

SK 外側マイクロメータ アジャストアンビル式

取扱説明書

品番:MC104-400~1000 <兼用>

この度は外側マイクロメータ アジャストアンビル式をお買い上げ頂きありがとうございます。
ご使用前に、本書をよくお読み頂き正しくお使い下さいますようお願い申し上げます。

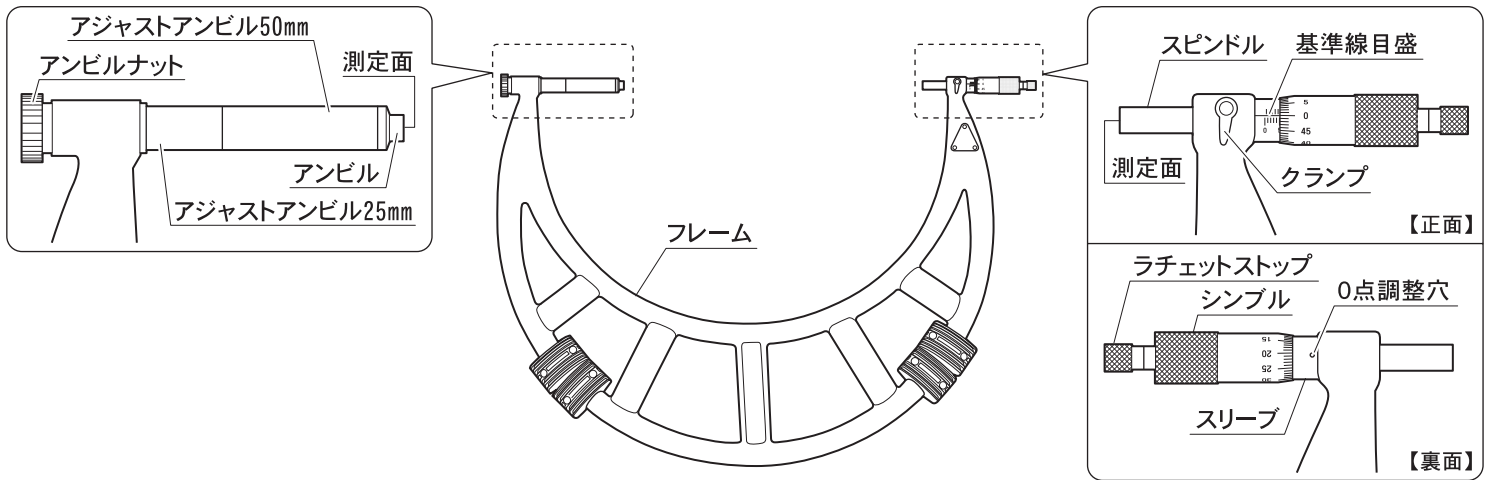
特長

- アンビルの取付位置を付属のアジャストアンビルによって変更し、測定範囲を広くすることができます。
- 定圧装置付
- 測定面は超硬チップ付
- フレームは塗装仕上
- マイクロメータヘッドのストローク:25mm

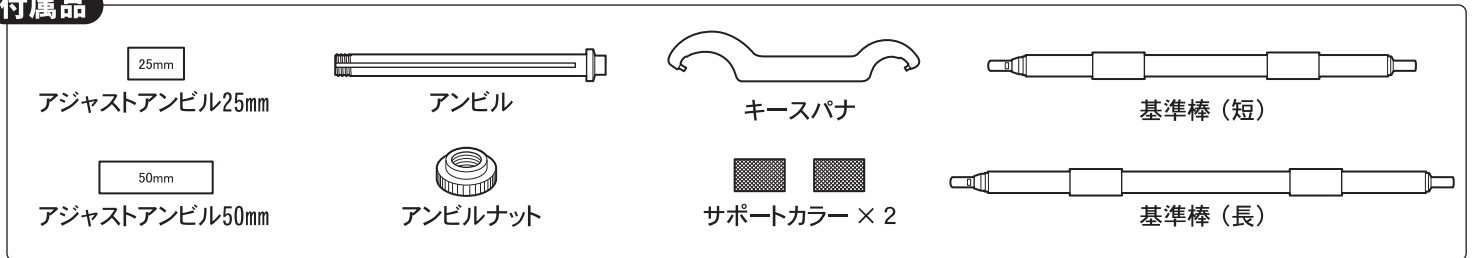
仕様

品番	測定範囲 (mm)	最小読取值 (mm)	最大許容誤差 (μm)	基準棒 ※各1本 計2本
MC104-400	300 ~ 400	0.01	11	325・375 (mm)
MC104-500	400 ~ 500	0.01	13	425・475 (mm)
MC104-600	500 ~ 600	0.01	15	525・575 (mm)
MC104-700	600 ~ 700	0.01	16	625・675 (mm)
MC104-800	700 ~ 800	0.01	18	725・775 (mm)
MC104-900	800 ~ 900	0.01	20	825・875 (mm)
MC104-1000	900 ~ 1000	0.01	20	925・975 (mm)

