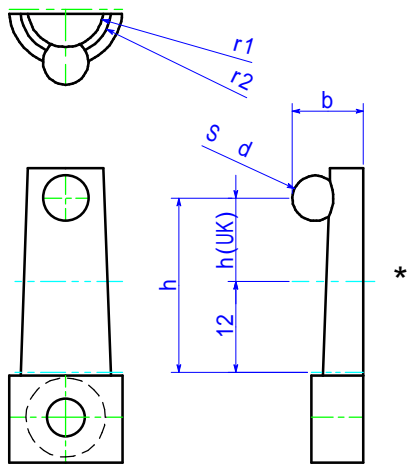


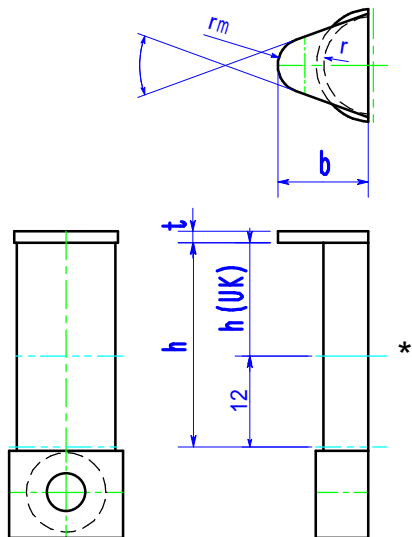
測定子特注品について ~ 測定子の各部の寸法をご指定いただける場合

\* ご記入頂ける範囲で結構です。



球取付の測定子

- 取付球径 d \_\_\_\_\_ mm(または \_\_\_\_\_ インチ)
- 球の材質  
(玉軸受用鋼球、超硬球、他樹脂球など) \_\_\_\_\_
- 球と母材の厚さ b \_\_\_\_\_ mm
- 測定深さ(K-100の時) h \_\_\_\_\_ mm  
(UK-100、150の時の測定深さ(最大)は h(UK)となります)
- 母材半径(上部) r1 \_\_\_\_\_ mm
- 母材半径(下部) r2 \_\_\_\_\_ mm



爪(板)形状の測定子

- 測定部板厚 t \_\_\_\_\_ mm
- 測定部材質  
(焼入れ鋼、超硬板など) \_\_\_\_\_
- 測定部半径 rm \_\_\_\_\_ mm
- 測定部板長さ b \_\_\_\_\_ mm
- 測定部角度 [ ° ] \_\_\_\_\_ °
- 測定深さ h \_\_\_\_\_ mm  
(UK-100、150の時の測定深さ(最大)は h(UK)となります)
- 母材半径 r \_\_\_\_\_ mm

標準品、オプション品の測定子の諸寸法

標準品に近い値の方が価格なども抑えられます。

表 球付測定子の諸寸法

	d	b	h	r1	r2	全長
J101	8.0	10.5	31	6.5	6.5	47
J102	6.0	9.0	23	5	6	39
J103	4.0	6.5	14.2	4	5	29
J104	1.5	2.2	10.4	2	2.75	24

表 爪(板)形状測定子の諸寸法

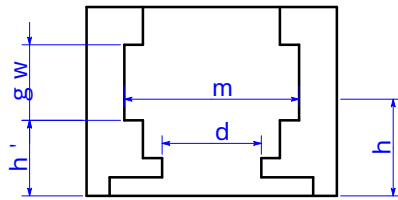
	d	b	rm	h	r	全長	
J201	1.5	13	3.0	40	35	6.5	48.5
J202	1.5	12	3.6	40	27	6.5	40.5
J203	1.5	12	3.6	40	17	6.5	30.5
J211	1.5	13	3.0	40	45	6.5	58.5
J212	1.5	13	3.0	40	55	6.5	68.5

\* 単位は、 \_\_\_\_\_ は°、その他はmm

- 母材の半径が小さく、測定深さが大きい場合、測定子の剛性が保てずに測定値が不安定になる事があります。
- 母材は円柱状の材料を半分にて切断していますので、中央に切断代を要します。従って、実際の母材の厚みは母材半径rよりも(約0.6mm)小さくなります。
- 図中の\*印は移動間座の下限位置です。UK-100、UK-150の場合の測定深さ最大はh(UK)の値になります。

測定子特注品について ~ 測定対象(ワーク)の概略各部寸法を指示いただける場合

\* ご記入頂ける範囲で結構です。若しくはワーク概略図、図面等をお送りください。



ワークの模式図

- ・測定径  $m$  \_\_\_\_\_ mm
- ・測定径の公差範囲 \_\_\_\_\_ mm ~ \_\_\_\_\_ mm
- ・測定高さ(深さ)  $h$  \_\_\_\_\_ mm
- ・測定径部分の溝の幅など  $gw$  \_\_\_\_\_ mm
- ・測定径部分の端面からの距離  $h'$  \_\_\_\_\_ mm
- ・測定部位までの最小径  $d$  \_\_\_\_\_ mm
- ・その最小径の位置、範囲など \_\_\_\_\_

その他の場合などのワーク概略図