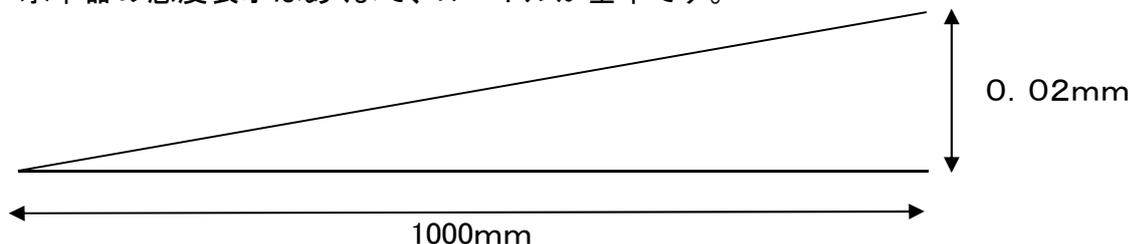


水準器について

水準器の感度表示はあくまで、1メートルが基準です。



上記の傾斜の時感度0.02の水準器で気泡が1目盛移動します。

水準器のサイズに換算すると(感度0.02)

サイズ150mm	3 μ m
サイズ200mm	4 μ m
サイズ250mm	5 μ m
サイズ300mm	6 μ m

例えば300mmの水準器(感度0.02)で気泡が1目盛移動の場合、水準器の端から端(300mm)で6 μ mの高さの違いが有り、水準器の片方の端から1メートル延長線上で0.02mm(20 μ m)の高さの違いが有ります。

水準器の感度と精度について

水平器の感度 一種(0.02) 二種(0.05) 三種(0.1)の三種類にJIS規格で定められています。

(感度表示は1メートルが基準になります。)



上記傾斜の時に気泡が1目盛移動します、またこの角度 0.02約4秒 0.05約10秒 0.1約20秒

精度は実際に移動した気泡を表します。(確実に1目盛移動する気泡管製造は不可能です)

気泡の内部は精密なRになっています。

感度~Rの大きさ(きついRか緩やかなRかの違いです)

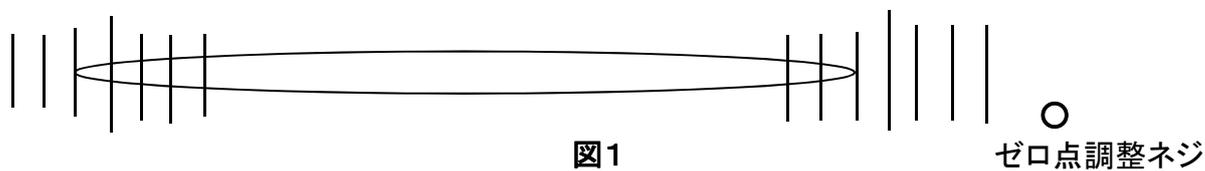
精度~Rの精度になります。

緩やかなR(0.02)でもRの精度が悪ければ精度の悪い水準器になります(B級)

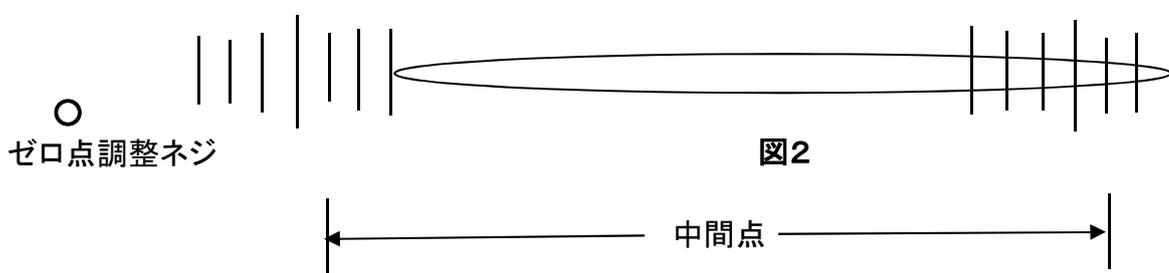
きついR(0.1)でもRの精度がよければ精度の良い水準器になります(A級)

水平器のゼロ点調整について

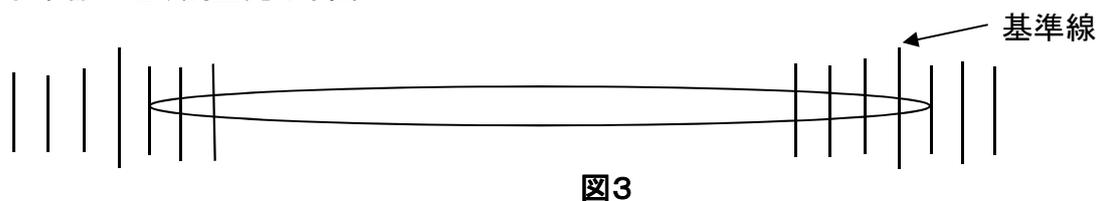
- 1.水準器を定盤(工作機械のベッドなど)に載せます。
- 2.その時の気泡を読み取ります。図1



3. 次に水準器を180度回転させます、そのときに気泡を読み取ります。図2



- 4.図1と図2との目盛差の中間点にゼロ点調整ネジで気泡を移動させます。
5. 2. 3. 4. を数回(最低2~3回繰り返します)。
6. 水準器の芯、調整完了。図3



- 7.水準器と気泡が一致しない場合は、水準器を載せている定盤(工作機械のベッド)の水平が出ていない為です。定盤等についているジャッキで調整して下さい。