

# 外径測定用Vタイプダイヤメーターテープ取扱説明書



## 目次

	ページ
【1】製品仕様	1
①製品の概要	
②製品仕様	
③測定範囲と保証精度	
【2】使用方法	2
①測定手順	
②バーニヤ目盛の使用方法	
③保管方法	

## 日本度器株式会社

【本社・工場】大阪府泉南市りんくう南浜2-6  
TEL 072-480-4101  
FAX 072-480-4112  
<http://www.nihondoki.co.jp>

【大阪営業所】大阪府大阪市東成区大今里2-5-3  
TEL 06-4259-5620  
FAX 06-4259-5621

## 【1】製品仕様

### ①製品の概要

本製品は真円度を有する円筒型の被測定物の外周に巻き付けて、目盛を読むだけでその直径を測定できるものです。

### ②製品仕様

- ・本尺目盛:1mm(直径寸法)
- ・バーニヤ目盛:1/10
- ・読取り単位:0.1mm(直径寸法)
- ・テープ材質:ステンレス(SUS301)
- ・テープ幅:6.5mm(目盛読取り時の幅:13mm)
- ・テープ厚さ:0.2mm ±0.01mm
- ・標準張力:20N
- ・標準温度:20℃
- ・線膨張係数: $14.0 \times 10^{-6}$ (/℃) ステンレス
- ・テープ厚み0点補正済み
- ・社内検査成績書付き
- ・アルミ製特性ケース入り
- ・レーザー彫刻目盛

### ③測定範囲と保証精度

品名	測定範囲(直径)	保証精度(直径)	備考
D-3V	50-300mm	±0.06mm	
D-6V	250-600mm	±0.06mm	
D-9V	550-900mm	±0.06mm	
D-12V	850-1200mm	±0.08mm	(1000mm以下の範囲は±0.06mm)
D-15V	1150-1500mm	±0.08mm	
D-18V	1450-1800mm	±0.08mm	
D-21V	1750-2100mm	±0.10mm	(2000mm以下の範囲は±0.08mm)
D-24V	2050-2400mm	±0.10mm	
D-27V	2350-2700mm	±0.10mm	
D-30V	2650-3000mm	±0.10mm	

### ④厚み補正について

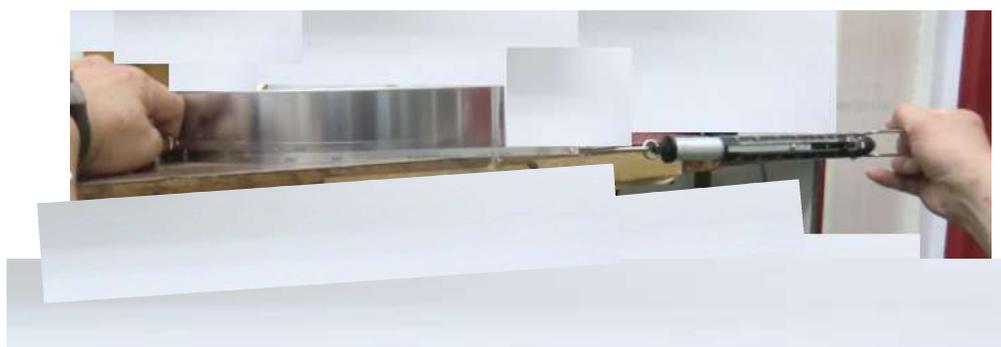
本製品は厚み補正をした目盛を加工していますので、読取り数値をそのまま測定結果としてください。

但し、内径測定を行う場合は読取り数値に厚みの2倍(0.2mm×2)を加えた値を測定結果としてください。

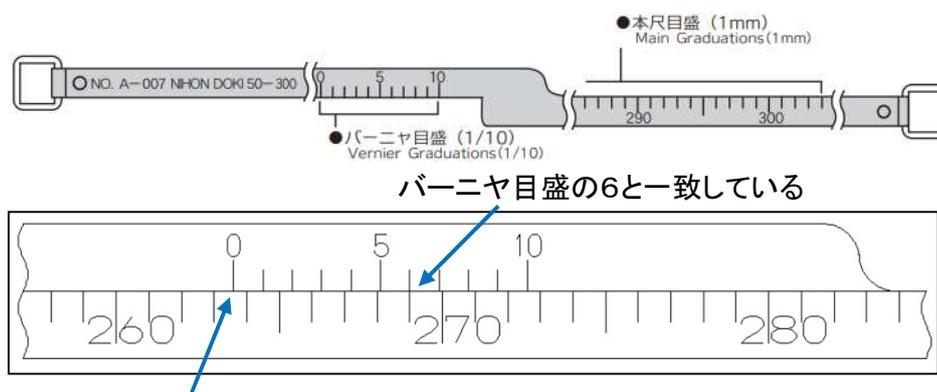
## 【2】使用方法

### ①測定手順

- ・被測定物の表面やテープに異物やホコリなどが付着している場合は、ウエスなどで拭き取ってください。
- ・被測定物とダイヤメーターテープの温度が異なると、熱膨張による誤差が生じます。測定前にダイヤメーターテープを被測定物と同じ場所に置いて、温度を合わせてください。
- ・本尺部とバーニヤ部が平行になるようにダイヤメーターテープを被測定物に巻き付けて、所定の張力(20N)を負荷して、テープを被測定物に密着させてください。  
(より精度よく張力を負荷するためにバネ秤のご使用をお勧めします。)
- ・0点の本尺目盛のどこにあるかを読み取った後、バーニヤ目盛と本尺目盛の合うところを読み取って、小数点以下1桁までの測定を行ってください。(②バーニヤ目盛の使用法参照)



### ② バーニヤ目盛の使用法



0点が263と264の間にある

上図の場合

- (1) 0点の本尺目盛の263mmと264mmの間にあります
  - (2) バーニヤ目盛と本尺目盛が一致するところを読み取ると、バーニヤ目盛の6が一致していますので、直径263.6mmとなります。
- ※ダイヤメーターテープはテープ厚み補正済みですので、読み取り値がそのまま直径数値になります。

※ダイヤメーターテープは20℃にて正確な測定値が得られるように設計されています。ダイヤメーターテープの材質(ステンレス)以外の材質の被測定物を精度よく測定したい場合は、できるだけ20℃に近い温度で測定することをお勧めします。

### ③ 保管方法

- ・テープに付着している汚れ、異物、水分などをきれいに拭き取った後、所定のケースに入れ、常温で多湿な所を避けて保管して下さい。裏面は被測定物に接しますので、特にきれいにして下さい。
- ・テープが折れたり曲がったりしないように注意して扱って下さい。
- ・目盛面は黒色を入れていますので、ウエスで乾拭きして下さい。アルコールやシンナーなどを使用しますと、黒色が落ちる場合があります。