット締付作業用



DQLE550N2

DQL200N4

精度 ±3%

型式	トルク調整範囲 [N・m]		全長約 [mm]	角ドライブ [mm]	質量約 [kg]
	最小～最大	1目盛			
DQL					
DQL200N4	40～200	2	489	12.7	1.4
DQL280N	40～280	2	692		2.0
DQLE2				19.05	
DQLE550N2	100～550	5	1189		4.4
DQLE750N2	150～750	5	1342		5.7
DQLE1000N2	200～1000	5	1515	25.4	7.9

特長

- ・上下角ドライブ付。
- ・1本のトルクレンチで右ねじ、左ねじが締められます。
- ・設定したトルクに達するとトグルが作動し、軽くきれいなシグナル音で締付け完了を感知できます。
- ・トルクの変更は目盛によって容易に行えます。

- 注1：DQLE550N2～1000N2のハンドル部分はローレットです。
- 注2：DQL200N4～280Nのハンドル部分は黒い樹脂グリップです。
- 注3：角ドライブサイズが□25.4以上の場合は、貫通穴ソケットを使用してください。

自動車等の修理・メンテナンス時のトルク管理に。

Model : QL(-MH)/QLE2



プリセット形

ラチェット付

目盛付

RoHS

ボルトを締付けるトルクレンチのグローバルスタンダード

用途

・0.4～2800N・mまでのあらゆる締付け作業に対応

特長

- ・締付け用トルクレンチの基本形。
- ・設定したトルクに達するとトグルが作動し、軽くきれいなシグナル音で締付け完了を感知できます。
- ・トルクの変更は目盛によって容易に行えます。



QL750N2



QL100N4



QL100N4-MH



QL10N

型式	トルク調整範囲 [N・m]		全長約 [mm]	角ドライブ [mm]	質量約 [kg]
	最小～最大	1目盛			
QL/QL-MH					
QL2N(-MH)	0.4～2	0.02	194		0.27
QL5N(-MH)	1～5	0.05			
QL10N(-MH)	2～10	0.1	219	6.35	0.29
QL15N(-MH)	3～15				
QL25N5-1/4	5～25	0.2	237		0.33
QL25N5*(-MH)					
QL50N(-MH)	10～50	0.5	258	9.53	0.45
QL100N4-3/8	20～100	1	333		0.69
QL100N4(-MH)					
QL140N(-MH)	30～140		399	12.7	0.88
QL200N4(-MH)	40～200		489		
QL280N-1/2	40～280	2	692		2.0
QL280N(-MH)					
QL420N	60～420		993	19.05	3.4
QLE2					
QLE550N2	100～550		1189		4.3
QLE750N2	150～750	5	1342		5.6
QLE1000N2	200～1000		1515		7.7
QLE1400N2	300～1400	10	1787	25.4	11.1
QLE2100N2	500～2100		1899		14.6
QLE2800N2	800～2800	20	2405	38.1	23.7

精度 ±3%

注1：-MH型、QL420N、QLE550N2～2800N2のハンドル部分はローレットです。

注2：QL2N～25N5は目盛の大きな黄色/黒色の樹脂グリップです。

注3：QL50N～280Nのハンドル部分は黒い樹脂グリップです。

注4：□25.4以上の角ドライブは、貫通穴ソケットをご利用ください。

注5：()内寸法は-MH型の寸法です。

※型式名：樹脂グリップ付きがQL25N5、メタルハンドル形状がQL25N-MHになります。

Model : DWQL



プリセット形

ラチェット付

目盛付

デジタル

RoHS

スナッグトルクで「カチン！」したら、回転角を測定開始・表示します

用途

・回転角法締付け用

特長

- ・トルクレンチの設定トルクをスナッグトルクに利用。設定トルクの「カチン！」で角度計測を開始・表示します。
- ・東日のLS式トルクレンチに簡単に搭載可能な角度表示モジュール「M-DW」のみの販売もします。

型式	角度測定範囲		トルク調整範囲 [N・m]		全長約 [mm]	質量約 [kg]
	最小～最大	1目盛	最小～最大	1目盛		
DWQL50N			(5) 10～50	0.5	258	0.62
DWQL100N			(10) 20～100	1	333	0.86
DWQL140N	0～999°	1°	(25) 30～140		399	1.0
DWQL200N			(30) 40～200		489	1.6
DWQL280N			(30) 40～280	2	692	2.2
DWQL420N			(40) 60～420		993	3.6

