

深さ・段差用精密比較測定器

ダイヤルデプスゲージ

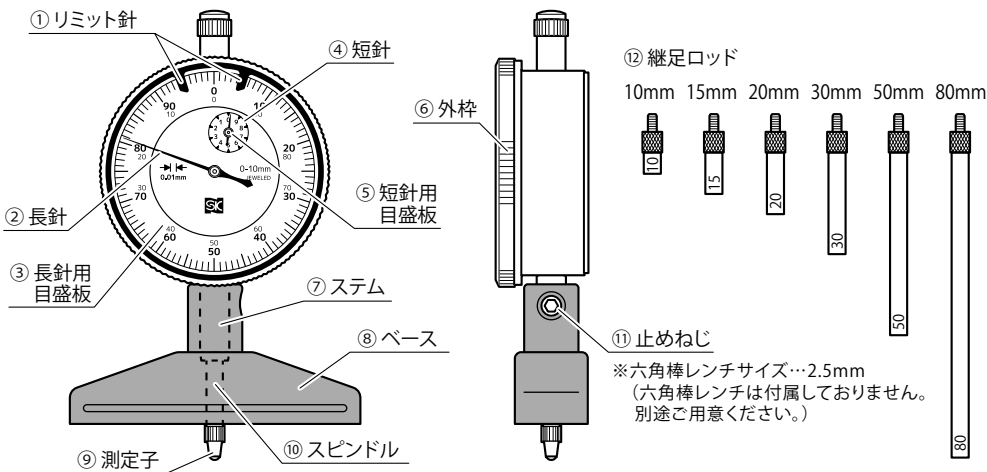
この度は「ダイヤルデプスゲージ」をお買い上げ頂きありがとうございます。
この商品は深さや段差の比較測定を行う精密測定器です。

- 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出来る場所に、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にご連絡ください。

安全上のお知らせ

この説明書には拡大損害が予想される事項には
⚠、禁止事項には⊘、必ずお守り頂きたい強制事項には⊙マークを付けて表示しています。

■各部の名称と機能



- ①リミット針 …… 合否判定を素早く行うための、合格範囲の目印です。
- ②長針 …………… 目量を表す針です。
- ③長針用目盛板 …… 目量を表す目盛です。⑥外枠を回すと回転します。
- ④短針 …………… 目量×100を表す針です。
- ⑤短針用目盛板 …… 目量×100を表す目盛です。
- ⑥外枠 …………… ③長針用目盛板を回転させます。
- ⑦ステム …………… ⑧ベース取付部です。

- ⑧ベース …………… ワーク基準面に押し当てます。
- ⑨測定子 …………… マスターやワークに当てる測定部です。
- ⑩スピンドル …… 測定時に上下する軸です。
- ⑪止めねじ …… ダイヤルゲージをベースに固定するねじです。
- ⑫継足ロッド …… ワークの深さに応じて⑩スピンドルに取り付けます。
(10mm・15mm・20mm・30mm・50mm・80mm×各1)

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下記のように説明しています。

■表示内容を無視して、誤った使い方をした時に生じる危害や損害の程度を次の表示で区分しています。

⚠ 注意 『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。

■お守りいただく内容の種類を次の図記号で区分しています。

⊘ 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

◎ 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。

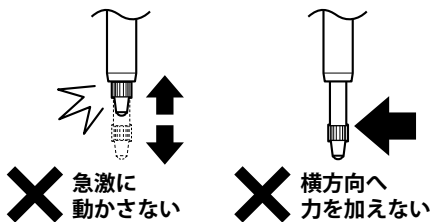
◎ 精密比較測定作業にのみ使用する。
・指定用途以外へのご使用は、製品の破損や磨耗、予測できない事故の原因となります。

◎ 下記の条件を満たす環境で使用する。
●温度0～40℃、湿度30～70%の結露しない場所
●埃、油、オイルミストが少なく、直射日光が当たらない場所
●子どもや、使用者以外が近付かない場所
・上記に反する場所での使用は、精度不良や製品の破損、事故やけがの原因となります。

