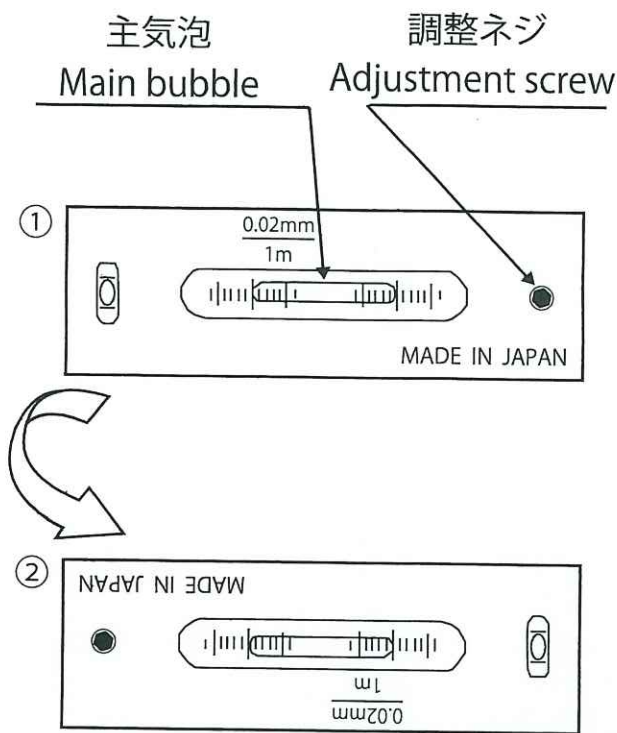


零点調整の説明① ~ 水準器はご使用前に初期設定である「零点調整」を行って下さい~
Instruction manual of adjust zero point.

Rsk

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
読んで下さい。

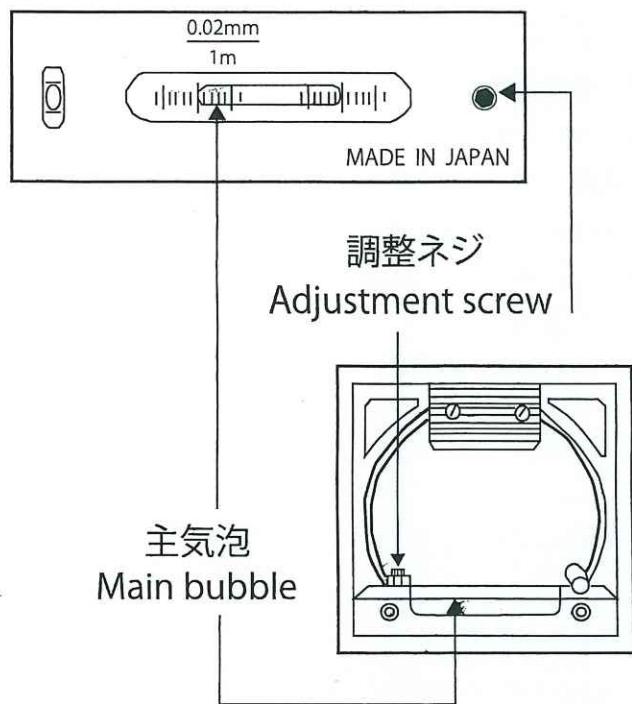
Put the level on the horizontal plane and check
the position of the main bubble.

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 bubble is located the same position as ①.

零点調整の説明②



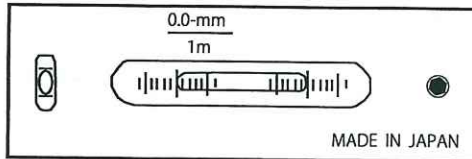
主気泡が反転後に同位置で無い場合、調整ネジを付属の六角スパナで操作し調整して下さい。1目盛誤差がある場合は0.5目盛分だけ動かす事により零点が取れます。

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

零点調整詳細は弊社 HP をご覧下さい。
Visit our website for more information.

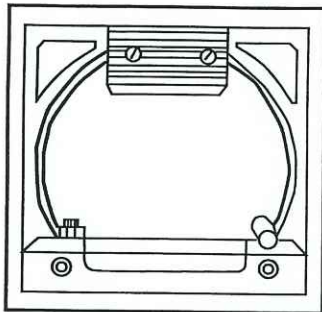
社内規格 Company Standard

Rsk



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 range +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 square level

- ③主気泡管の全範囲精度 ±2.0 目盛以内
Allowable error of main bubble. All range +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.