

トラブルと対応

- Q. 画面に何も表示されなかったり、数字が点滅している。**
 A. 電池の残量が少なくなっている可能性があります。新しい電池 (SR44) と交換してください。
- Q. 電源ONの状態ですライドさせてもLCD表示の数字が変わらない。**
 A. 一度電池を取り外し、30秒後に電池をセットし直してください。
- Q. スイッチを押しても何も反応しない。**
 A. 電池の接触不良の可能性がありま。電池の向きを確認し、⊕側を表にしてセットし直してください。
- Q. スクライバを使って測定した値と、ダイヤルインジケータを使って測定した値が違う。**
 A. ダイヤルインジケータを使った測定は、ワークと同じ高さのマスタを使い、比較測定をしてください。
 (測定方法 3 ダイヤルインジケータを使った測定を参照)
 ダイヤルインジケータは、スクライバに比べて本体から前に出るため、本尺の基準端面の曲がりによる誤差の影響を受けやすくなっていますので注意が必要です。測定移動量が大きい絶対測定は行わないでください。

修理の際は

- 正常に作動しない場合や、不明な点がございましたらお買い上げの販売店または、発売元までご連絡ください。
- お問い合わせや、ご連絡が無いまま直接発売元に修理品などを送付されても処理、対応ができない場合がありますのでご了承ください。

