

三次元測定機を用いなくても
ダイヤルゲージで高精度測定！
R溝、V溝等の中心位置を正確に測定できます。

溝位置比較測定機

Measurement Relative Apparatus of Globe Position

MGP-75 MGP-150A MGP-150B



▲ MGP-75(内径面・外径面溝兼用)



▲MGP-150A(内径面溝用)

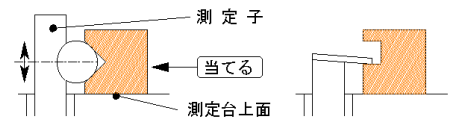


▲MGP-150B(外径面溝用)

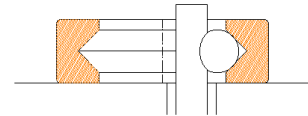
■ ご使用例

・ V溝、R溝等

・ 角溝



※ 旋削品内径面溝も測定可能(MGP-75、150A)



特長 Feature

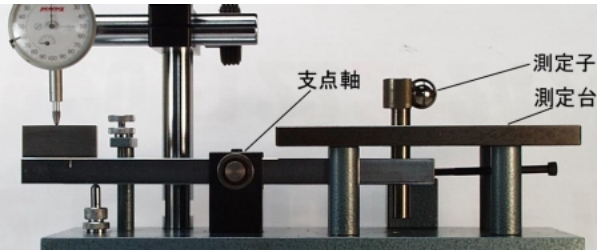
1. 簡易な構造でも様々な溝位置測定が可能

測定台にワークを置き、ワークの溝を測定子に当てるとその上下量が左側のダイヤルゲージに現れ、計測ができます。

中央の支点軸は、がたがありません。

ベアリングの軌道溝、及び球面外形の芯位置(芯違い)、各種機械部品の角溝、V溝等の位置(高さ)の比較測定ができます。

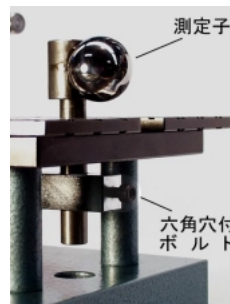
また、ダイヤルゲージをセットする際の目安として刻印してあります。



2. 測定子は簡単に交換可能

測定子は六角穴付ボルトにより簡単に抜き差しができます。

従って、異なる測定物への段取替えもスムーズに移行することができます。



3. 早く、熟練を要せずに測定するために

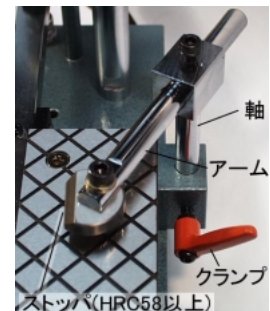
① 測定子の位置(高さ)は微調整ができます。

測定子が溝に正確に当たるように、予めローレットねじにより測定子を適切な高さに微調整、及びローレットナットで固定しておけば、片手でも製品を当てるだけで素早く測定することができるようになります。



② ワークストップで測定物を一定の位置で測定

測定台脇のワークストップを適切にセットすれば、測定物は一定した位置と方向から測定子の同一の部分に当たることになり、繰返し精度も最小限に抑えられます。



4. 更に安定した測定のために

測定台上にサブプレート(溝入、熱処理研削品 オプション)を取り付ける事で、ごみ、ばり等による偶発的な誤差を極力少なくすると共に、測定台の磨耗も抑えられます。



表裏面どちらにも溝入、研削をしてありますので、表の面が磨耗した場合には裏面もご使用が可能です。

仕様 Specification

	MGP-75 (内径面・外径面溝用)	MGP-150A (内径面溝用)	MGP-150B (外径面溝用)
繰返し精度*1	2 μm	2 μm	2 μm
推奨測定物の大きさ(旋削品)	～φ75mm 位まで	～φ150mm 位まで	～φ150mm 位まで
外形寸法*2	W330×D146×H238mm	W340×D171×H246mm	W340×D171×H246mm
重量	8.7kg	11.2kg	10.8kg

