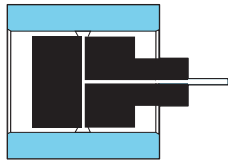


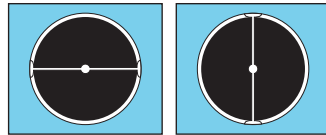
# 測定方法一覧 >>>

## 径・真円度

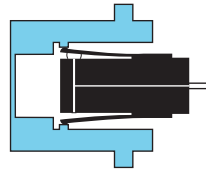
### 内径



両吹きノズルを設けたプラグ状の測定ヘッドを、ワークに挿入するだけで内径が、軸方向に動かすことによりテーパが測れます。

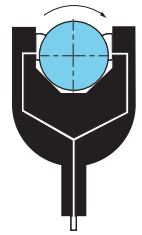


測定ヘッドを1回転させることにより真円度（円筒度）が測れます。



測定面が狭いとき・測定面が粗いときには接触式間接吹きヘッド（リーフ式ヘッド）を用います。

### 外径

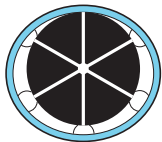


測定面が狭いとき・測定面が粗いときには接触式間接吹きヘッド（リーフ式ヘッド）を用います。

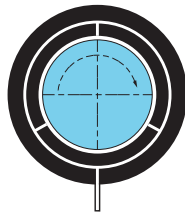
## 平均径・トライアングル

## テーパ

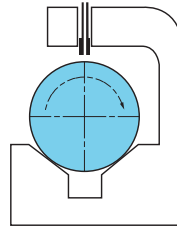
### 内径



3つ以上のノズルを等角度に配置したジェットを用いると平均内径が測れます。3つのノズルを用いてワークを回転させると真円度が測れます。

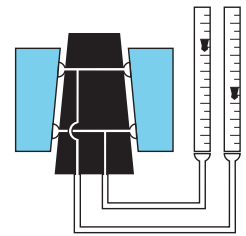


3つ以上のノズルを等角度に備えた測定ヘッドを用いて平均外径が測れます。ワークを回転させるとオムスビ状などの変形円が測れます。



ノズルをスタンドに取り付け、V台や定盤上のワークを回転させることにより真円度が測れます。

### 内径

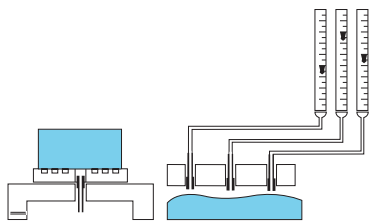


ワークを挿入するだけで、フロートの位置の差からテーパが測れます。

## 平面度

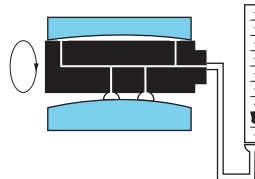
## 真直度

## 同心度・偏肉



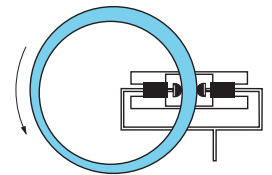
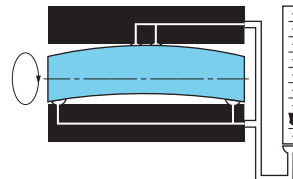
定盤に組み込んだノズルを用いて左右に動かすか、もしくは専用測定装置に数本のノズルを組み込んで平行度測定を行ないます。

### 内径



上図のような4つのノズルをもつ測定ヘッドを180°回転させることにより、真直度が測れます。

### 外径



肉厚を測ることにより、同心度を測ることができます。

## 空気マイクロメータ・ 空気=電気マイクロメータ システム図



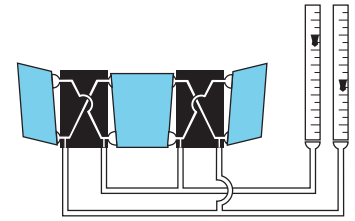
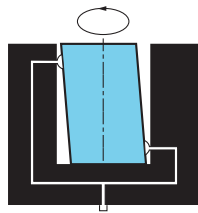
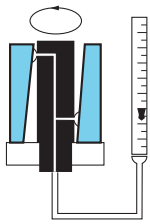
## 直角度

