



本製品は当社の社内検査に合格している事を証明致します。
We certify that the tool has been passed by SK inspection standard.

錆や磨耗が生じた場合、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、防錆油等で保護してください。

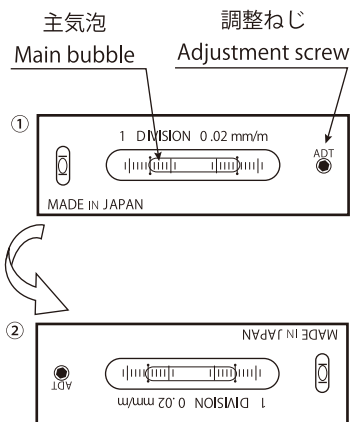
Rust and abrasion of the level might cause the bad accuracy.
Clean and put some anti-rust oil on the measuring surface after you use.

SK 新潟精機株式会社
〒955-0055 新潟県三条市塚野目6丁目15番22号
☎ (0256)31-5660(代) FAX(0256)39-7730
URL <http://www.niigataseiki.co.jp>
I332-K

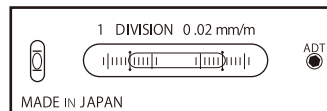


零点調整の説明① ~ 水準器をご使用前に初期設定である「零点調整」を行って下さい～
Instruction manual of adjust zero point.

It is required initial setting adjust Zero Point before using.

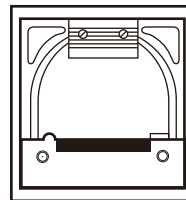


- ①平面の取れている定盤に置き主気泡の位置を
読んでください。
Put the level on the horizontal plane and check
the position of the main bubble.
- ②同位置で水準器を反転させた時に、①と同じ
位置に主気泡が位置していれば零点調整は
完了です。
Turn around the level and check the position of
the main bubble.
Zero Point adjustment will be completed when
the main bubbles located the same posituin as ①.



平形水準器 Precision flat level
T形水準器 Cross-test precision level(T-type)
ベンチ形水準器 Adjustable bench level
ポータブルレベル Portable level

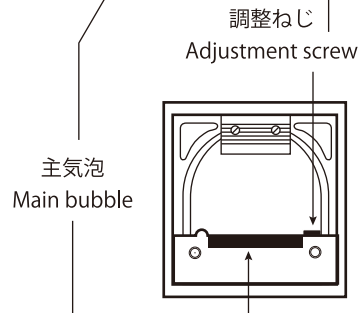
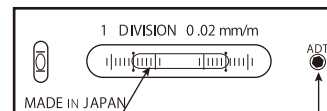
- ①主気泡管の全範囲精度 ±2.0 目盛以内
Allowable error of main bubble. All wange +2.0 scale or less.
- ②底面の平面度 0.01mm 以内
Flatness bottom surface 0.01mm or less.



角形水準器 Precision sSquare level

- ③主気泡管の全範囲制度 ±2.0 目盛以内
Allowable error of main bubble. All ranage +2.0 scale or less.
- ④底面及び側面、上面の平面度 0.01mm 以内
Flatness bottom top and side surface 0.01mm or less.
- ⑤底面と両側面の直角度 0.01mm以内
Squareness bottom to side surface 0.01mm or less.

零点調整の説明②



主気泡が反転後に同位置で無い場合、調整ねじ
を付属の六角スパナで操作し調整してください。
1 目盛誤差がある場合は 0.5 目盛だけ動かす事
により零点が取れます。

Whwn the main bubble is not located the same
position as ①, adjust the srew with a hex wrench.
For example, move the main bubble 0.5
graduation when ther is 1 graduation gap.

零点調整詳細は弊社の HP をご覧ください。
Visit our webseite for more information.