

# 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、ダイヤルインジケータ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ーゲージを使用して、温度変化や繰返し誤差から来る原点ズレを調整する。
- ステムの締め付けを確認してください。ゆるい場合は確実に締めてください。

## ■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ので、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。
  - 測定子摺動面の汚れは、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、測定子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。
- 必ず専用の測定子を使用してください。他の測定子を使用すると、精度不具合の原因となります。
  - 測定子交換後は必ず校正を行ってください。

# 校正について

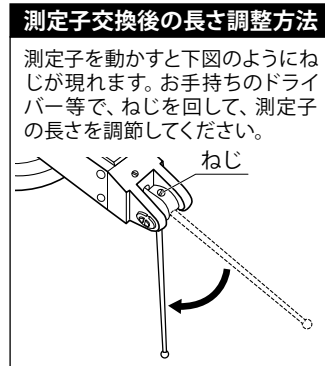
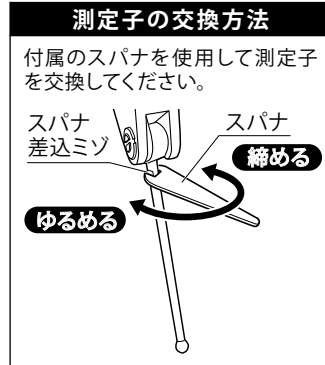
測定精度を保つため、定期校正を実施することをおすすめします。  
(校正周期参考：工場で使用する場合で3～4ヶ月程度)

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**

# 仕様

品番	WTI-8038RL	WTI-8038WL
測定子材質	ルビー	超硬
目量	0.01mm	
測定範囲	0～0.8mm	
目盛仕様	0-40-0	
広範囲行き精度	13 μm	
戻り誤差	9 μm	
測定力	0.2 N以下	
繰返し精度	3 μm	
隣接誤差	10 μm	
質量	80 g	
交換用測定子品番	WTI-80RL	WTI-80WL



# 業務用

# 取扱説明書

品番 WTI-8038RL/WTI-8038WL

てこ式精密比較測定器

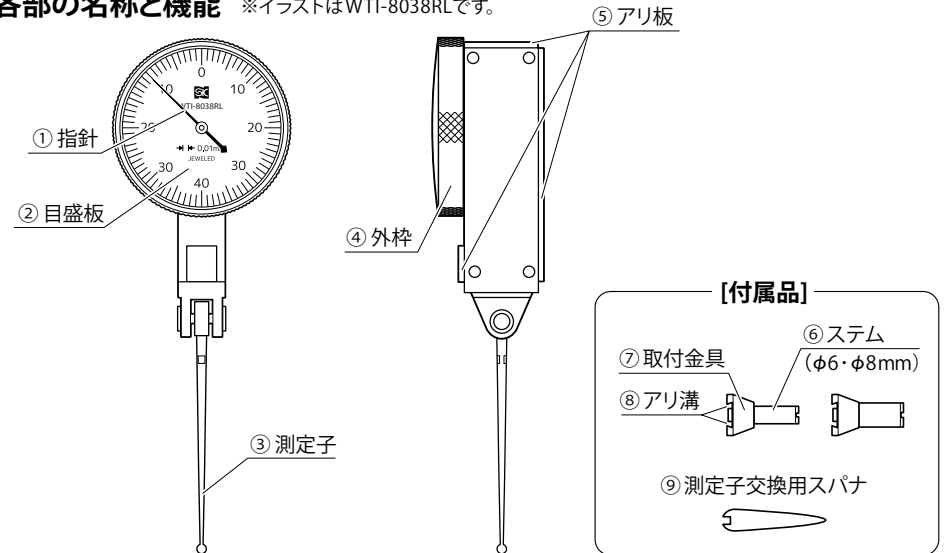
# ダイヤルインジケータ (ロング測定子)

この度は「ダイヤルインジケータ」をお買上げ頂きありがとうございます。この商品はマグネットベースやコンパレータスタンドなどの保持具に固定して、任意の基準地点を0とした時の測定値の増減を読み取る比較測定器です。

- 用途の一例
  - 標準形のダイヤルインジケータが使用できない狭い場所や奥行きのある場所での測定
  - 旋盤・フライス盤に取り付けて、内外側・ミゾ幅・芯出し・平行度・平面度などの測定
  - ハイトゲージに取り付けての各種測定

- 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にご連絡ください。

## ■各部の名称と機能 ※イラストはWTI-8038RLです。



- ① 指針 …… 目量を表す針です。
- ② 目盛板 …… 目量を表す目盛です。外枠を回すと回転します。
- ③ 測定子 …… マスターやワークに当てる測定部です。
- ④ 外 枠 …… 目盛板を回転させます。
- ⑤ アリ板 …… ステムを取り付ける部分です。
- ⑥ ステム …… 保持具取付部です。
- ⑦ 取付金具 …… 本体取付部です。
- ⑧ アリ溝 …… ステムを本体に取り付けるための溝です。
- ⑨ スパナ …… 測定子交換用です。

## 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。

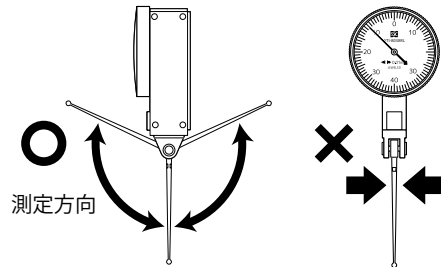
Ⓞ **精密比較測定作業にのみ使用する。**  
・指定用途以外へのご使用は、製品の破損や磨耗、予測できない事故の原因となります。

