

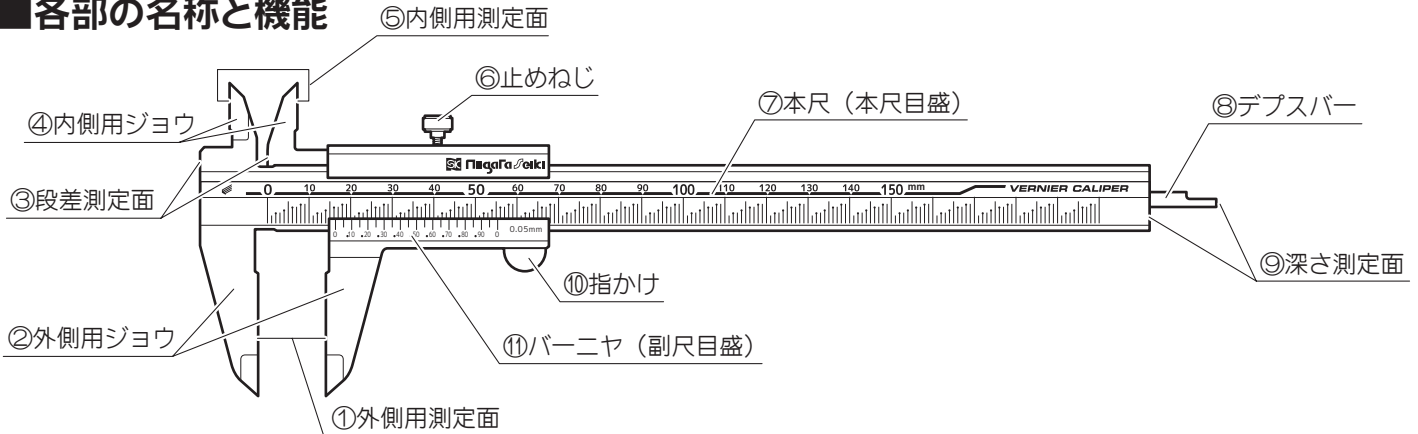
# 精密測定工具 快段目盛ノギス

品番 GVC-15KDS

この度は「快段目盛ノギス」をお買上げいただきありがとうございます。  
この商品は、本尺目盛と副尺（バーニヤ）目盛を使い、測定値を読み取る精密測定工具です。

- 正しく安全にお使いいただくため、ご使用前に本取扱説明書を必ず読み、記載の手順に従ってご使用ください。  
お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見ることができる場所に、大切に保管してください。
- 第三者に譲渡・貸与される場合も、この説明書を必ず添付してください。
- 当商品に関するお問い合わせは、お買い求めの販売店もしくは当社（裏面記載）にご連絡ください。

## ■各部の名称と機能



- |   |   |
|---|---|
| ①外側用測定面 …… 被測定物をこの面で挟んで測定します。               | ⑦本尺（本尺目盛） …… 1mm単位を測定する目盛です。                    |
| ②外側用ジョウ …… 被測定物の外側を測ります。バーニヤをスライドさせると開閉します。 | ⑧デプスバー …… 深さを測定するバーです。バーニヤをスライドさせると一緒に動きます。     |
| ③段差測定面 …… 段差面に当てて長さを測定します。                  | ⑨深さ測定面 …… 測定面に当てて深さを測定します。                      |
| ④内側用ジョウ …… 被測定物の内側を測ります。バーニヤをスライドさせると開閉します。 | ⑩指かけ …… ここに親指をかけてバーニヤをスライドさせます。                 |
| ⑤内側用測定面 …… 被測定物の内側にこの面を当てて測定します。            | ⑪バーニヤ …… 0.05mm単位を測定する目盛です。目盛の読み方は、裏面を参照してください。 |
| ⑥止めねじ …… バーニヤのスライドを固定します。                   |   |

## 安全上のご注意 必ずお守りください。

お使いになる人や他の人への危害、財産への損害を未然に防止するため、必ずお守りいただくことを右記のように説明しています。

してはいけない内容『禁止事項』です。

必ず実行していただく内容『強制事項』です。

**注意** お守りいただかないと『**傷害を負う、または物的損害が発生するおそれがある内容**』です。

- 取扱説明書をよく読み、指示に従う。**  
・取扱説明書に記載された内容以外での使用は、事故の原因となります。
- 測定作業にのみ使用する。**  
・指定用途以外へのご使用は、製品の破損や磨耗、予測できない事故の原因となります。
- 大切に取り扱い扱う。**  
・ぶつける、落とすなどの衝撃を与えたり、重量物を上に乗せたりしないでください。精度不良や破損の原因となります。  
・番号の書き込みなど、商品に傷をつけないでください。

- 使用環境に注意する。**  
・雨の中や湿気が多い場所、高温・低温環境下、直射日光の当たる場所での使用はおやめください。
- ジョウ先端は尖っているので、扱いに注意する。**  
・けがの原因となります。
- 止めねじを締めた状態で、バーニヤをスライドさせない。**  
・無理な力がかかり、精度不良や破損の原因となります。
- 分解・改造を行わない。**  
・バーニヤを外したり、分解・改造を行わないでください。精度不良や破損の原因となります。