精度 ±3%

注1：トルク調整範囲の()内の数値は、スナッグトルク(角度測定開始トルク)の可能最小設定値です。可能最小設定値の精度は保証致しません。

注2：締付け作業時のトルクは、トルク調整範囲の最大値以下でご使用ください。



DWQL100N

自動車等の修理・メンテナンス時のトルク管理に。

Model : CL(-MH)/CLE2



プリセット形

ヘッド交換式

目盛付

RoHS

1本で多目的に使えるヘッド交換式トルクレンチ

用途

・修理・メンテナンス時における多種ねじの締付け

特長

- ・ヘッド交換式。
- ・1本のトルクレンチで、スパナ・リングスパナラチェットなど用途に合わせてヘッドが交換できる省コストトルクレンチ。
- ・トルクの変更は目盛によって容易に行えます。



CLE550N2×27D



CL200N×19D-MH



CL100N×15D



CL15N×8D

適用交換ヘッド (別売)	型式	トルク調整範囲 [N・m]		全長約 [mm]	質量約 [kg]
		最小～最大	1目盛		
	CL/CL-MH				
8D	CL2N×8D(-MH)	0.4～2	0.02	174 (139)	0.24 (0.13)
	CL5N×8D(-MH)	1～5	0.05		
	CL10N×8D(-MH)	2～10	0.1	199 (174)	0.26 (0.16)
	CL15N×8D(-MH)	3～15			
10D	CL25N5*×10D(-MH)	5～25	0.2	216 (205)	0.3 (0.22)
12D	CL50N×12D(-MH)	10～50	0.5	232 (232)	0.37 (0.37)
	CL50N×15D(-MH)			235 (235)	
15D	CL100N×15D(-MH)	20～100	1	309 (309)	0.52 (0.52)
	CL140N×15D(-MH)	30～140		368 (368)	
19D	CL200N×19D(-MH)	40～200		454 (454)	1.2 (1.2)
22D	CL280N×22D(-MH)	40～280	2	652 (652)	1.8 (1.6)
	CL420N×22D	60～420		940	
	CLE2				
27D	CLE550N2×27D	100～550		1148	3.9
	CLE750N2×27D	150～750		1291	
32D	CLE850N2×32D	200～850	5	1297	5.1
	CLE1200N2×32D	300～1200		1464	

精度 ±3%

- 注1：全長は本体のみの長さです。交換ヘッドは別売です。
 注2：-MH型、CL420N、CLE550N2～1200N2のハンドル部はローレットです。
 注3：CL2N～25N5は目盛の大きな黄色/黒色の樹脂グリップ CL50N～280Nは黒い樹脂グリップです。

- ・() 内寸法は -MH 型の寸法です。
 ※型式名：樹脂グリップ付きが CL25N5×10D、メタルハンドル形状が CL25N×10D-MH になります。

Model : MT70N



プリロック形

ヘッド交換式

目盛付

RoHS

市販の工具がたちまちトルクレンチに変身、 モトトルク

用途

・モーターサイクル、一般用

特長

- ・市販の工具をセットし、トルクレンチとして使用します。
- ・スパナ・メガネ・ラチェットハンドル等がセットできます。
- ・ホイールレンチをセットすればタイヤの締付けもできます。



MT70N (工具は別売りです)

型式	トルク調整範囲 [N・m]		全長約 [mm]	質量約 [kg]
	最小～最大	1目盛		
MT70N	10～70	0.2	245	0.65

精度 ±5%

- 注1：全長は本体のみの長さです。
 注2：取付可能な工具の最大クランプ幅約 15mm。
 注3：取付可能な六角棒レンチ最小保持寸法 W5。
 付属品：六角棒レンチ (トルク調整用)、ハードケース

締付けトルクの検査に。

Model : DB/DBE(-S)



ダイヤル形

直読式

置き針付

RoHS

ワイドレンジ・高精度

検査用トルクレンチのグローバルスタンダード

用途

- ・トルクの検査、締付け用

特長

- ・ワイドレンジ・高精度、軽量、見やすい大型目盛。
- ・DB-S、DBE-Sは最大値の読み取りに便利な置き針付き。
- ・手力点（手をかける位置）が変わっても、精度は影響がありません。
- ・ダイヤル目盛は回転させることができるため、設定トルクに指針を合わせ“0”で完了することも可能です。