Ⓞ **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  
●子供や、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。  
・止めねじを外すと、内部部品の歯車の噛み合いがズレて製品不具合の原因となる場合があります。

⊘ **測定子に衝撃を与えない。**  
・測定子に測定方向以外から必要以上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。

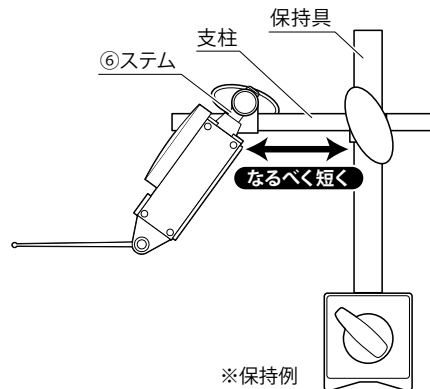


## ご使用前に

ダイヤルインジケータはマグネットベースやコンパレータスタンドなどの保持具で保持して使用します。取り付けの際は下記の内容をお守りください。

Ⓞ **保持具のたわみ・浮きに注意する。**  
・保持具は十分に剛性のあるものを使用し、ダイヤルインジケータの重みによる保持具のたわみを防いでください。  
・保持具はダイヤルインジケータの測定力に対して、十分に固定可能なものを使用し、測定時の保持具の浮きを防いでください。  
・保持具の支柱はなるべく短く設定し、支柱のたわみを防いでください。  
※たわみ、浮きは原点位置ズレや指示値のバラつきなど測定誤差の原因となります。

Ⓞ **保持具への取り付けは、ステムもしくはアリ板で行う。**  
・ステム、アリ板以外での取り付けは、精度不具合や製品の破損の原因となります。



## 使用方法 (準備)

### ①ステムを取り付ける

ステムの取付金具を少しゆるめ、アリ板にアリ溝を通して差し込み、任意の位置でステムを締めて固定してください。(ステム径は保持具の仕様に合わせて選んでください。)

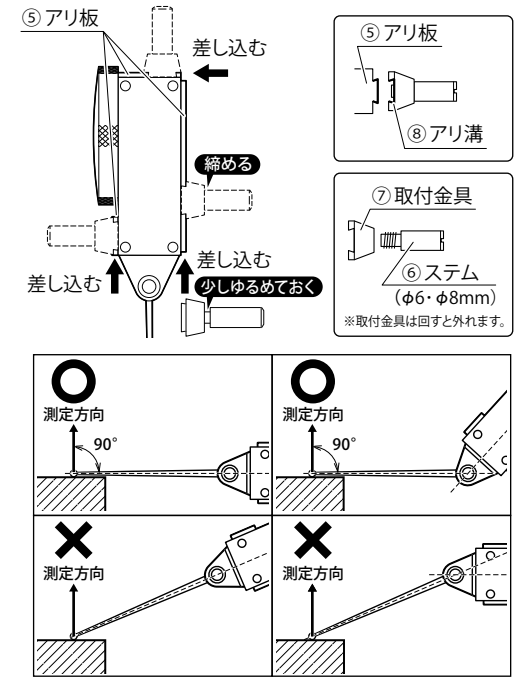
②測定子とステムにゆるみがないことを確認する  
ゆるみがある場合は、全てのねじを締め直してください。

③保持具にダイヤルインジケータを取り付ける  
ステムで保持具に取り付けてください。

### ④指針の動きが滑らかであることを確認する

ワークに測定子を接触させ、ダイヤルインジケータ本体を軽く上下させ、動きを確認してください。また、測定子を上下させた後、指針が最初の位置に戻ることを確認してください。

⑤測定子がワークの被測定面と平行に、測定方向と直角に接するよう設置する  
正しく接しないと、測定値や動作に不具合が出ます。



## 使用方法 (比較測定)

誤差の影響を少なくするために、測定物と同じ高さのマスターを使い、比較測定をします。

### ①マスターを設置する

測定子をマスターの被測定面と平行に、測定方向と直角に接するように当てます。測定子の側面から衝突させないように注意してください。

### ②原点を設定する

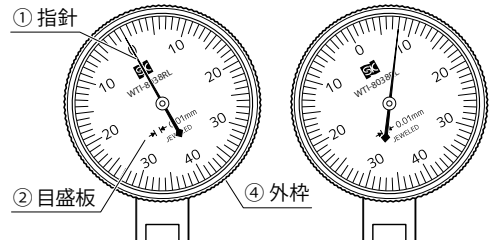
保持位置を上下させるか、外枠を回して目盛板を回転させ、指針に「0」を合わせます。

### ③マスターを外して、測定する

測定子に衝撃を与えないようマスターを静かに外し、ワークを当てて目盛を読み取ってください。

〔例〕マスター(ブロックゲージ): 30.00mm  
ワークの高さ: 30.08mm

〈マスターによる原点の設定〉 〈ワークの測定〉



## 使用方法 (平行度・平面度・偏心測定等)

### ①測定子をワークの測定箇所当てる

測定子をワークの被測定面と平行に、測定方向と直角に接するように当てます。測定子の側面から衝突させないように注意してください。

### ②原点を設定する

保持位置を上下させるか、外枠を回して目盛板を回転させ、指針に「0」に合わせます。

### ③測定対象を動かし、目盛を読み取る

ワークをゆっくりと動かし、針の動きを読み取ってください。