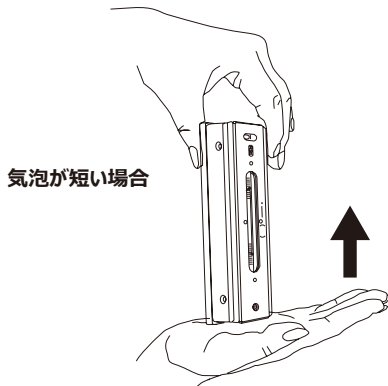


気泡の長さ調整について

水準器の気泡の長さは、気温の変化や振動により変化します。

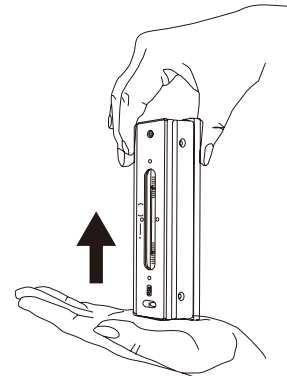
その場合、正確な測定値が得られませんので、測定前に次の手順で基準線に一致するように調整してからご使用下さい。

※気泡の長さ調整は、精密角形水準器 A 級 AA、A 級、精密平行水準器 A 級 AA、A 級、ミニレベルでのみ行うことができます。



気泡が短い場合

ゼロ点調整ネジを下側にして、カバー側面を軽く叩いて下さい。
小さい気泡が出て、主気泡が長くなります。



気泡が長い場合

ゼロ点調整ネジを上にして、カバー側面を軽く叩いて下さい。
本体も同時に上下させながら叩くと効果的です。

ゼロ点調整（芯出し）について

精密水準器のご使用前には必ずゼロ点の確認を行って下さい。

ゼロ点の確認では、水準器を置いた同位置で 180°反転させた際に、気泡が反転前と同じ位置にあるかどうかを読んで下さい。

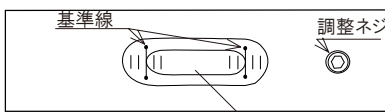
水準器のゼロ点調整が必要となるのは下記の③、④のパターンです。

③の例では、反転の前後で気泡の位置が 4 目盛分違っていますので、その半分の 2 目盛だけ調整ネジを回転して調整しています。

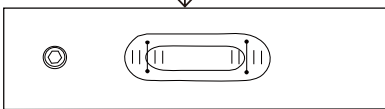
その後、気泡が同位置を示すまで繰り返し同じ作業を行って下さい。

※急激な温度変化、測定面の不備（清掃不良や定盤の平面度等の状態不良）などが発生した場合は、測定値の精度が正しく表示されませんので、ご注意下さい。

①水準器のゼロ点と定盤のゼロ点が出ているパターン

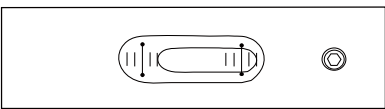


反転した結果 ↓

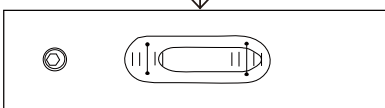


気泡が基準線に合っている

②水準器のゼロ点はあるが定盤のゼロ点が出ないパターン

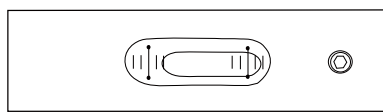


反転した結果 ↓

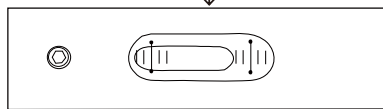


定盤が 2 目盛分だけ右に高い

③定盤のゼロ点はあるが水準器のゼロ点が出ないパターン

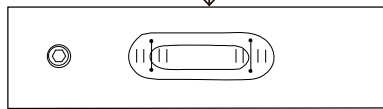


反転した結果 ↓ 4 目盛違う

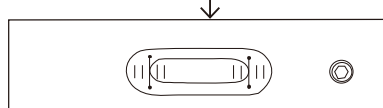


この場合、4 目盛の半分の 2 目盛を調整ネジを回転させ気泡を移動させる

↓

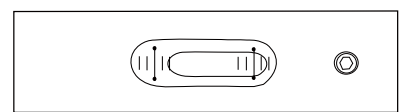


反転して ↓ 確認する

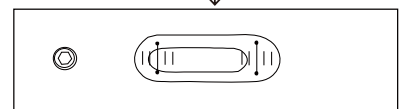


定盤と水準器のゼロ点が出ている

④水準器のゼロ点と定盤のゼロ点が出ないパターン

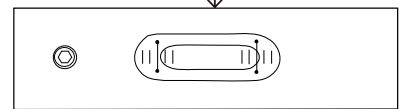


反転した結果 ↓ 3 目盛違う

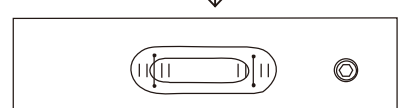


この場合、3 目盛の半分の 1.5 目盛を調整ネジを回転させ気泡を移動させる

↓



反転して ↓ 確認する



定盤が 0.5 目盛分だけ左に高い