DBE2100N-S



DB100N-S



DB12N4-S

精度 ±3%

型式	トルク調整範囲 [N・m]		全長約 [mm]	角ドライブ [mm]	質量約 [kg]
	最小～最大	1目盛			
DB / DB-S					
DB1.5N4 (-S)	0.2 ~ 1.5	0.02			
DB3N4 (-S)	0.3 ~ 3	0.05	204	6.35	0.4
DB6N5 (-S)	0.7 ~ 6	0.1			
DB12N5 (-S)	1.4 ~ 12	0.2			
DB25N5-1/4-S	3.5 ~ 25		247		0.6
DB25N5 (-S)		0.5			
DB50N (-S)	5 ~ 50		318	9.53	
DB100N-3/8-S	10 ~ 100	1	398		0.7
DB100N (-S)					
DB200N (-S)	20 ~ 200	2	501	12.7	1.0
DB280N5-1/2-S	35 ~ 280		691		1.65
DB280N5 (-S)					
DB420N (-S)	40 ~ 420	5	896		2.6
DBE / DBE-S				19.05	
DBE560N (-S)	50 ~ 560		1109		4.1
DBE700N (-S)	70 ~ 700		1267		5.7
DBE850N (-S)	100 ~ 850	10	1369		6.3
DBE1000N (-S)	100 ~ 1000		1496		6.6
DBE1400N (-S)	200 ~ 1400		1748	25.4	8.8
DBE2100N (-S)	200 ~ 2100	20	2150		13.1
DBE2800N5 (-S)	350 ~ 2800	50	2390	38.1	17.2

注1：置き針付きは型式の後ろに“-S”が付きます。

注2：□25.4以上の角ドライブには、貫通穴ソケットをご利用ください。

注3：DB25N(-S)～280N(-S)は樹脂グリップ付きです。

ヘッド交換式のCDB-S型もあります。



CDB100N×15D-S

用途

- ・トルクの検査、締付け用

特長

- ・ヘッド交換形、軽量・見やすく検査用として最適。
- ・用途に合わせてヘッドが交換できる省コストタイプ。
- ・最大値の読み取りに便利な置き針が標準装備。

東日の交換ヘッド

世界一の品揃え。繰り返し締付け作業に最適なヘッドで作業効率が向上します！



スパナヘッドSHはソケットやリングヘッドが使えない配管でも作業が行えます。



リングヘッドRHはボルト頭部から外れ難いので安全・正確な作業が行えます。



ラチェットヘッドQHはソケットを取り付けて狭い場所でも効率的な作業が行えます。



メスラチェットヘッドRQHはソケット不要、高さ方向の制約がある場合に最適です。



スクエアドライブヘッドDHはシンプルで安価。セットで揃える場合に最適です。



ヘックスソケットHHは六角穴付ボルト(キャップスクリュー)用。棒スパナを差し込んで使用します。



フックヘッドFHはベアリングロックナット等に最適な引掛けスパナの交換ヘッドです。

SH/RHにはインチサイズ製品やその他、切欠き(ノッチ)付スパナヘッドSH-Nもあります。詳しくは東日製作所又は販売店までお問い合わせください。

締付けトルクの検査や、データ管理に。

Model : SF/F 測定方向  プレート形 直読式 RoHS

直読式で締付け・測定とさまざまに使える トルクレンチの標準型

用途

- ・トルクの検査、締付け用

特長

- ・トルクレンチの標準型。
- ・シンプルなプレート直読式です。
- ・目盛は左右トルクが刻まれ、増し締め、戻しトルク検査に使用できます。
- ・アームは内部応力を常に一定に保つ独特な形状、摩擦部分がないので耐久性に優れています。



F92N



SF6N

精度 ±3%

型式	トルク調整範囲		全長約 [mm]	角ドライブ [mm]	質量約 [kg]
	最小～最大	1目盛			
SF	cN・m				
SF40CN	8～40	2	118		0.04
SF70CN	10～70		138		0.05
	N・m			6.35	
SF1.5N	0.2～1.5	0.05	144		0.07
SF3N	0.5～3	0.1	175		0.09
SF6N	0.6～6	0.2	205		0.2
SF12N	2～12	0.5	231		0.25

型式	トルク調整範囲		全長約 [mm]	角ドライブ [mm]	質量約 [kg]
	最小～最大	1目盛			
F					
F23N	3～23	0.5	294	9.53	0.4
F46N	5～46	1	356		0.6
F92N	10～92	2	407	12.7	0.95
F130N	20～130		443		1.2
F190N	30～190	490	1.5		
F280N	50～280	5	567	19.05	2.2
F420N	70～420		823		3.5
F560N	100～560	10	943	4	
F700N	100～700		1174	6	
F850N	100～850	20	1408	25.4	7.8
F1000N	100～1000		1637		8.8