## 校正について

- 測定精度を保つため、一定周期で校正による精度確認をおすすめします。

使用を繰り返す間に測定面の磨耗などにより、精度を保てなくなる可能性があります。定期的な精度確認の実施をおすすめ致します。

弊社にて校正を受け付けております。全国にある弊社代理店、取扱店を経由してお申し込みください。

お問い合わせ：(0256)31-5660

# 使用前の準備

ご使用前に、下記の準備を行ってください。

## ●止めねじをゆるめる。

止めねじを締めたままバーニヤを動かすと、無理な力がかかり、精度不良や破損の原因となります。

## ●測定面、摺動面、外観などの汚れや防錆油などを拭き取る。

そのまま測定を行うと誤差の原因となります。

## ●本体と被測定物の温度慣らしを十分に行う。

測定器本体と被測定物の間に温度差があると、誤差の原因となります。同じ温度になるよう、温度慣らしは十分に行ってください。

## ●使用前精度確認を行う。

### ①ジョウの確認

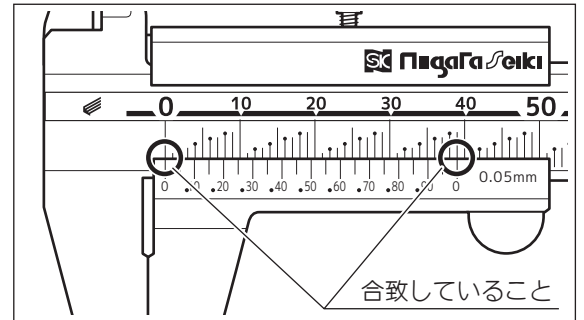
外側用ジョウを閉じた状態で外側用ジョウの部分を光に透かして、隙間がないか（光が漏れていないか）確認してください。

### ②副尺の0点が合致しているか（右図）

①の状態、副尺目盛の2つの0が、本尺目盛の0と39に合致していることを確認してください。

### ③デプスの確認

深さ測定面を平らな面に垂直に当て、②と同様に副尺目盛の2つの0が、本尺目盛の0と39に合致していることを確認してください。

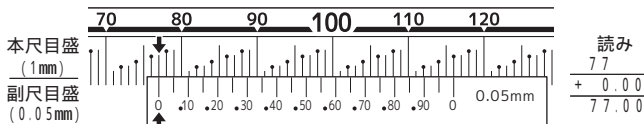


# 目盛の読み方

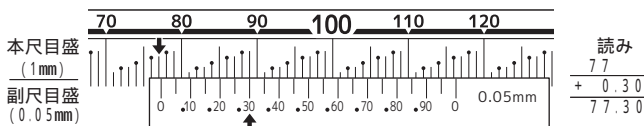
本尺目盛に、本尺目盛と副尺（バーニヤ）目盛が合致したところの副尺目盛をプラスして、測定値を読みます。

測定値 = 本尺目盛 + 副尺（バーニヤ）目盛

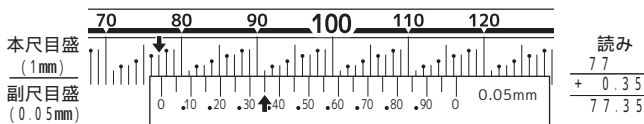
### 測定例1 測定値 77.00mm



### 測定例2 測定値 77.30mm



### 測定例3 測定値 77.35mm



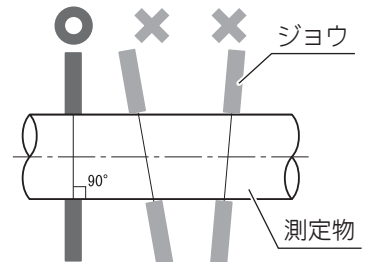
# 誤差の防止

測定誤差を防ぐため、下記の事項に注意してください。

## 測定物への当て方

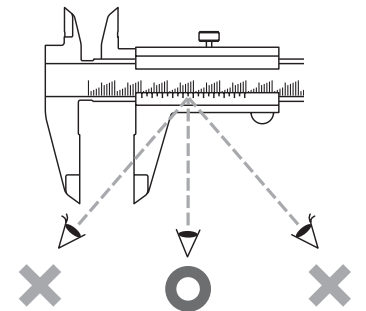
<直方体を測定する場合>  
平行する面に対して垂直にジョウ部分を当てます。

<円筒体を測定する場合>  
円筒体の軸方向に対して、ノギスが直角になるようにジョウ部分を当てます。



## 目盛の見方

ノギスの目盛のある方向に垂直に読み取ります。垂直でないとき本尺と副尺（バーニヤ）の面の高さの段差により、視差が起き誤差が発生します。



## 製品仕様

- 材 質：ステンレススチール
- 測定範囲：0～150mm
- 最小読取値：0.05mm
- 器 差：±0.05mm

# 使用後のお手入れ・保管方法

## ●測定面・摺動面・外観などの汚れや油などを乾いたウエスで拭き取り、防錆処理を行う。

防錆処理は防錆油を薄く塗るか、防錆袋などに入れてください。

## ●止めねじをゆるめ、ジョウを少し開いた状態で保管する。

ジョウを閉じた状態で止めねじを締めて固定すると、温度変化による膨張などで無理な力がかかり、精度不良の原因となります。

## ●付属のケースに入れ、乾燥した冷暗所に保管する。

直射日光や湿気は避け、管理者以外が触れない状態で保管してください。

発売元 **新潟精機株式会社**

〒955-0055 新潟県三条市塚野目6丁目15番22号  
☎(0256)31-5660(代) FAX(0256)39-7730  
URL <http://www.sokuteikougou.com>