各部の名称 ※イラストはMC104-400です。



付属品



アジャストアンビルの変更方法

アンビルの取付位置を付属のアジャストアンビルによって変更することで、測定範囲を変えることができます。

- ①アンビルナットを回して、アンビルから取り外して下さい。
- ②アンビル、アジャストアンビルを、フレームから外して下さい。 **図1**
- ③必要な測定範囲に応じて、アジャストアンビルの位置を入れ替え、アンビル・フレームに通して下さい。 **図2**
 ※アジャストアンビルの位置と測定範囲については、裏面の『測定範囲表』をご確認下さい。
 ※アンビルにはスリットが入っています。
 フレームに通す際はアンビルを回転させながら、スムーズに通る角度を確認して下さい。
 ※フレームとアンビル、アジャストアンビルの接触面にゴミなどを挟み込まないよう、必要に応じて洗浄などを行って下さい。
- ④アンビルナットを締めて、アンビル・アジャストアンビルに固定して下さい。 **図3**
 ※アンビル位置の変更後は必ず、取扱説明書裏面の『0点の確認』に従って0点の確認を行って下さい。

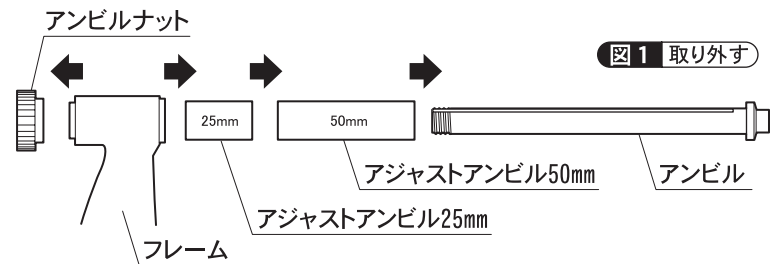


図1 取り外す

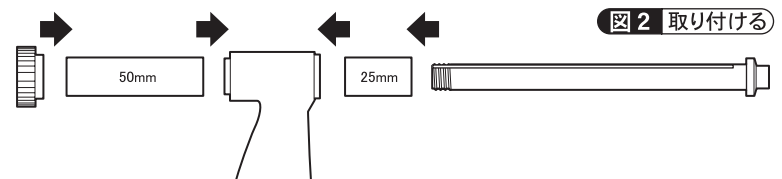


図2 取り付ける

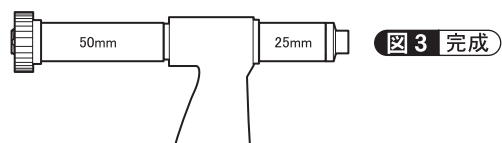
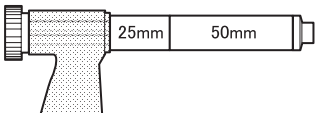
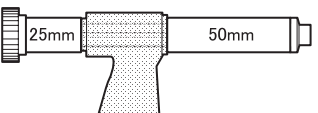
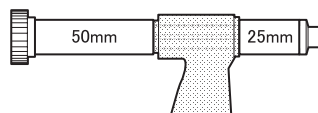
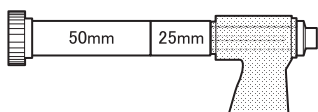


図3 完成

測定範囲表

アジャストアンビル取付位置	測定範囲 (mm)						
	MC104-400	MC104-500	MC104-600	MC104-700	MC104-800	MC104-900	MC104-1000
A 	300 ∩ 325 読取値+300	400 ∩ 425 読取値+400	500 ∩ 525 読取値+500	600 ∩ 625 読取値+600	700 ∩ 725 読取値+700	800 ∩ 825 読取値+800	900 ∩ 925 読取値+900
B 	325 ∩ 350 読取値+325	425 ∩ 450 読取値+425	525 ∩ 550 読取値+525	625 ∩ 650 読取値+625	725 ∩ 750 読取値+725	825 ∩ 850 読取値+825	925 ∩ 950 読取値+925
C 	350 ∩ 375 読取値+350	450 ∩ 475 読取値+450	550 ∩ 575 読取値+550	650 ∩ 675 読取値+650	750 ∩ 775 読取値+750	850 ∩ 875 読取値+850	950 ∩ 975 読取値+950
D 	375 ∩ 400 読取値+375	475 ∩ 500 読取値+475	575 ∩ 600 読取値+575	675 ∩ 700 読取値+675	775 ∩ 800 読取値+775	875 ∩ 900 読取値+875	975 ∩ 1000 読取値+975

