

C面取りの絶対測定。数値管理でより正確に。

精級C面ノギス

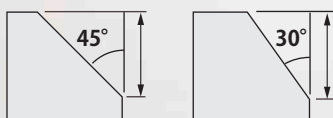
PAT. P



動画・詳細は
WEBサイトで

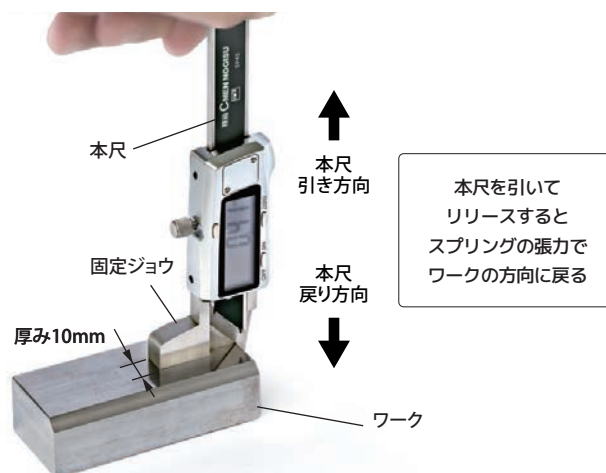
- スプリング制御で人の力加減による測定のばらつきを排除
- 厚さ10mmの固定ジョウで測定が安定
- 円筒形状および穴の面取りの測定誤差が少ない
- 『絶対値測定』と、±の比較ができる『比較測定』
- 段差のあるワークも測定可能
- 絶対測定により、面取り寸法を数値管理可能に

45°面取り・
30°面取りの
2機種



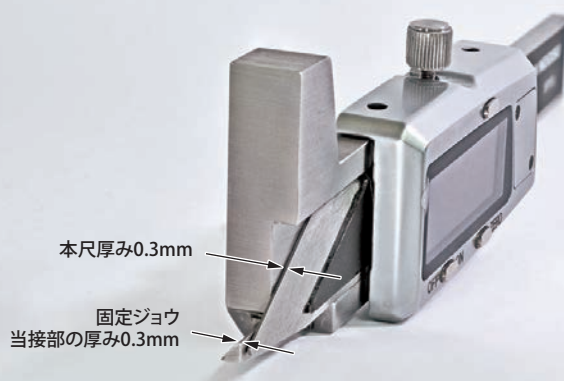
内蔵スプリング&固定ジョウの厚みで 測定のバラつきをなくした精密測定

本尺のスライド制御に、ダイヤルゲージ同様のスプリング方式を採用。
さらに固定ジョウに厚みを持たせることで本体がぐらつくことなく、使用者の力加減による測定のバラつきや誤差が発生しにくい、安定した精密測定を達成しました。



外径・内径の測定誤差が少ない

ワークへの当接部が厚み0.3mmと薄いため、小径の穴や円筒形状のC面測定時もワークに密着しやすく少ない誤差で測れます。穴はΦ10から最小誤差で測定できます。(Φ10の測定で誤差約0.01mm)



円筒形状や穴の面取り測定に



穴のC面測定



円筒のC面測定

裏面



測定方法・原点合わせ

本尺を後方へスライドさせておき、固定ジョウの90°部分を、すきまがないようワークに当てます。本器をワークに固定したまま、本尺をリリースすると測定結果が表示されます。

縦(固定ジョウ下向き)姿勢または横(水平)姿勢で測定できます。

・ボタンを押して原点(絶対値)合わせ

本尺を最後方へスライドさせ、止まった所でZEROボタンを押すと数値が0.00となり、原点(絶対値)セットが完了します。任意の寸法でZEROボタンを押すとその寸法から±の比較測定ができます。



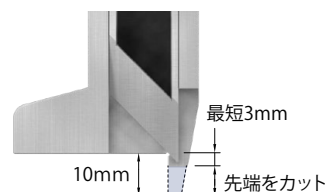
段差のあるワークも測定可能

固定ジョウの先端長さが10mmと短いため、小さな段差のあるワークも干渉することなく測定できます。



固定ジョウがワークに干渉する場合 先端をカットします(有償)

- ・最短3mmまでカットします。
- ・固定ジョウの先端以外はカットできません。
- ・ワークとの当接面が少なくなるため、測りにくくなることがあります。
- ・カット後は測定範囲が狭くなります。
例) 最短3mmにカット後: 範囲C0.01 ~ ≒C1.50

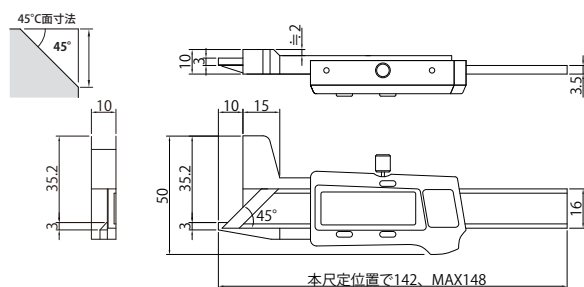


!
固定ジョウの
先端以外は
カット不可

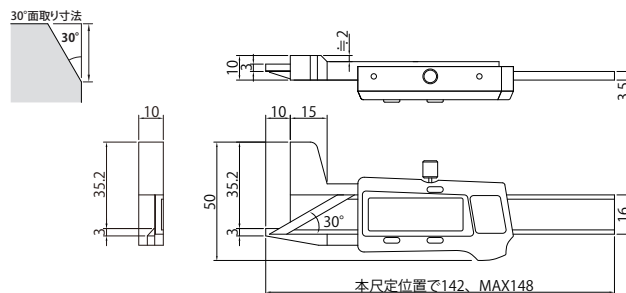
仕様

名称	精級C面ノギス		材質	ステンレス (SUS420J2)
型番	SP45	SP30	寸法	148mmL × 50mmW
測定対象	外接角度90°の面取り角45°	外接角度90°の面取り角30°	固定ジョウ厚み10mm 本尺厚み3.5mm	
測定範囲	C0.01 ~ C5.00	C0.01 ~ C5.00	重量	約 190g
最小表示	C0.01	C0.01	使用電池	1.5Vリチウムボタン電池 (LR44) 1個
測定精度	C±0.05	C±0.05	トレサビリティ	校正証明書の発行可能 (有償)
防じん・防水規格	IP50	IP50	付属品	収納ケース、取扱説明書

SP45寸法図



SP30寸法図



<http://www.toei-kk.co.jp/>

TOEI 東栄工業株式会社

721-0961 広島県福山市明神町1-8-22
TEL(084)921-9777 FAX(084)921-9776

東栄工業 精級C面ノギス

代理店