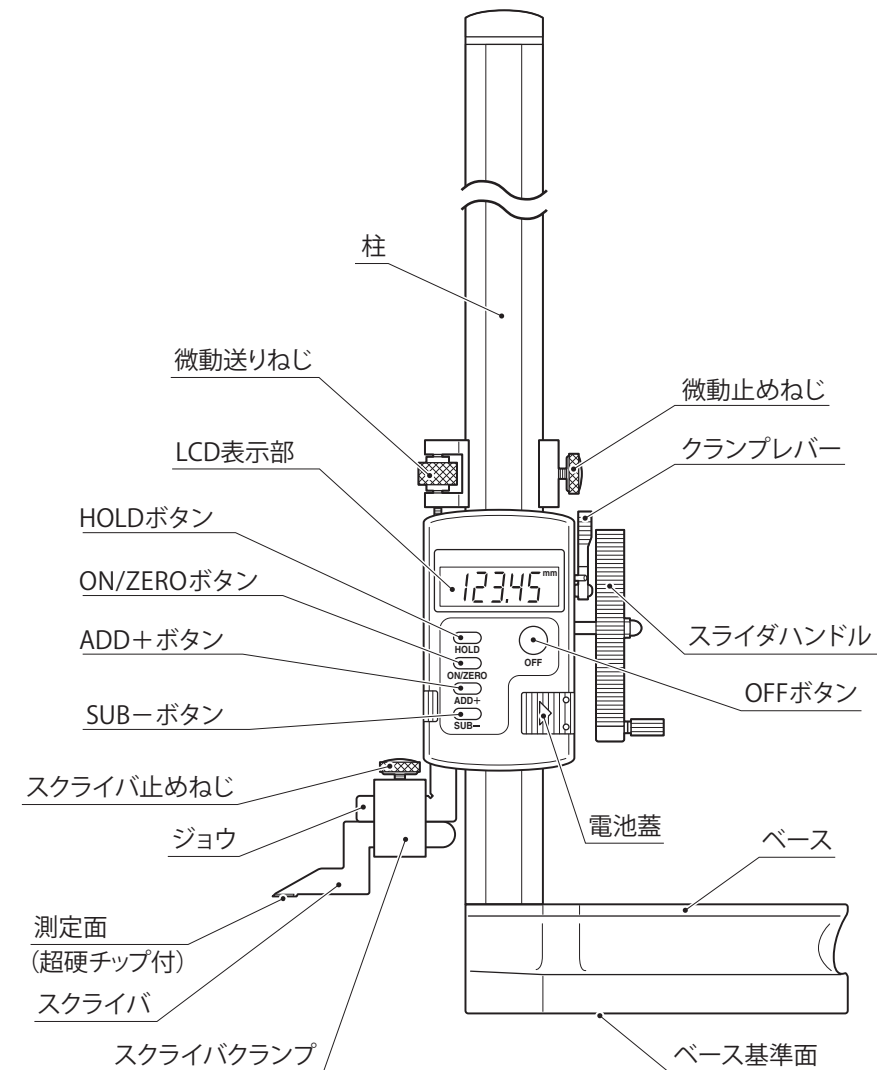
SC デジタルハイトゲージ

取扱説明書

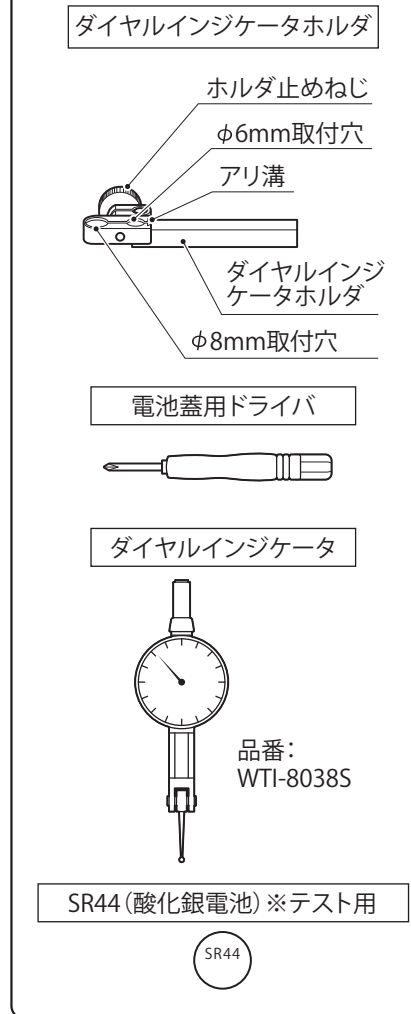
品番:VHS-30D/VHS-60D <兼用>

この度はデジタルハイトゲージをお買い上げ頂きありがとうございます。ご使用前に、本書をよくお読み頂き正しくお使いいただきますようお願い申し上げます。

各部の名称



付属品



用途・特長

- ハンドル操作によるスムーズなスライドが可能。
- 金型・治工具の測定やケガキ作業に最適。
- 付属品のダイヤルインジケータホルダ使用でφ6・8mm軸のダイヤルインジケータを取り付けることができます。

- 読み取りやすいデジタル表示。
- 任意の位置で0設定ができます。
- 数値のプリセット機能付。
- ホールド機能付。

仕様

■ デジタルハイトゲージ

品番	VHS-30D	VHS-60D
測定範囲	0-300mm	0-600mm
最小読取値	0.01mm	
器差 (スクライバを使用した測定時)	±0.04mm	±0.05mm
スライダ微動送り上下量	10mm	
表示	LCD 5桁表示	
質量	約6.4kg	約7.5kg
電源	酸化銀電池SR44 × 1個	
付属品	<ul style="list-style-type: none"> ・ダイヤルインジケータ (WTI-8038S) ・ダイヤルインジケータホルダ ・酸化銀電池 SR44 (テスト用) ・電池蓋用ドライバ 	

■ ダイヤルインジケータ WTI-8038S (付属品)

測定範囲	0 ~ 0.8mm
目量	0.01mm
目盛仕様	0-40-0
広範囲行き精度	13μm
戻り誤差	3μm
繰返し精度	3μm
隣接誤差	10μm
測定力	0.5N 以下

ご使用にあたって

- はじめてのご使用前には、油をしみ込ませた柔らかい布などで防錆油を拭き取ってください。
- 本品は精密測定機器です。落下等の強いショックを加えないでください。
- 電気ペンなどでの番号の書き込みはさけてください。また、柱にキズをつけないでください。
- 直射日光下での使用や極限温度下での保管はさけてください。

各ボタンの使用方法

1 ON/ZEROスイッチ

- 電源 OFF の状態で1回押す・・・電源 ON
- 電源 ON の状態で1回押す・・・LCD表示部の数値が「0.00mm」となります。

2 OFFボタン

押すと電源が OFF になります。

3 ADD+ / SUB-ボタン (数値のプリセット)

任意の数値を表示できます。
ADD+ ボタンを押すと+に 0.01mm、SUB-ボタンを押すと-に 0.01mm ずつ数字が増減します。
ボタンを長押しすると、増減を早くすることができます。
これを繰り返して任意の数値を表示し、数値をプリセットしてください。

