

内外径比較測定器



MS-1

比較測定器における
測定範囲の拡大の実現

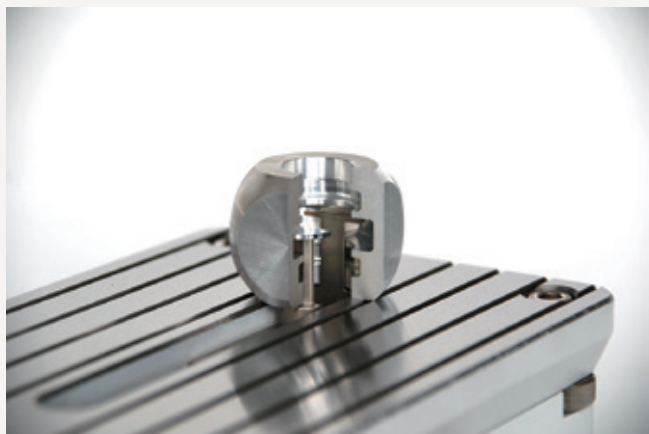


開発にあたって

加工生産現場においては、絶対寸法を測定するよりも、マスターゲージを基準として、その誤差を測定する比較測定の方が、間違いが少なく、経験の少ない作業員でも確実に寸法管理ができます。たとえば、製品寸法が $25.35\text{mm} \pm 0.015\text{mm}$ の管理を行う場合、ダイヤルゲージでは絶対寸法を測定し、 $25.335 \sim 25.365\text{mm}$ の範囲内に入っているかどうかを確認することになります。桁数が多かったり、数字が似かよっていると読み違える可能性が多く潜んでいます。一方、比較測定では、マスター寸法に対して $\pm 0.015\text{mm}$ の公差内に入っているかどうかを確認するだけですから、数字を読み間違える可能性は非常に低くなるわけです。このように比較測定器は、特に新興国での大量生産の現場においては、非常に信頼性のあるものとして活躍しています。

ただ今までの比較測定器は、その測定範囲がせいぜい $\pm 0.05\text{mm}$ 程度であり、もっと広い範囲で測定を行いたいという声が多く聞かれました。そこで私たちは、自分たちでも使いたい測定器として $+10\text{mm}$ の範囲までリニアに測定できる比較測定器を開発しました。さらに、端子の入れ替えにより、内径測定も外径測定も可能です。

用途 飛び越し内径の測定 / スプラインやギヤの測定 / 一般内径、外径測定 / 他



へ 飛び越し端子による内径測定



歯車のオーバーピン径測定 ▼



く 内歯車のオーバーピン径測定

仕様

測定範囲	内径 4mm ~ 100mm	外径 4mm ~ 80mm
可動範囲	比較測定でマスターゲージ +10mm までリニアに可動	
測定力	約 2N 可変	
測定高さ	可変 端子長さ +0 ~ 5mm	
精度	比較測定器のためご使用のダイヤルゲージの精度に依存するところが大きいです	
その他	特殊端子製作可能	

株式会社ダイヤック www.daiyac.com/

本社 〒394-0084 長野県岡谷市長地片間町1-4-20
TEL:0266-28-8868 FAX:0266-26-1186

株式会社ダイヤ精機製作所 www.daiya.co.jp/

〒394-0084 長野県岡谷市長地片間町1-4-20
TEL:0266-27-7733 FAX:0266-26-1188

DAIYAC CORPORATION www.daiyac.com/

Head Office

1-4-20 Osachi-Katama-Cho, Okaya -shi, Nagano 394-0084 Japan
Phone: +81-266-28-8868 Fax: +81-266-26-1186

Korea Office

602-808, MISQJIEUM Officetel 201, (320-3 Dongdaesin-dong 1-ga), Bosu-daero145,
Seo-gu, Busan, KOREA
Phone: +82-10-6449-1186 Fax: +82-51-797-8622