

この度はダイアルゲージ付マイクロメータをお買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。

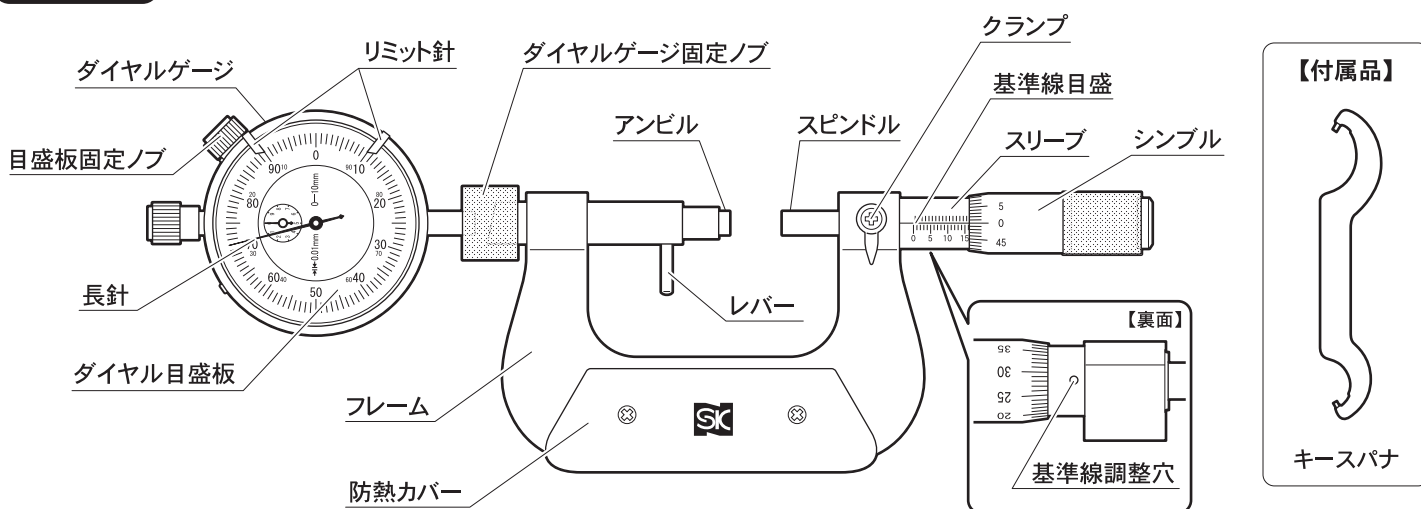
用途・特長

- 部品の選別検査に
- マイクロメータヘッドのスピンドルを固定し(基準値設定)、ダイアルゲージの値を読み取ることで、比較測定が可能
- 0-10mm ダイアルゲージ付

仕様

測定範囲 (mm)	目量 (mm)	マイクロメータヘッド 最大許容誤差 (μm)	ダイアルゲージ 全範囲指示誤差 (μm)	アンビル可動範囲 (mm)	質量 (g)
マイクロメータヘッド 0-25	0.01	4	±14	約8	545
ダイアルゲージ 0-10					