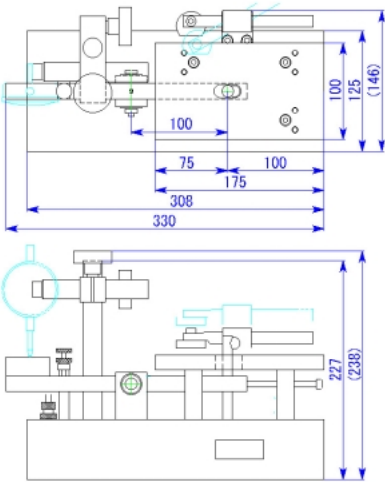
*1 7mm ブロックゲージによる値です。測定子に当てる力によって多少変化があります。

*2 ワークストップのアームが設定により、このD寸法を超える事があります。

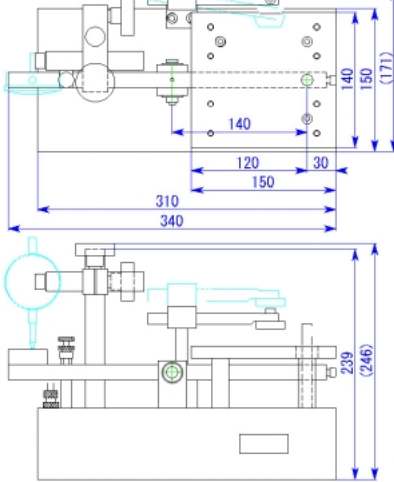
*3 ダイヤルゲージは付属しません。

外形寸法 Dimensions

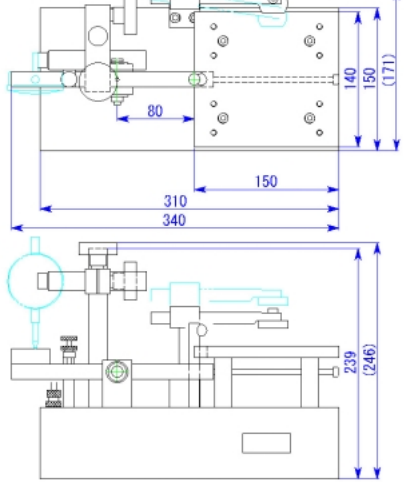
▼ MGP-75



▼ MGP-150A



▼ MGP-150B



ご注文方法 How to order

MGP---

形式

測定台上のオプション

無記入：サブプレート無

SPL：サブプレート付(表裏面溝入熱処理研削品)

ワークストップの有無

無記入：ワークストップ付

NSP：ワークストップ無

* ワークストップは標準付属ですので不要の場合は NSP とご記入下さい。

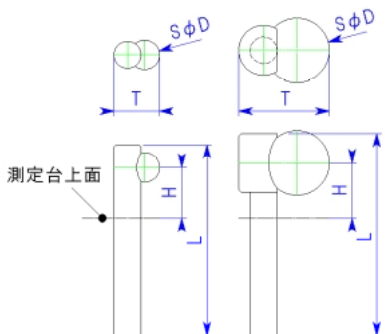
測定物の大きさの目安

75：MGP-75

150A：MGP-150A

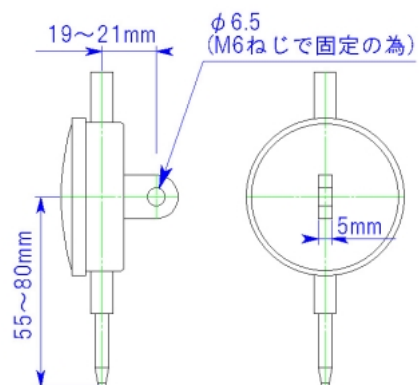
150B：MGP-150B

測定子例 Example of probe



* 寸法などをご指示下さい。
* 玉軸受用鋼球(SUJ2)でも焼き鈍しすることなく、低温で接合する事もできますので、その場合にはご指示ください。

適合ダイヤルゲージ Compatible dial gauge



●ご用命は当店で。



株式会社 菊池 製作所

〒304-0056 茨城県下妻市長塚 200-4

TEL.(0296)44-2158 FAX(0296)44-0052

URL:<http://www.kikuchiworks.co.jp/>

Email:info@kikuchiworks.co.jp

本カタログの内容は予告なく変更する場合があります。

37.02.7.FP V1.05