0点の確認

付属の基準棒を使用し、0点を確認します。

- ①アンビル・スピンドルの測定面を脱脂し、グラスペーパーなどで拭き取って異物が付着していない状態にしてください。
- ②クランプを右へ回し、ゆるめて下さい。
- ③使用する基準棒の両端に、サポートカラーを通します。**図4**
基準棒は、上記『アジャストアンビル取付位置』を参考に、
A Bの場合は、基準棒(短)を
C Dの場合は、基準棒(長)を使用して下さい。
- ④基準棒をアンビルとスピンドルの間に入れます。
基準棒が落ちないように、サポートカラーを基準棒とアンビル、スピンドルの間に移動させて下さい。**図5**
- ⑤ラチェットストップを持って回します。
測定面が基準棒と合ってから、ラチェットが『カチカチ』と鳴った所から1回転半～2回転程回し、停止して下さい。
- ⑥基準線目盛にシンプルな『0』目盛が一致していれば、スリーブ・シンプルな0点が合っています。**図6**

※一致していない場合は、下記の手順で0点を合わせて下さい。

1. クランプを左へ回して締め、シンプルを固定する。
2. キースパナをスリーブ裏面の0点調整穴に入れる。
3. 0点が一致するまで、キースパナでスリーブを回す。

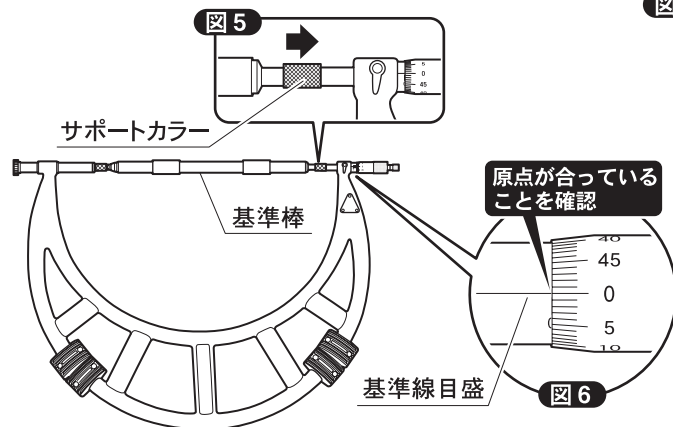
図7

使用方法

- ①アンビル・スピンドルの測定面を脱脂し、グラスペーパーなどで拭き取って異物が付着していない状態にしてください。
- ②アンビルとスピンドルの間に被測定物を入れます。
- ③クランプを回してゆるめ、ラチェットストップを持って回し、測定面で被測定物を挟みます。ラチェットが『カチカチ』と鳴った所から1回転半～2回転程回し、停止して下さい。
- ④スリーブとシンプルな値を読み取って下さい。
読取値に上記『測定範囲表』の『読取値+』に書かれている数値を足した数値が測定値となります。**図8**



図4



原点が合っていることを確認

図6

原点が合うまで回す

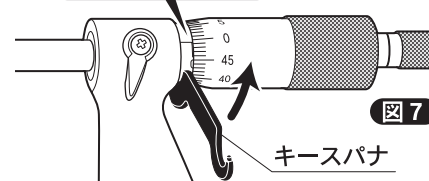


図7

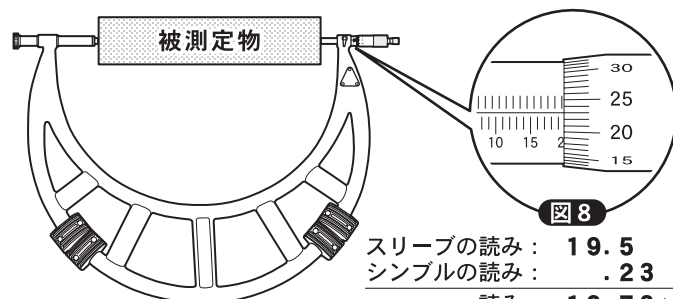


図8

スリーブの読み: 19.5
シンプルな読み: .23

読み: 19.73 (mm)

(品番:MC104-400 測定範囲:325~350mm)+325.00

測定値: 344.73 (mm)

⚠️ ご注意

- ご使用前に、必ずグラスペーパーなどで測定面の汚れを除去して下さい。
- 測定範囲の上限を3mm以上上回って、スピンドルを回さないで下さい。
- 精密機器ですので、落としたりぶつけたり、強い力を加えたりしないで下さい。
- 直射日光の当たる場所や炎天下の車の中、火のそばなどでの使用、保管はしないで下さい。
- 水や油のかかるところで使用しないで下さい。
- 分解・改造をしないで下さい。
- 使用後は柔らかい布などでゴミや切粉などを取り除き、防錆油を塗布してお子様への届かない場所へ保管して下さい。
- 本体の手入れに有機溶剤を使用しないで下さい。
- 用途以外のご使用は、事故やけがの原因となりますので絶対におやめ下さい。

品質システム
ISO 9001 認証取得
発売元 **新潟精機株式会社**
〒955-0055 新潟県三条市榎野町丁目15番22号
☎(0256)31-5660 ㊟ FAX(0256)39-7730
URL <http://www.sokuteikougu.com>