

1. 各部の名称

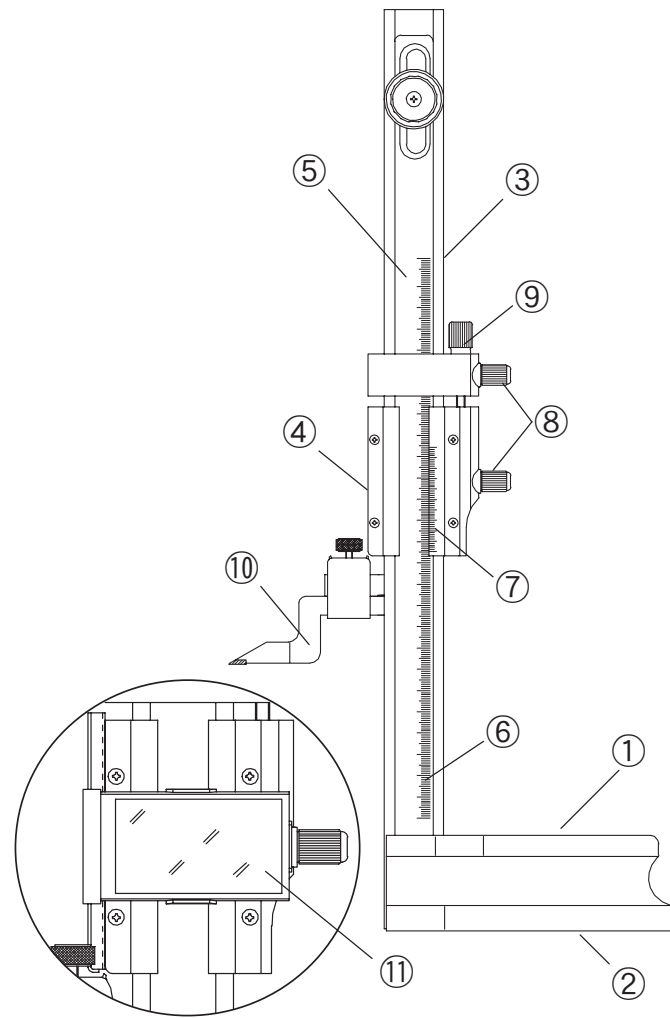


Fig. 1

2. スクライバの取付け

ベース基準面、スクライバ取付け面とスクライバの汚れを取り除いてください。
スクライバを差し込んだ後、矢印の方向に回すとスクライバが締め付けられ、固定されます。

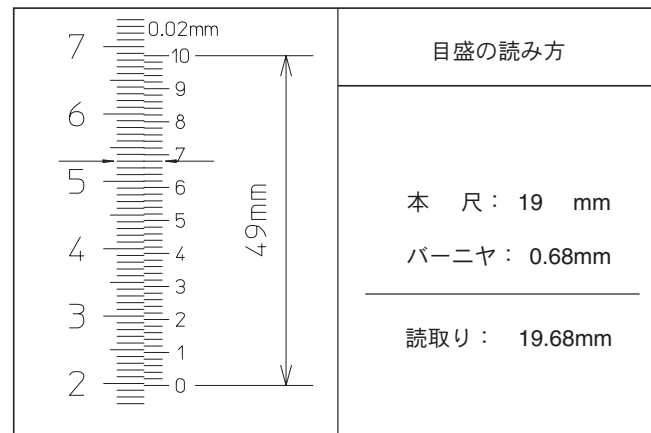
- スクライバの先端は鋭利です。取り扱いには十分に御注意ください。
- スクライバクランプは、十分に奥までスライダに差し込んでから締め付けてください。
- スクライバは必要以上に先に出さないで、できるだけ本尺に近いところで取り付けてください。なお、やむを得ず先を出して使用するとき、特に測定力に注意してください。



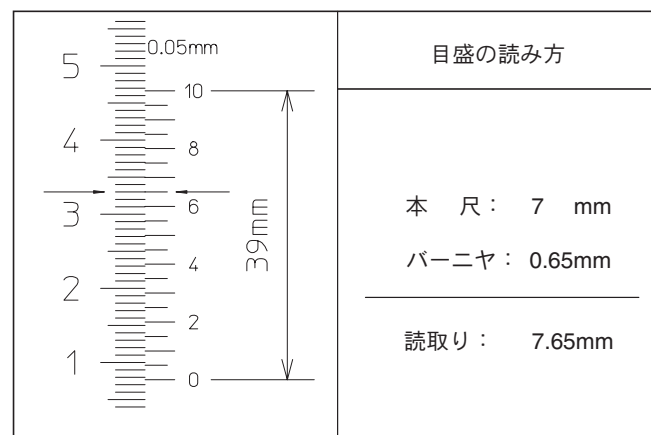
注意

読取り方法

バーニヤ 0.02mm



バーニヤ 0.05mm



- | | |
|-----------|-------------|
| ① ベース | ② ベース基準面 |
| ③ 柱 | ④ スライダ |
| ⑤ 本尺 | ⑥ 本尺の目盛 |
| ⑦ バーニヤの目盛 | ⑧ 止めねじ |
| ⑨ 微動送り車 | ⑩ スクライバ |
| ⑪ ルーペ | (514シリーズのみ) |

