




精 密 水 準 器

PRECISION LEVEL

零点調整の説明書

INSTRUCTION MANUAL OF ADJUST ZERO POINT

 JIS 認証取得工場 認証番号 JQ0308011

新潟理研測範株式会社

NIIGATA RIKEN SOKUHAN CO.,LTD.

新潟県長岡市川口中山 700-41 TEL (0258) 89-4141

FAX (0258) 89-4300

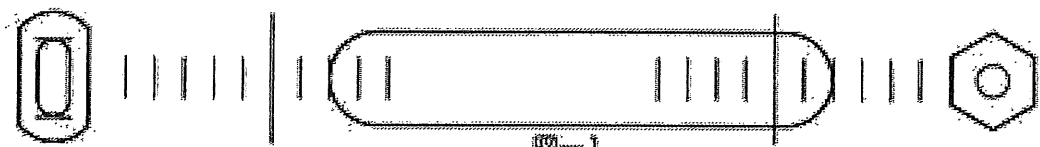
700-41 Nakayama, Kawaguchi, Nagaoka-shi, Niigata, JAPAN

水準器は、膨脹係数の異なる物質を組合せて作られておりますので、大きなショックを受けますと零点の狂いを生じます。お取扱いにあたっては、極力ショックを与えないようご注意ください。若し零点に狂いを生じた場合は下記の要領で調節して下さい。

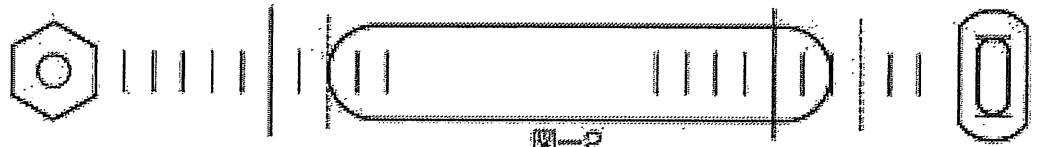
平面度の良い調節脚のついた定盤を用意し、その上に水準器をのせ、気泡の位置を読みとれるように定盤を調節します。気泡が安定したならば、左右いずれかの目盛で気泡の一端の位置を読みとります。(図-1) 次に同じ位置で左右反転し、先回の読みと一致している場合(図-2)、水準器は正しく水平です。

次に定盤上に位置ぎめしたときの読みが図-1であり、左右反転したときの読みが図-3であったとします。この場合、図-1の読みと図-3の読みの差、つまり2目盛の半分を副気泡管側に気泡を移動させます。お手持ちの六角スパナ(M3)で副気泡管と反対側に付いている熱処理されたネジを少し右に回転して下さい。1目盛だけ移動したら又反転して、気泡が同位置を示すまで繰返し行って下さい。

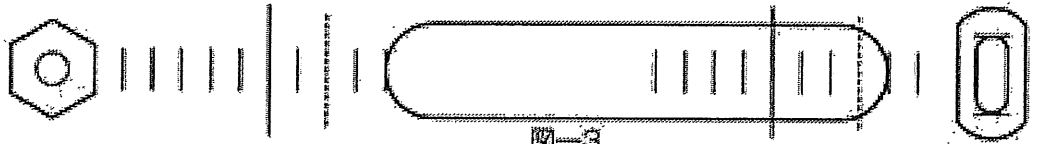
以上で零点調節の要領を説明しましたが、急激な温度変化、及び不均一な温度が加わったり、測定面の清掃不良、定盤の平面度が悪かったりした場合は、測定値のバラツキを生じ、測定値の精度は期待できなくなりますので、この点を十分ご注意くださいと存じます。



圖一
Fig-1



圖二
Fig-2



圖三
Fig-3