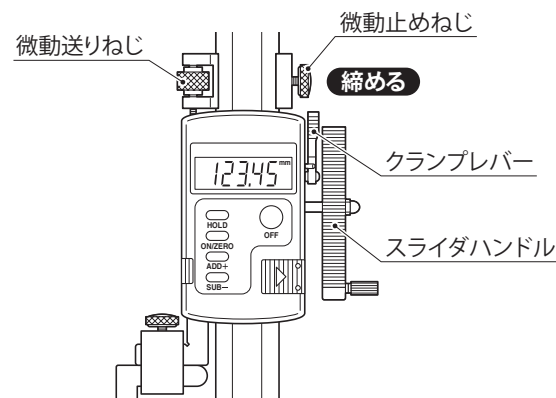
4 HOLDボタン

押すと「HOLD」が表示され、数値が固定 (ホールド) されます。

本体の機能

微動送り機能

- クランプレバーを手前に倒し、スライダハンドルのロックを解除します。
- 微動止めねじを締めます。
- 微動送り車を回し、微調整を行ってください。



ご使用前の準備

1 電池の入れ方

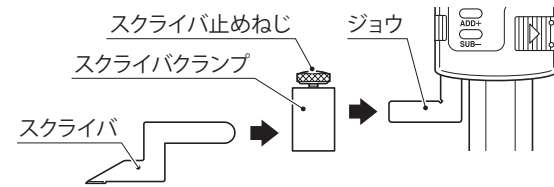
- 電池蓋にあるねじを、付属のドライバで外してください。
- 電池蓋を▷の向きにスライドして開けます。
- 電池は必ず (+) 側を表にしてセットしてください。
- 電池蓋を元の位置に戻してください。
- 電池蓋にねじを取り付けてください。

△ご注意

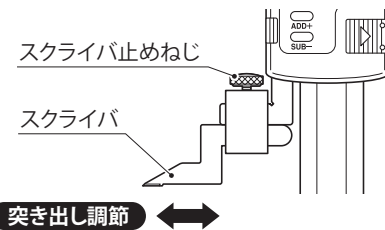
電池は必ず酸化銀電池SR44をお使いください。

2 スクライバの取り付け

- スクライバクランプのスクライバ止めねじをゆるめ、ジョウに通します。



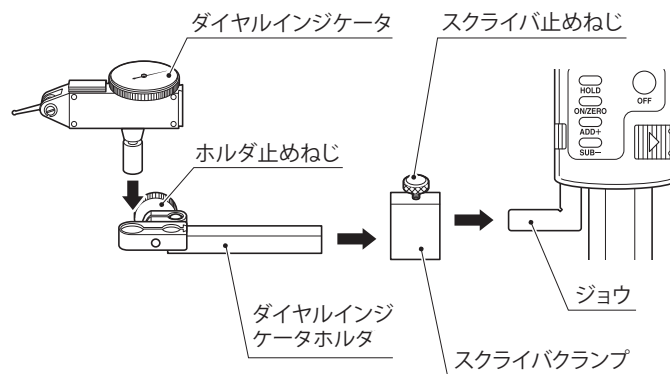
- スクライバをスクライバクランプに入れ、突き出し調節を行った後、スクライバ止めねじを締めて固定してください。



3 ダイヤルインジケータホルダについて

スクライバを外し、付属のダイヤルインジケータホルダを取り付けることで、ダイヤルインジケータを装着することができます。

- ダイヤルインジケータホルダのホルダ止めねじをゆるめ、取付穴にダイヤルインジケータの軸を差し込んで、止めねじで固定してください。
- スクライバクランプのスクライバ止めねじをゆるめ、ジョウに通します。
- ダイヤルインジケータホルダをスクライバクランプに入れ、突き出し調節を行った後、スクライバ止めねじを締めて固定してください。

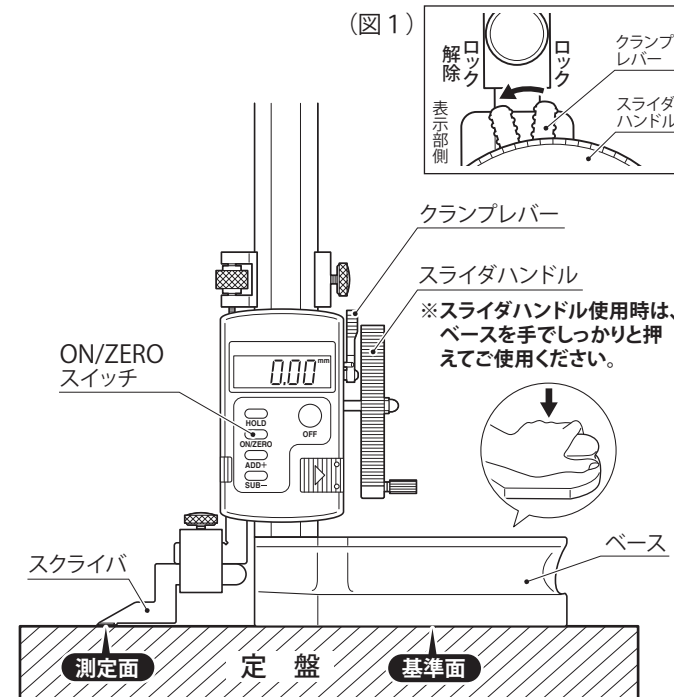


測定方法

1 絶対測定

- ON/ZEROスイッチを押して、電源を入れます。
- クランプレバーを手前に倒し、スライダハンドルのロックを解除します。(図1)
- スライダハンドルと微動送り機能 (本体の機能参照) を使い、スクライバの測定面を定盤 (ベースの基準面) に密着させます。(図2)
- ONスイッチを押して、LCD表示部の数値を「0.00mm」にしてください。
- 被測定物にスクライバを当てて測定してください。