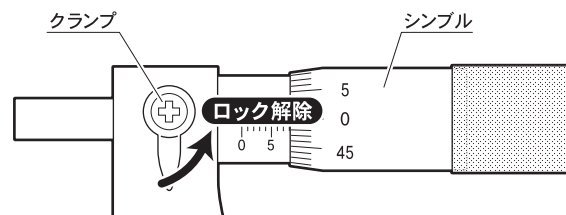
各部の名称



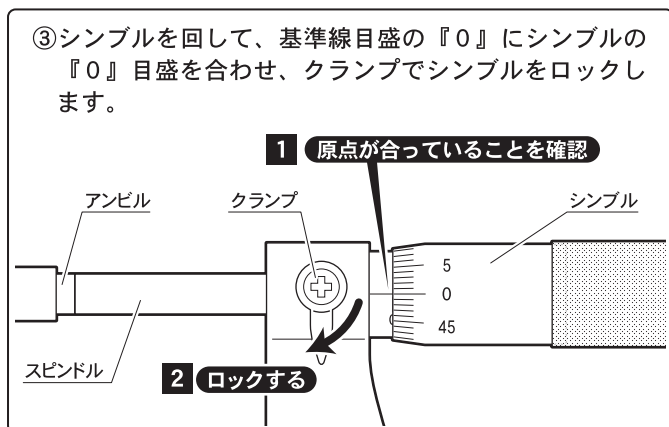
スリーブ・シンプルの0点の合わせ方

① アンビル・スピンドルの測定面を脱脂し、グラスペーパーなどで拭き取って異物が付着していない状態にしてください。

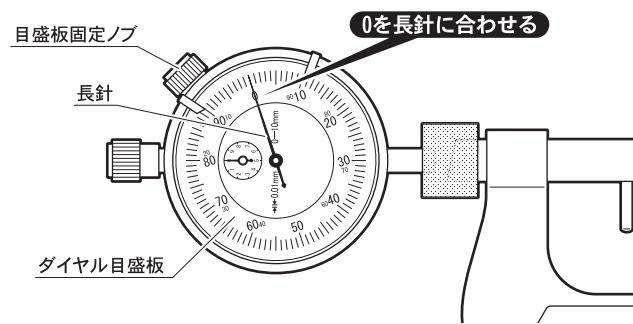
② クランプを回してシンプルのロックを解除します。



③ シンプルを回して、基準線目盛の『0』にシンプルの『0』目盛を合わせ、クランプでシンプルをロックします。



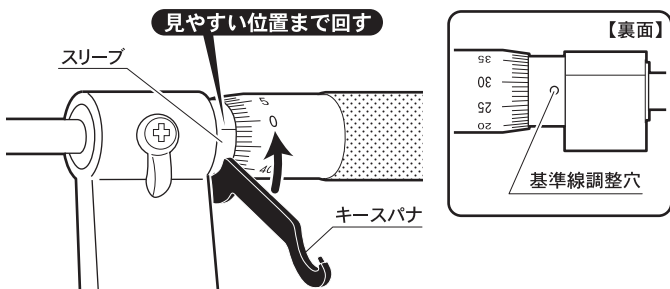
④ 目盛板固定ノブをゆるめ、ダイアル目盛板を回転させて、長針に0を合わせてください。



使用方法は裏面へ→

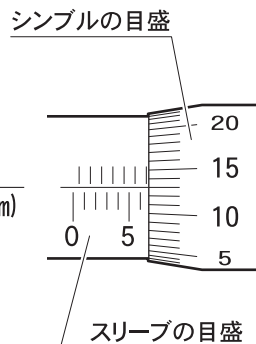
基準線目盛の位置調整

基準線目盛が見えにくい位置にある場合は、キースパナをスリーブ裏面の基準線調整穴に入れ、キースパナでスリーブを回してください。



マイクロメータヘッドの目盛の読み方

スリーブの読み：6.5
 シンプルの読み：.13
 読み：6.63 (mm)



使用方法

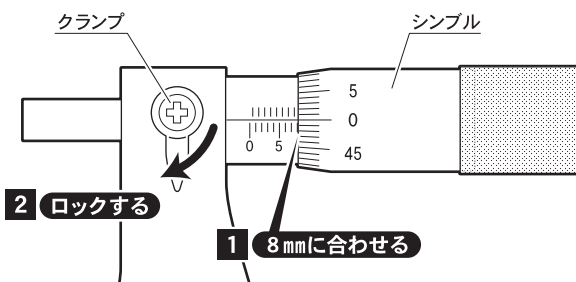
①アンビル・スピンドルの測定面を脱脂し、グラスペーパーなどで拭き取って異物が付着していない状態にしてください。

