

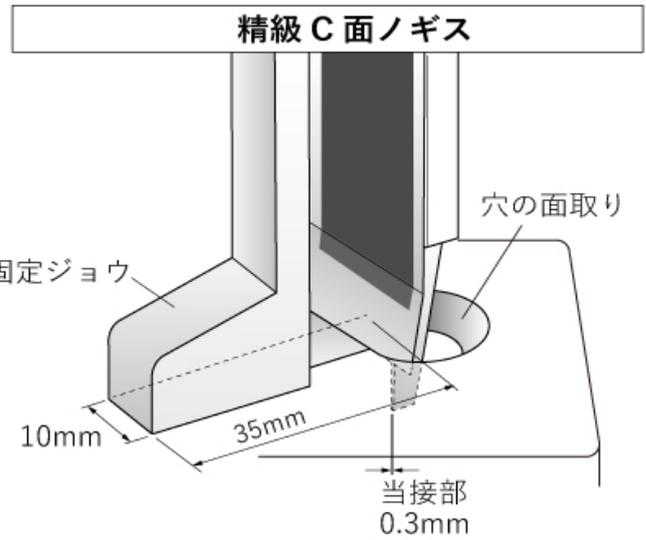
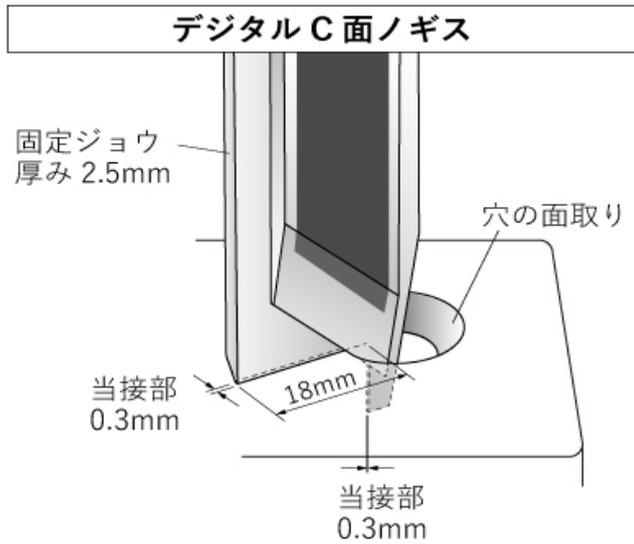
①固定ジョウの厚みによる測定の違い

【デジタルC面ノギス】

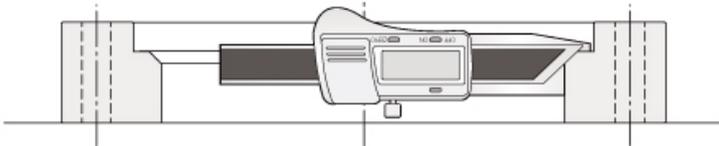
固定ジョウの厚みが薄い分、円状ワークの内側から測定が可能。
当接部の厚みは0.3mmのため、少ない測定誤差で測れます。

【精級C面ノギス】

厚み10mmの固定ジョウにより安定した測定が可能。

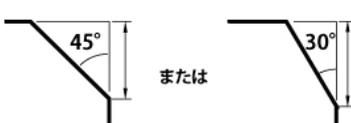
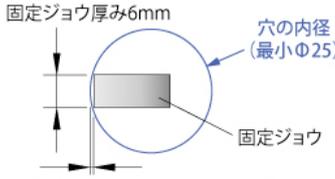
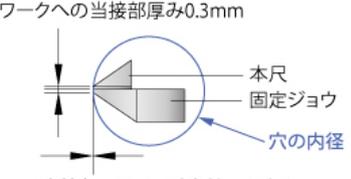
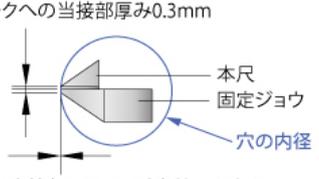


円状ワークの内側の面取りを誤差が少なく測定可能



②各測定器の比較

C面測定が可能な測定器は3種あり、測定範囲や測定可能な穴の大きさなど、いくつかの違いがあります。

デジタルCRノギス	デジタルC面ノギス	精級C面ノギス
 <p>固定ジョウ</p>	 <p>固定ジョウ</p>	 <p>固定ジョウ</p>
測定対象		
面取り寸法(角度45°)および外R寸法(円または90°以内の外接円)	角度45°面取り寸法 または 角度30°面取り寸法	角度45°面取り寸法 または 角度30°面取り寸法
		
C面測定範囲		
C0.01~C15.00 (最大)	C0.01~C5.00	C0.01~C5.00
R面測定範囲		
R0.01~R25 (最大)	R測定機能なし	R測定機能なし
測定可能な穴の最小径		
Φ25	Φ10	Φ10
固定ジョウの厚み		
6mm	2.5mm (ワークへの当接部は0.3mm) フランジなどの穴の内側から測定が可能	10mm 厚み10mmにより安定した測定が可能
穴のC面、円筒形状の測定		
固定ジョウの厚みのため、小径の穴や円筒は測定誤差が大きくなる	小径ワークでも測定誤差が少ない (Φ10で誤差約C0.01)	小径ワークでも測定誤差が少ない (Φ10で誤差約C0.01)
 <p>固定ジョウ厚み6mm 穴の内径(最小Φ25) 固定ジョウ</p> <p>固定ジョウとワークの間に隙間ができ、小径になるほど測定誤差が大きくなる</p>	 <p>ワークへの当接部厚み0.3mm 本尺 固定ジョウ 穴の内径</p> <p>当接部とワークが密着しやすく、すきまが小さいため測定誤差が少ない</p>	 <p>ワークへの当接部厚み0.3mm 本尺 固定ジョウ 穴の内径</p> <p>当接部とワークが密着しやすく、すきまが小さいため測定誤差が少ない</p>
本尺制御方法		
手動	手動	内蔵スプリングによる定圧