注1 : □25.4以上の角ドライブには、貫通穴ソケットをご利用ください。

トルクレンチの日常点検に。

Model : LC3 測定方向  デジタル 手動式 直読式 RoHS

トルクレンチの日常点検に最適

トルクレンチの合否判定を表示部の色でお知らせ



精度 ±1%+1digit

用途

- ・トルクレンチの日常点検用

特長

- ・【合否判定機能】搭載、ブラックマスク液晶。
- ・低価格、コンパクト、ワイドレンジ、高精度。
- ・実際の作動トルクを読取可能。
- ・統計機能内蔵。サンプル数、最大値、最小値、平均値を自動計算。
- ・付属の六角アダプタは組み合わせ自由。

LC200N3 使用例



LC200N3

型式	測定モード	トルク測定範囲 [N・m]		寸法約 [mm]			質量約 [kg]
		自動表示切替範囲	1digit	全長	全幅	全高	
LC20N3	PEAK	0.005～0.998	0.002	278	160	167	10.5
		1.00～9.99	0.01				
		10.0～20.0	0.1				
LC200N3	RUN	0.5～20.0	0.002	500	313	186	39
		5.00～9.98	0.02				
		100.0～200.0	1				
LC1000N3	PEAK	50.0～99.9	0.1	290	186	34	
		100～1000	1				
LC1400N3	RUN	50.0～1000.0	0.1	500	313	186	39
		100～999	1				
LC1400N3	PEAK	100～999	1	500	313	186	39
		1000～1400	10				
LC1400N3	RUN	100.0～1400.0	0.2	500	313	186	39
		1000～1400	10				

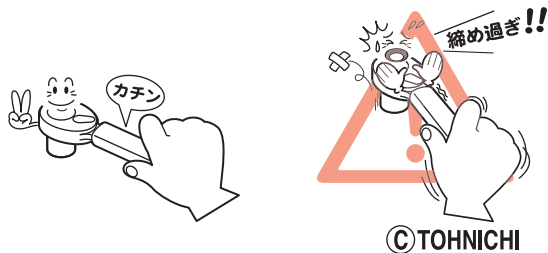
注1 : データメモリは1000データ。

注2 : 対応電圧は100～240V±10%です。

トルクレンチは正しく使いましょう！

東日 クリック式トルクレンチ（QL、DQLE 2等）の正しい使い方

1 「カチン」で止める



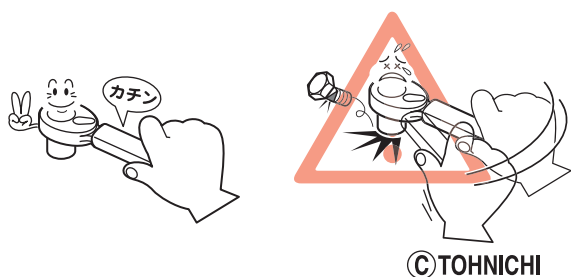
クリック式トルクレンチは設定したトルクに達すると「カチン」と音がします。「カチン」音がしたら直ちに力を緩めてください。それ以上締め付けるとさらに締め付けられてオーバートルク（締め過ぎ）となり、トルクレンチ破損の原因となり危険です。またねじの破損の恐れがあります。

4 ONLY マークの方向で締め付けてください



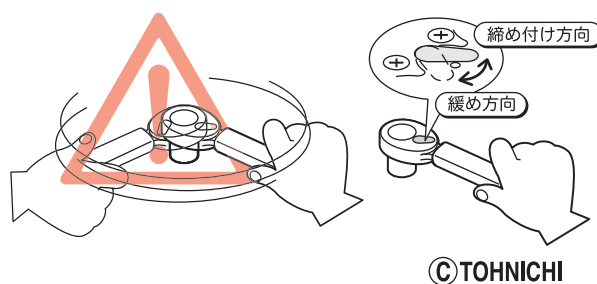
QL等のクリック式トルクレンチでは、トルクレンチのチューブ部に ONLY のマークがあります。この方向しか設定トルクに達しても「カチン」音がしません。逆方向の締め付けでは、「カチン」音はしないで締め付けてしまい、オーバートルクでトルクレンチ破損の原因となり危険です。またねじの破損の恐れがあります。