## 平行度

内径

外径

角物



上図のように段違いのノズルをもつ専用の測定ヘッドを、180°回転させることにより直角度を測れます。

ノズルをワークの片側に設け、直角度を測定します。

直角度測定を応用した図のような要領で平行度が測れます。

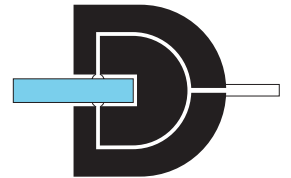
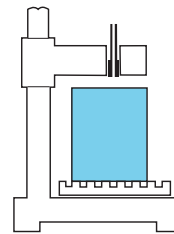
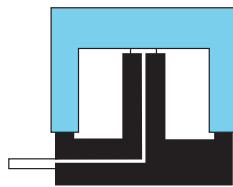
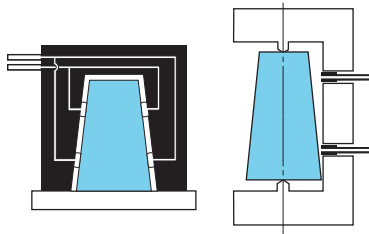
## テーパ

## 深さ

## 高さ

## 厚さ

内径



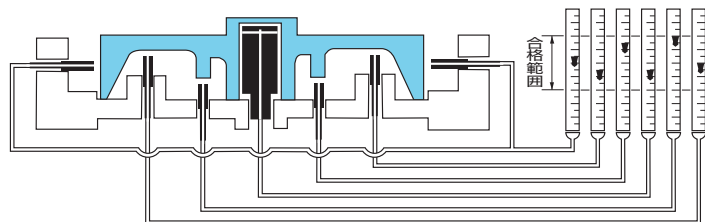
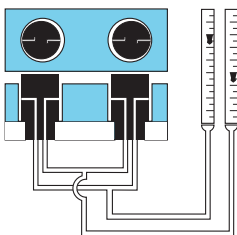
精密ヘッドを用いた専用測定機を用います。ワークを入れるだけで深さを測れます。

スタンドに取り付けたノズルにより測定できます。

両吹き式の測定ヘッドを用いるとゴミや、そりなどによる誤差がなくなります。

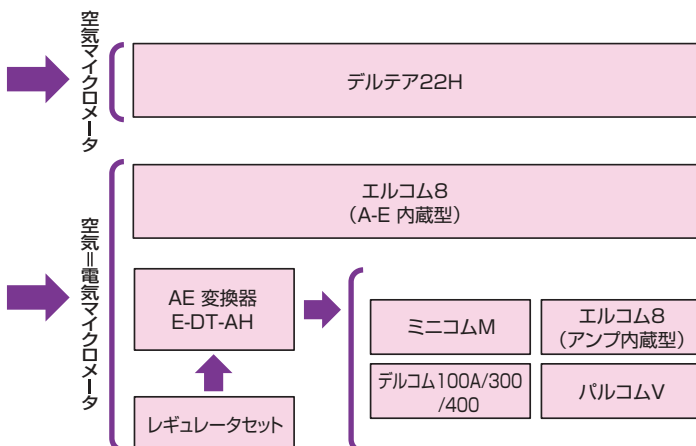
## 心間

## 多点同時測定



ワークを入れただけで、各フロートの動きの差で心間を測れます。専用測定装置を用います。

専用の測定装置を用いて、多種多寸法の測定を同時に行なうことができます。ワークを挿入するだけで、合否が一目でわかります。



### 測定ヘッド注文方法

商品コード—型 式—測定径下限—測定径上限—マイクロメータ

例：0995207—B03—φ8.000—φ8.030—DL

デルテア：DL

A/E変換器：AE

### マスタ注文方法

商品コード—小口径—大口径

例：0995007—φ8.000—φ8.030