

ポータブル精密定盤

ZERO PLATE™

取扱説明書

商品コード

502-150

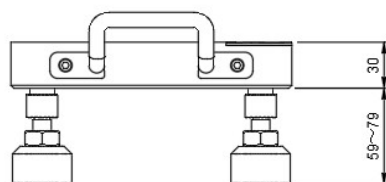
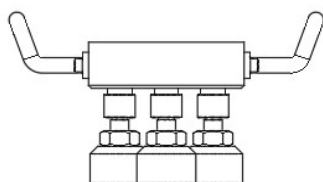
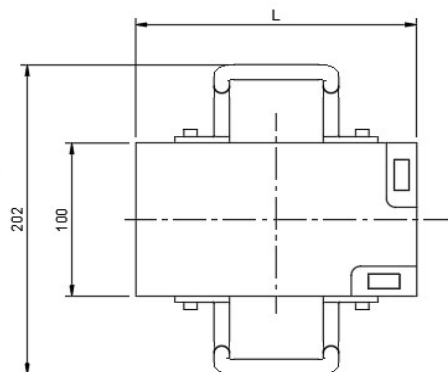
502-200

はじめに

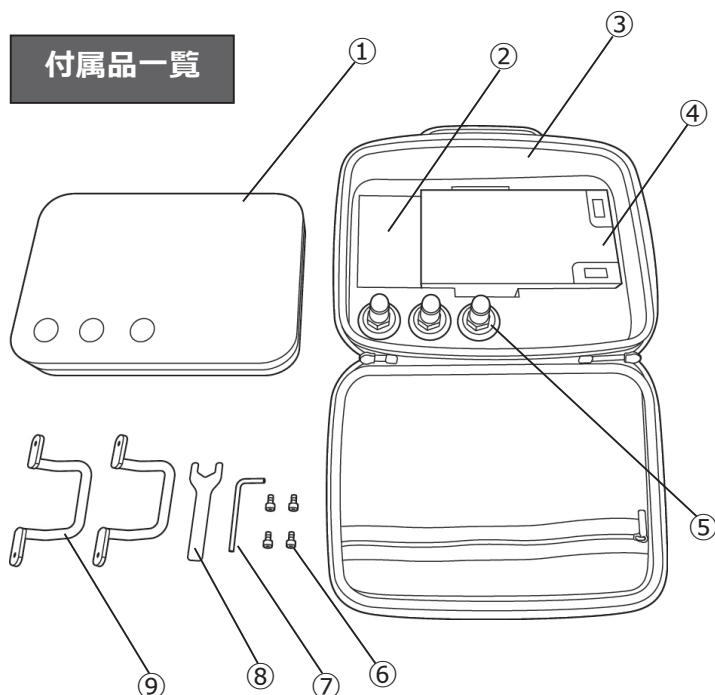
この度は「ZERO PLATE」をお買い上げ頂きありがとうございます。ZERO PLATE は、精密水準器のゼロ点調整をどこでも行うことができる商品です。ご使用前に変形、破損がない事を確認し、以下の付属品が全て揃っているかご確認下さい。

構成図

商品コード	呼び	L
502-150	150	180
502-200	200	240

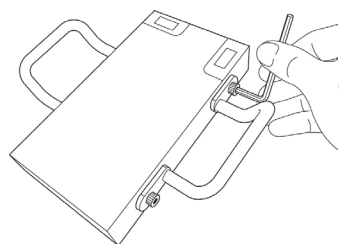


付属品一覧

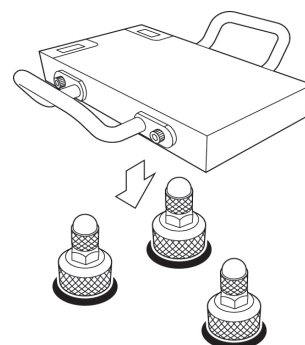


No	名称	個数
①	緩衝材 A	1
②	緩衝材 B(502-150 のみ)	1
③	専用キャリングケース	1
④	ZERO PLATE 本体	1
⑤	レベリングジャッキ	3
⑥	六角穴付ボルト M5 × 10	4
⑦	六角レンチ	1
⑧	板スパナ	1
⑨	ハンドル	2

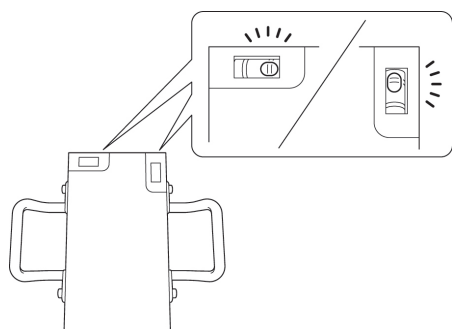
ご使用方法



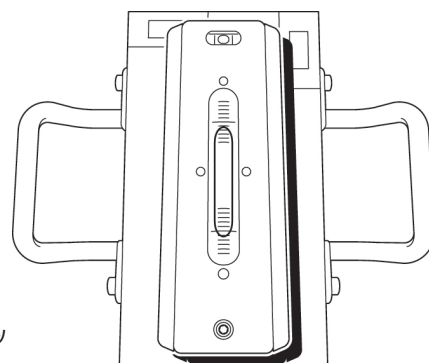
- ① ZERO PLATE 本体にハンドルを取りつけます。
付属の六角レンチで、六角穴付きボルトを締め付けてください。



- ② レベリングジャッキを 3 か所に配置し、その上に ZERO PLATE 本体を載せてください。
このとき、ZERO PLATE 裏面にある 3 か所のすり鉢状の凹み（ザグリ加工部）に、
レベリングジャッキが正しくはまるように位置を合わせてください。



- ③ 水平の仮調整（荒出し）を行います。本体の水平器の気泡の位置を確認してください。気泡が（左図のように）中央にない場合は、レベリングジャッキを操作して水平を調整してください。
※この段階では、まだレベリングジャッキのナットを固定する必要はありません。



- ④ ZERO PLATE の上に水準器を載せてください。このとき、水準器の気泡が左右に大きく偏っている場合は、再度レベリングジャッキを操作して、気泡が中央に位置するように調整します。気泡が中央にきたら、水準器を同じ位置で 180 度反転させてください。反転させる前と後で、どちらも気泡が目盛範囲に収まっていれば、レベリングジャッキの六角ナットを締め付けて固定します。これで ZERO PLATE の調整は完了です。
最後に、水準器のゼロ点調整を行ってください。
ゼロ点調整の方法についてご不明の場合は、右の QR コードから当社ホームページの解説動画をご参考ください。



使用後のお手入れ

- 本製品は防錆能力に優れた仕様ですが、汚れや油などを乾いたウエスでふき取って下さい。
- 保管については、高温、高湿を避けキャリングケースに収納し室内で保管してください。

注意

- レベリングジャッキのネジの調整幅（くり出し量）は最大 20mm です。
これ以上ネジを伸ばすと、外れたり破損したりする恐れがありますので、必ずこの範囲内でご使用ください。
- 本体の水平器部はカバーで保護していますが、水準器を載せる際にぶつけると破損の原因になりますのでご注意ください。

