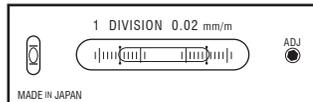


本製品は当社の社内検査に合格していることを証明いたします。
This document certifies that this product has passed in-house inspection.

新潟精機株式会社

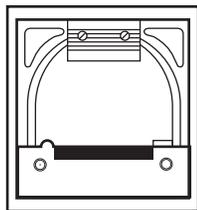
〒955-0055 新潟県三条市塚野目5丁目3番14号
☎ (0256)33-5502(代) FAX(0256)33-5528
URL <http://www.niigataseiki.co.jp>

社内規格 CORPORATE STANDARD



精密平形水準器
Precision Level

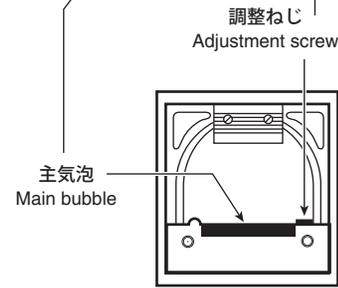
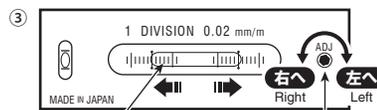
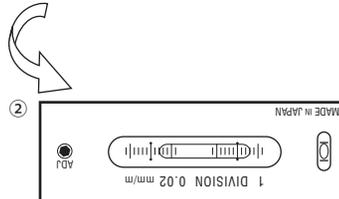
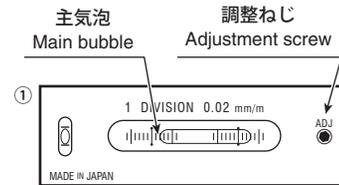
- 主気泡管の指示精度 全範囲精度：
 - FLAシリーズ (JIS A級) … ±0.5目盛以下
 - FLWシリーズ (一般工作用) … ±2目盛以下
- 底面の平面度：
 - FLAシリーズ (JIS A級) … 0.003mm以下
 - FLWシリーズ (一般工作用) … 0.01mm以下
- Accuracy of the Main bubble Full range accuracy：
 - FLA series (JIS Class A) … ≤ ±0.5 graduation
 - FLW series (General Purpose) … ≤ ±2 graduation
- Flatness of bottom：
 - FLA series (JIS Class A) … ≤ 0.003mm
 - FLW series (General Purpose) … ≤ 0.01mm



精密角形水準器
Square Precision Level

- 主気泡管の指示精度 全範囲精度：
 - SLAシリーズ (JIS A級) … ±0.5目盛以下
 - SLWシリーズ (一般工作用) … ±2目盛以下
- 底面および側面の平面度：
 - SLAシリーズ (JIS A級) … 0.003mm以下
 - SLWシリーズ (一般工作用) … 0.01mm以下
- 底面と両側面との直角度：
 - SLAシリーズ (JIS A級) … 0.015mm/m以下
 - SLWシリーズ (一般工作用) … 150~200mm : 0.02mm/m以下
250~300mm : 0.04mm/m以下
- Accuracy of the Main bubble Full range accuracy：
 - SLA series (JIS Class A) … ≤ ±0.5 graduation
 - SLW series (General Purpose) … ≤ ±2 graduation
- Flatness of bottom and sides：
 - SLA series (JIS Class A) … ≤ 0.003mm
 - SLW series (General Purpose) … ≤ 0.01mm
- Squareness of bottom and sides：
 - SLA series (JIS Class A) … ≤ 0.015mm/m
 - SLW series (General Purpose) … 150~200mm : ≤ 0.02mm/m
250~300mm : ≤ 0.04mm/m

ゼロ点調整の説明 ~水準器はご使用前に初期設定である「ゼロ点調整」を行ってください~
Zero Point Setting Procedure - Before use, please perform an initial "Zero Point Setting Procedure" -



- ①精密定盤上に水準器を置き、主気泡の位置を確認してください。
① Place the spirit level on a precision surface plate and check the position of the Main Bubble.
- ②同じ位置で水準器を反転させ、①と同じ位置に主気泡が位置していれば、水準器のゼロ点が出ています。
主気泡が同じ位置に無い場合は③へ進んでください。
※主気泡が左右どちらかに寄った状態でも、位置が変わらなければ水準器のゼロ点は出ています。
そのまま主気泡が中央に来るように定盤のジャッキを調整し、定盤の水平を出してください。
② Rotate the level 180° in the same location on the plate, and if the Main Bubble is in the same position, then the Zero Point Setting is complete. If the position of the Main Bubble is not the same, then proceed to step ③
※ Even if the Main Bubble is not centered, if it does not shift when the level is rotated then the Zero Point is set. The surface plate may be leveled using the instrument and adjusting the leveling jacks.
- ③主気泡が同じ位置に無い場合は、水準器の調整が必要です。
付属の六角レンチを調整ねじに差し込み、少しずつ回しながら気泡位置を『①と②の目盛の差 ÷ 2』分調整してください。
※調整ねじを時計方向に回すと主気泡が左方向に移動し、反時計方向に回すと主気泡が右方向に移動します。
※調整ねじを回し過ぎると内部の調整機構が破損しますので、半回転以上回さないようご注意ください。
③ If the Main Bubble position is not the same, then the zero point must be adjusted. Using the included hex wrench, turn the Adjustment Screw slowly to move the Main Bubble halfway between two positions from steps ① and ②.
※ Rotating the screw clockwise (CW) moves the Main Bubble to the left, and rotating counterclockwise (CCW) moves it to the right.
※ Turning the adjustment screw too much will damage the internal mechanism so use care not to turn the screw more than 1/2 a rotation.

錆や摩耗が生じた場合、精度不良を起こす恐れがあります。
ご使用後は測定面の汚れをふき取り、防錆処理を行ってください。

Rust and wear will reduce accuracy.
After use, wipe any debris off the measuring surfaces and protect with a rust inhibitor.