※測定時には別売のマイクロメータスタンドにて固定すると、一層作業効率が上がります。必要に応じてご使用ください。

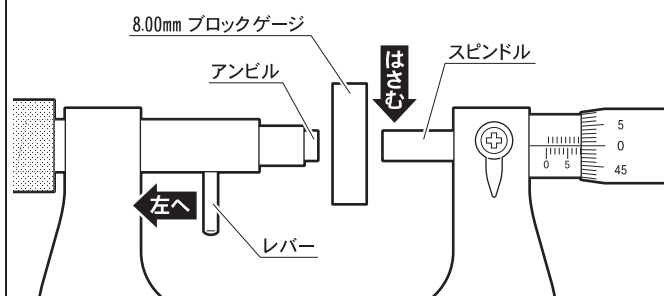
②基準(マスタ)となるゲージまたはワークを選定してください。

例) 8.00mm ブロックゲージ

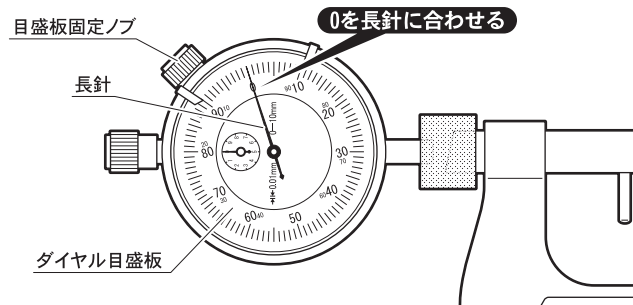
③シンプルを回して目盛を8.00に合わせ、クランプでシンプルをロックします。



④レバーを左に移動させながら、②で選定したゲージをアンビルとスピンドルではさみ、レバーを右に戻します。



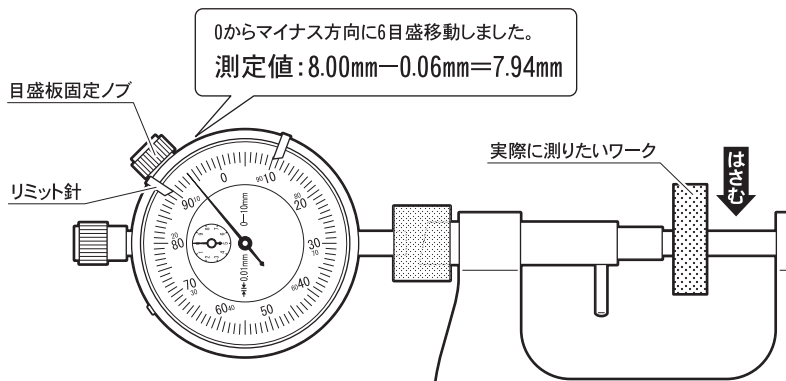
⑤目盛板固定ノブをゆるめ、ダイヤル目盛板を回転させて、長針に0を合わせます。



⑥再びレバーを左に移動させ、ゲージを外してください。これで測定準備完了です。

レバーの操作にて、実際に測りたいワークをアンビルとスピンドルではさんでください。ダイヤルゲージ長針の指示値を見て、基準値からの差分を読み取ることができます。

※検査などの測定時には、必要に応じて指示器の目盛板固定ノブ、リミット針をご使用いただくと一層作業効率が上がります。



注意

- ご使用前に、必ずグラスペーパーなどで測定面の汚れを除去してください。
- 測定範囲の上限を3mm以上上回って、スピンドルを回さないでください。
- 精密機器ですので、落としたりぶつけたり、強い力を加えたりしないでください。
- 直射日光の当たる場所や炎天下の車の中、火のそばなどでの使用、保管はしないでください。水や油のかかるところで使用しないでください。
- 分解・改造をしないでください。
- 使用後は柔らかい布などでゴミや切粉などを取り除き、防錆油を塗布してお子様の手の届かない場所へ保管してください。
- 本体の手入れに有機溶剤を使用しないでください。
- 用途以外のご使用は、事故やけがの原因となりますので絶対におやめください。

品質システム
 ISO 9001 認証取得

発売元 新潟精機株式会社
 〒955-0055 新潟県三条市環野目67-15番2号
 ☎(0256)31-5660(代) FAX(0256)39-7730
 URL <http://www.sokuteikougou.com>