◎ 本器は大切に取り扱い扱う。
・落下などの衝撃を与えたり、重量物を乗せたりしないでください。精度不具合や故障、破損の原因となります。

⊘ 分解、改造を行わない。
・精度不具合や製品の破損の原因となります。

⊘ スピンドルに衝撃を与えない。
・スピンドルを急激に動かしたり、横方向への力を加えないでください。精度不具合や故障、破損の原因となります。



使用方法（準備）

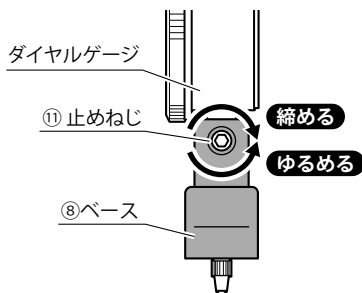
①測定子・裏蓋・止めねじにゆるみがないことを確認する

ゆるみがある場合は、締め直してください。

②長針・短針・スピンドルの動きが滑らかであることを確認する

指の腹で測定子をゆっくり押し上下させ、動きを確認してください。

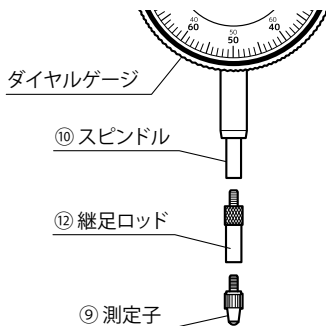
滑らかでない場合は、ベースの止めねじを締め付けすぎている恐れがありますので、調整してください。また、針が設定位置で安定して静止することを確認してください。



継足ロッドについて

測定物の寸法に応じて、継足ロッドを取り付けてください。

- ① 止めねじをゆるめ、ダイヤルゲージをベースから取り外す
- ② 測定子を外してから、ダイヤルゲージのスピンドルに継足ロッド→測定子の順に取り付ける
- ③ ダイヤルゲージをベースに差し込み、止めねじを締める



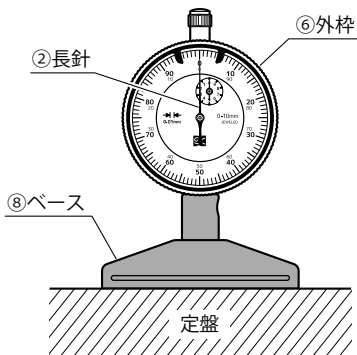
使用方法（比較測定）

① 原点を設定する

ベースを定盤などに押し当てた状態で、外枠を回して長針用目盛板を回転させ、長針を「0」に合わせます。

※継足ロッドを取り付けた場合

マスタゲージを使用して原点を設定してください。
(マスタゲージは付属していません。)



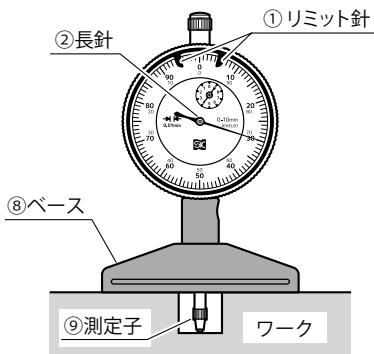
② 測定する

測定する箇所に測定子を静かに当て、ベースを測定物に押し当ててください。その状態で目盛を読み取ってください。

※マスタゲージを使用して原点を設定した場合

測定値＝読み取った目盛＋マスタゲージの寸法

例) 10mmのマスタゲージで原点を設定、
読み取り値 0.03の場合
測定値＝0.03 + 10 = 10.03



■リミット針について

リミット針は自由に動かして、合格範囲の目安として使うことができます。

トラブルシューティング

■比較測定時、使用前と使用後で原点の位置がズレる

- ・測定室の温度変化や、ダイヤルゲージの繰返し誤差が原因として考えられます。下記の解決策をお試しください。
 - 測定室の温度が一定となるよう、環境を整える
 - 測定時に任意の一定周期毎にマスタゲージを使用して、温度変化や繰返し誤差から来る原点ズレを調整する

■測定値が安定しない、測定精度外の数値を示す

- ・測定子の磨耗が考えられます。測定子が磨耗すると測定値に影響が出ます。定期的に磨耗確認を行い、測定値に影響が出る場合は交換を行ってください。

使用後のお手入れ・保管方法

- ◎ 使用中に付着した埃、汚れを清掃する。※注油は行わないこと。
 - ・スピンドル摺動面の汚れは、乾いた布かアルコールを少量含ませた布で拭き取ってください。
 - ・その他外観の汚れは、柔らかく乾いた布か、中性洗剤を少量含ませた布で拭き取ってください。
- ◎ 測定子の磨耗を確認する。
 - ・測定子が磨耗すると測定値に影響が出ます。定期的に磨耗確認を行い、測定値に影響が出る場合は交換を行ってください。
- ◎ 付属のケースに収納し、乾燥した冷暗所に保管する。
 - ・保管時、スピンドルに負荷をかけないよう、力（押し込み力・曲げ荷重など）をかけないでください。
 - ・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。

製品仕様

- ・目 量：0.01mm
- ・測定範囲：深さ…最大 205mm
ダイヤルゲージ…10mm
- ・指示誤差：±20 μ m
- ・測定子：鋼球
- ・質 量：315g
- ・交換用測定子番番：DI-CP

校正について

測定精度を保つため、定期校正を実施することをおすすめします。性能の劣化は、使用の頻度・環境によって大きく異なります。お客様の社内規格に準じた周期で、定期点検を行うことをおすすめいたします。

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

お問い合わせ：(0256) 33-5502

発売元  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 <http://www.niigataseiki.co.jp>