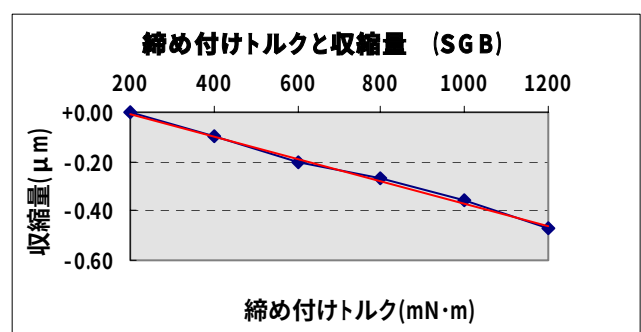
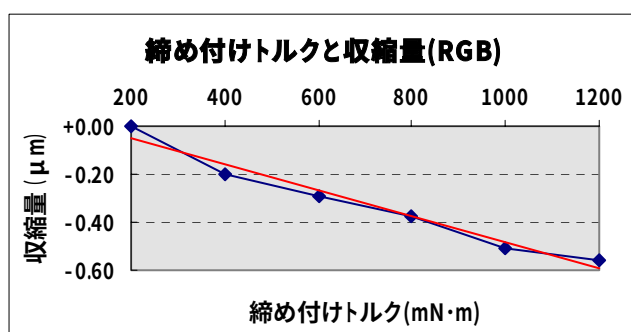


ゲージブロックアクセサリーの活用例

アクセサリー

●ホルダー（SGBではタイロッド）

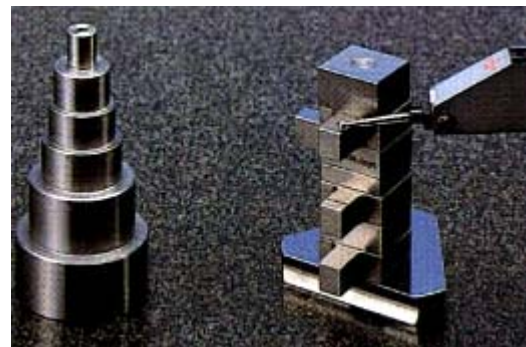
内側寸法や高さの設定にジョウやベースを使用しますが、この時組み立てを確実にするために、密着後ホルダにて締め付けます。通常、手で締め付けた場合の締め付けトルクは400 mN・m 程度ですが、個人によってばらつきもあり、トルクドライバのご使用をお勧めいたします。当社で推奨する締め付けトルクは600 mN・m 程度で、その時の収縮量（50mm長さ当たり）は次の通りです。



●ベースブロックを使用して、

ゲージブロックを安定した縦姿勢で使用する事ができます。

SGBタイプはホルダー不要で、替りにタイロッド（ネジ）を使用します。



●丸形ジョウを使用して、

穴のチェック用限界ゲージの様なものを造ることができます。また、密着面を使用して内側寸法を設定できます。測定器の内測チェックや大量の部品の合否判定を能率良く行うことができます。



●**平行ジョウ**を使用して、

ワーク長さや丸物の外径等を測定するのに高精度で効率よく行えます。また、内測マイクロメータやシリンダーゲージのゼロセットが出来ます。



●**トラムポイント**を使用して、

スケールの様な線間の長さをチェックすることが出来ます。先端が鋭利ですのでけがや、落下して先端を損傷しないようご注意ください。

●**スクライバ**を使用して、

ワークのけがきを極めて細く、高精度に行うことができます。センタポイントと併用し円弧をけがくコンパスとして使用することも出来ます。**センターポイント**を使用してけがき作業を行うことは、先端を損傷する原因となりますのでご注意ください。



●**三角ストレートエッジ**を使用して、

ワークや治具、機械の摺動面などの平面に押し当て、その隙間から平面度を簡便に見ることが出来ます。



このほかにもアクセサリーの組み合わせにより、被測定物に適応した効率的な測定が可能となります。

- サインバーの基準ゲージブロックとして



- デプスマイクロの0点合わせ基準ゲージブロックとして