2 静かに締める



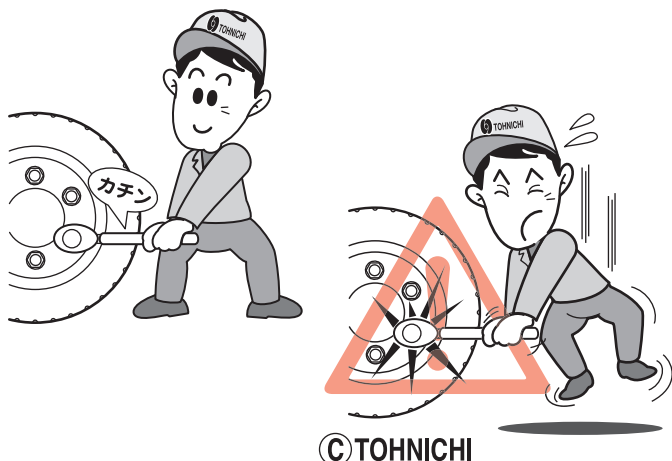
クリック式トルクレンチで弾みをつけて締めると、「カチン」音で止められずオーバートルクでトルクレンチ破損の原因となり危険です。またねじの破損の恐れがあります。

5 ラチェット切り替えレバーを半掛りにしない



ラチェット切り替えレバーが半掛りですと、いきなり滑る（空転）原因となり怪我の恐れがあります。図のようにラチェット切り替えレバーを切り替えて締め付けてください。

3 体重をすべて掛けて締めない



特に大型トルクレンチでは、手力（トルクレンチを引く手の力）が体重と同じくらいになる場合があります。その際にはゆっくりと体重を掛けて、「カチン」音がしたら直ちに締め付けを終了してください。トルクレンチに全体重を掛けて弾みをつけると、「カチン」音の後も締め付けてしまいオーバートルクでトルクレンチ破損の原因となり危険です。またねじの破損の恐れがあります。

👉 ピットに貼って作業教育に！この B2 版ポスターを無償で発送します。ご請求は東日まで。

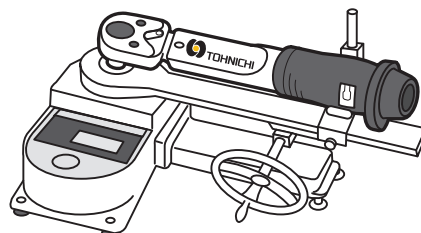
トルクレンチは定期的に校正が必要です！

トルクレンチはノギスやエアゲージと同じく計測器です。
正確に測る為には、ご使用になるトルクレンチが正しい値を示している事が重要です。
その為には、定期的に校正を受け、正しい値と比較することが必要です。
東日では校正やメンテナンスのサービスを行っています、詳しくはご相談ください。

トルクレンチは計測器です。

- 定期的に校正は受けていますか？
 - トルク値は正しいですか？
 - いつからどのぐらい使われていますか？
- ...etc.

まずは校正へ



トルクレンチテスターで高精度検査

まずは校正に出して、トルクレンチの状態を確認してください。
場合によっては、修理や再調整が必要な事があります。

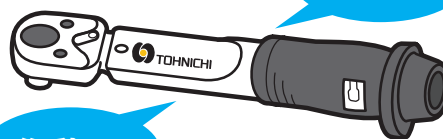
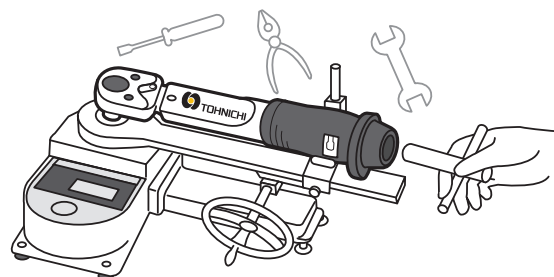
もし、校正をせずに使用し続けると...

- トルク精度が NG となり、正確に締付け出来なくなる可能性があります。
- トルクレンチが破損し、怪我や事故が発生する可能性があります。

などの、不具合や重大事故につながる事があります。

トルクレンチは定期的に校正を受け、正しくお使いください。

※校正や修理については東日製作所又は取扱店にお問い合わせください。



取扱店



株式会社 東日製作所

トルクの事ならお気軽に、ご相談ください

フリーコール トルク トーニチ

フリーコール **0120-169-121**

(フリーコール受付時間：土・日・祝祭日を除く8:30~17:15)

URL ▶ <http://tohnichi.jp>