

測定しづらい面取寸法の 高精度な測定を実現！

BluetoothBOX
対応 (別売)

円筒の内側面取測定
(円筒内径φ9mm以上)

デジタル面取測定ノギス

GDCP-45C8 / GDCP-30C8

商品特集ページはこちら



従来の面取ゲージでの測定では…

作業者によって測定結果に
バラつきが出てしまう

測定値を毎回メモする
必要がある



ワークの角度や測定場所によって
目盛が読み取りにくい

そのお悩み、デジタル面取測定ノギスが解決します！

誰でも素早く高精度測定！

1 **デジタルタイプ、
最小読取値 0.01mm**

測定に個人差が出にくく、
誰でも高精度測定が可能です。

2 別売の **BluetoothBOX** に
対応

測定値をPCへワイヤ
レス送信できます。



3 測定値を表示固定できる
ホールド機能付

正面から数値を確認できない場合
でも読取誤差が生じません。



さまざまな測定シーンに対応！

1 **45°面取用と30°面取用の
2機種をラインナップ**

2 測定可能な面取寸法
0～8mm

3 任意の数値をセットできる
プリセット機能付

4 **円筒の内側面取測定が可能**

本尺当接部の厚
みを0.3mmに
設計。円状ワー
クの測定面に密
着しやすいです。

厚さ 0.3mm



5 **小型なので、加工中でも
容易に測定できます。**



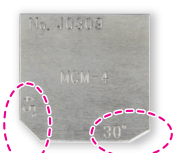
大型
測定機器
不要！

6 **基準設定用マスタ(別売)を
ご用意**

本体摩耗時に
基準設定を補
助します。

45°用

30°用



旋盤やフライス盤作業での加工物の面取測定に！

デジタル面取測定ノギス

45°面取測定用



GDCP-45C8

30°面取測定用



GDCP-30C8

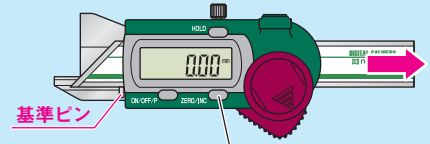
- 【仕様】 ●別売の BluetoothBOX に対応 ●プリセット機能付 ●オートオフ機能付 (約 20 分)
●材質：ステンレス ●電源：CR2032 (リチウム電池)

※量子化誤差(±1カウント)含まず

商品コード	品番	本尺 先端角度θ	測定範囲 面取寸法 (mm)	円筒の 内側面取測定	最小読取値 (mm)	最大許容誤差* (mm)	質量	JAN (4975846)
151313	GDCP-45C8	45°	0-8	円筒内径 φ9mm以上	0.01	±0.05	110g	031272
151314	GDCP-30C8	30°						031289

■原点の設定方法

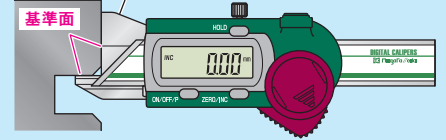
①本尺を右側へスライド



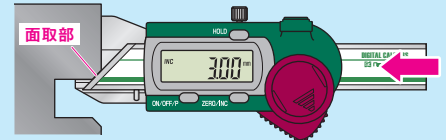
②基準ピンが当たり、本尺が止まった所で
“ZERO/INC” スイッチを押す

■測定方法

①ガイドベースをワーク基準面に当てる



②本尺を左側へスライドして面取部に当てる



デジタル面取測定ノギス用マスタ

デジタル面取測定ノギスの基準設定、
定期的な精度確認に。



商品詳細



- 【仕様】 ●適用本体品番：GDCP-45C8、GDCP-30C8
●材質：ステンレス

商品コード	品番	基準寸法 (mm)	製品寸法 (mm)	質量	JAN (4975846)
151317	MCM-4	4.00	W25×L25×D5	25g	031302

面取り測定ゲージ

アナログタイプ。
測定範囲 0 ~ 15C で
大きな面取寸法の測定に便利！



商品詳細



- 【仕様】 ●測定範囲：0 ~ 15C ●最小読取値：0.5mm
●材質：ステンレス ●ボールチェーン付

商品コード	品番	製品寸法 (mm)	器差 (mm)	質量	JAN (4975846)
006990	CMG-10	全長71.3×厚2 短枝の長さ14	±0.25	20g	007765

※サイズ・質量はすべて概略寸法です。
※記載いたしました標準小売価格は2024年10月現在のものです。品質の改善
や原材料の騰貴により改定されることがありますことをご了承ください。
※標準小売価格はすべて税抜価格となっております。
※外観、仕様などは製品改良のため、予告なしに変更することがありますので
ご了承ください。
※印刷物と実物では多少色味が異なる場合があります。

— “測る”をつくる。 —
新潟精機株式会社
〒955-0055 新潟県三条市塚野目5丁目3番14号
☎ (0256) 33-5502(代) FAX (0256) 33-5528
URL <https://www.niigataseiki.co.jp>

■販売店