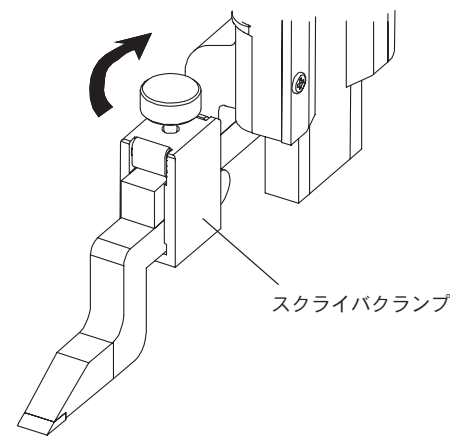


Fig. 2

3. 測定にあたって

- ベース基準面、柱、スライダ、スクライバ等の摺動面、測定面および目盛面などは、きれいに拭いて切粉やごみを取り除いてください。摺動面、特に基準面にはきれいな油を塗布してください。
- 必ずスクライバの測定面を定盤に軽く接触させて、本尺目盛のゼロ点とバーニヤ目盛のゼロ点が合致していることを確認してください。
- ご使用前にベース底面及びスクライバ取付面の防錆油を拭取ってからご使用下さい。

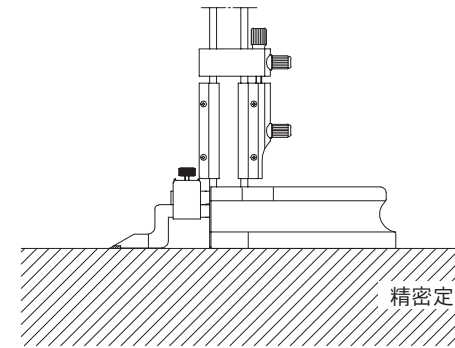


Fig. 3

- 測定力
必要以上の測定力をかけないでください。スクライバを強く当てすぎるとベースが定盤から浮き上がることがあります。特に微動送りのときは注意してください。

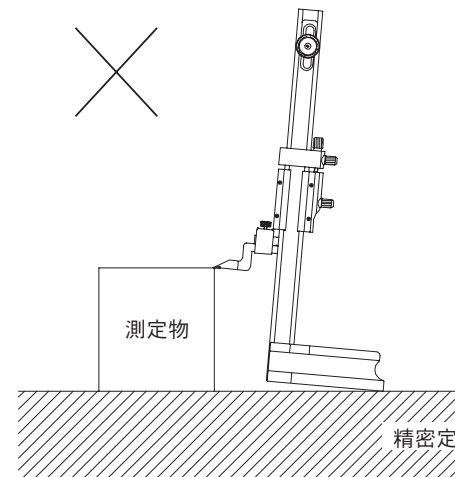


Fig. 4

- 視差
読取りのときは視差に注意してください。下図のように斜め方向から読み取りますと、 Δx の視差を生じます。

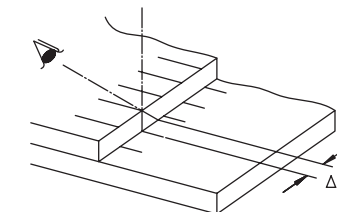


Fig. 5

- けがき
けがきに使用するとき、スクライバで同一方向にけがきするようにしてください。また、けがき等に使用する場合は、スライダの止めねじを確実にしっかりと締めつけてご使用ください。

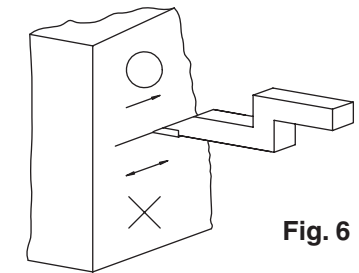


Fig. 6

4. 本尺目盛の移動 (ゼロ点合わせ)

(1) 1000mm 未満タイプの移動方法

本尺目盛の移動 (514シリーズのみ) のときは、止めねじをゆるめ (左に回す)、微動歯車で本尺を上下します。

- 微動歯車を右に回すと、本尺は上方に移動します。移動を完了したら、止めねじでしっかり固定してください (右に回す)。

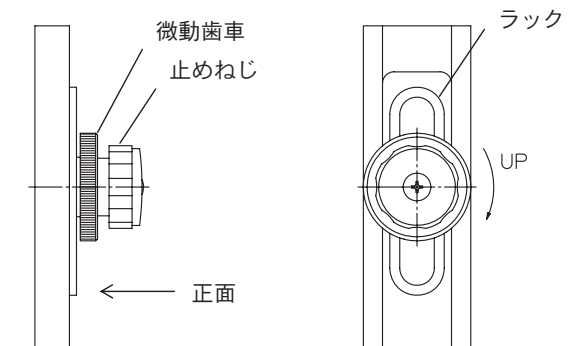


Fig. 7

(2) 1000mm 以上タイプの移動方法

粗動のときは粗動、微動の両方の止めねじをゆるめて移動し、微動のときは粗動止めねじをクランプし、微動送り車を用いて調整してください。

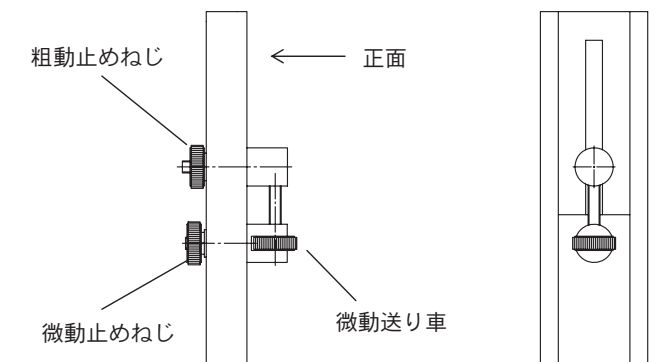


Fig. 8

使用後の注意

使用後はきれいに清掃し、柱、スライダ、スクライバ、ベース基準面などにきれいな油を塗布してください。