(図1)



(図2)

2 比較測定

- ON/ZEROスイッチを押して、電源を入れます。
- クランプレバーを手前に倒し、スライダハンドルのロックを解除します。
- 基準となる被測定物を測定し、ON/ZEROスイッチを押して、LCD表示部の数値を「0.00mm」にしてください。
- 比較する被測定物を測定してください。基準となる被測定物との差が表示されます。

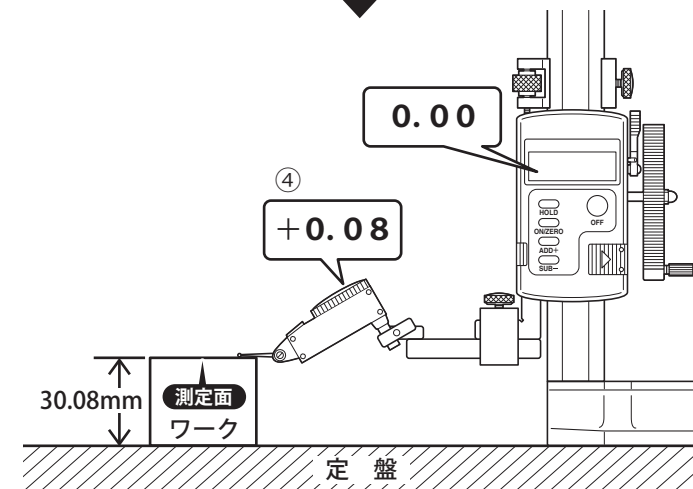
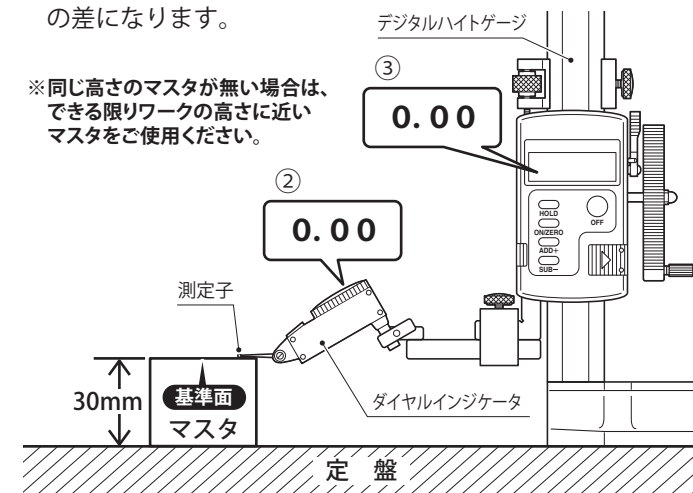
3 ダイヤルインジケータを使った測定

ダイヤルインジケータを使用する場合は、誤差の影響を少なくするために、ワークと同じ高さのマスタを使い、比較測定を行ってください。

例) ワーク高さ: 30.08mm
マスタ: 30mm (ブロックゲージ)

- ワークとマスタを同じ平面上 (定盤上) に置きます。
- マスタの基準面にダイヤルインジケータの測定子をあて、ダイヤルインジケータの目盛数値が0.00mmになるようにデジタルハイトゲージの高さを調整します。
- デジタルハイトゲージのLCD表示部の数値をON/ZEROスイッチを押して、0.00mmにします。(この位置が基準になりますので、クランプレバーを使い、ハイトゲージが動かないように固定して行ってください。)
- ワークの高さを測定します。デジタルハイトゲージの高さは変えず、ダイヤルインジケータの測定子部分を稼働させ、ワークの高さを測定します。
- この時のダイヤルインジケータの目盛数値が、マスタからの差になります。

※同じ高さのマスタが無い場合は、できる限りワークの高さに近いマスタをご使用ください。



この時、ダイヤルインジケータの広範囲行き精度 (0.013mm) が器差になります。

△ご注意

ダイヤルインジケータを使用して測定する際には、測定子を測定方向に対して直角に保持してください。角度がつくと正確な測定ができません。

