

コラム型空気マイクロメータ

CAG3000

取扱説明書



このたびは、弊社CAG3000をお買い求めいただき、
まことにありがとうございます

- この商品を安全に正しく使っていただくために、この取扱説明書をよくお読みになり十分に理解してください。
- お読みになったあとは、いつも手元に置いてご使用ください。
- 予告なく仕様を変更させて頂く場合があります。詳細は弊社までご確認ください。

ご使用になる前に

- 火災、感電、けがなど事故を未然に防ぐため、『安全上のご注意』を必ず守ってください。
- お読みになった後は、ご使用になる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。
- 他の人に貸し出す場合は、一緒に取扱説明書もお渡しください。
- 本機は日本国内の法規に基づき製作されていますので、日本国内でのみ使用してください。本機を国外へ持ち出される場合には、その国の安全法規を遵守する必要があります。
- 保証については弊社の保証規定に基づきます。
 - ・保証期間内であっても、お客様の取り扱いが原因で生じた故障、破損については修理費用を請求させていただきます。
 - ・お客様が改造されたことが原因で生じた故障、破損については、修理をお受けできない場合があります。
 - ・修理は、引き取りが基本となっております。出張修理を行う場合は、保証期間内であっても別途出張費用を請求させていただきます。

もくじ

1 . 安全上のご注意	2
2 . 概要	3
・仕様	3
・型式	4
・標準付属品	4
3 . 各部の名称と機能	5
4 . 設置する	7
5 . 電源の“ON” “OFF”	7
6 . 操作手順	8
7 . 設定手順	10
・プログラムを切り換える	10
・設定値を入力する	10
8 . 調整する	13
・基準圧を調整する	13
・ZERO/MAGを調整する	14
・校正する	15
9 . RS232C出力	16
10 . 外部スイッチ入力	17
11 . 付録	18
・設定 一覧	18

1. 安全上のご注意

ご使用前に、この『安全上のご注意』をすべてよくお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。

警告表示の区分

ご使用上の注意事項は

警告 **注意** **重要**

に区分しています。

- 警告** ● 誤った取り扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。
- 注意** ● 誤った取り扱いをしたときに、使用者が重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。
- 重要** ● 誤った取り扱いをしたときに、機械損傷にいたる結果となる可能性が想定される内容のご注意。

なお、**注意**に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

警告

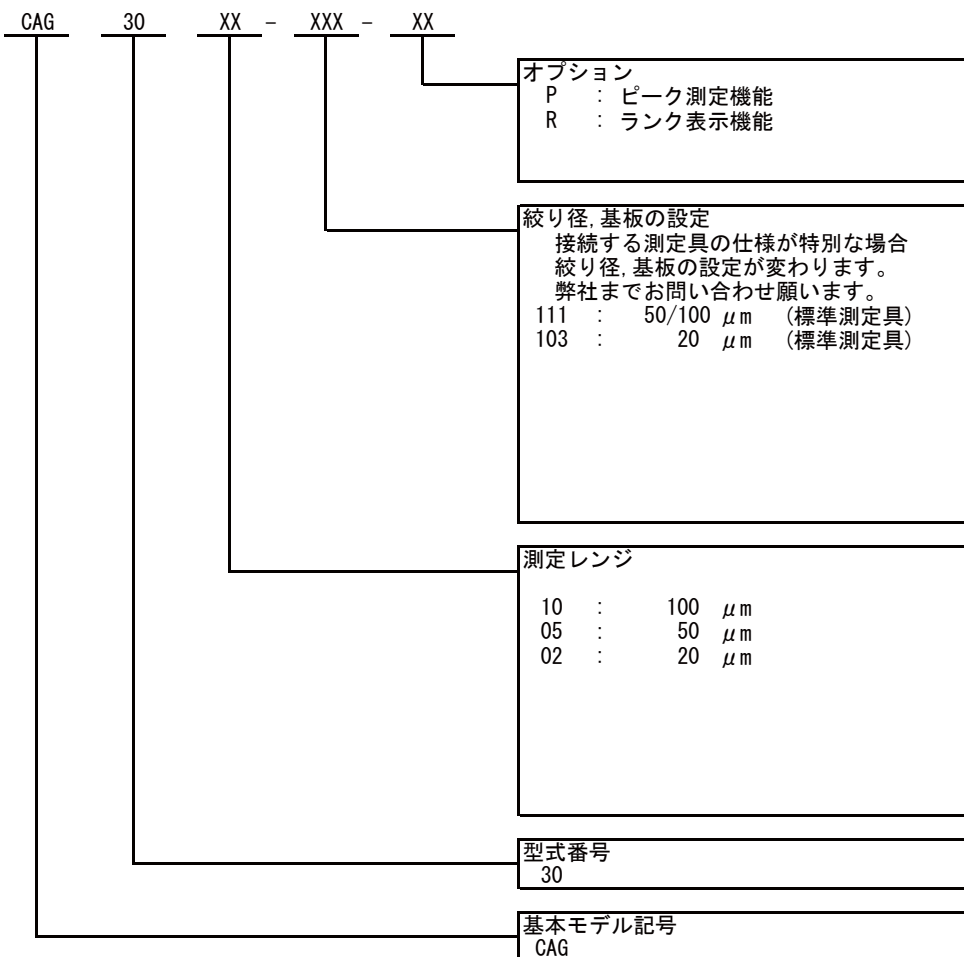
1. 改造または分解しないでください。知識や技術のない方が改造または分解すると、十分な性能を発揮しないばかりでなく、火災や感電、けがの原因になります。
2. 資格を持った方以外は、修理しないでください。修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないばかりでなく、火災や感電、けがの原因になります。
3. 電源は取扱説明書に書かれている電圧で使用してください。指定された電圧で使用しないと、火災や感電の原因になります。本体はDC 5～7V対応です。外付けACアダプタ（標準付属品）はAC85～264V用です。
4. エアの接続、設置、移動などを行うときは、本体から電源ケーブルを外してください。電源ケーブルを差したまま作業をすると、感電の原因になります。
5. アース線を確実に設置してください。設置しないと、故障や漏電のとき、感電する恐れがあります。
6. 電源プラグは、電源コンセントに確実に差し込んでください。確実に差し込まれていないと、火災や感電の原因になります。
7. 傷んだケーブルやプラグは使用しないでください。傷んだケーブルやプラグは、火災や感電の原因になります。
8. 電源ケーブルは定期的に点検し、損傷している場合は使用しないでください。破損している電源ケーブルは、火災や感電の原因になります。
9. 延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合は、使用しないでください。破損している延長コードは、火災や感電の原因になります。
10. 電源プラグを電源コンセントに差し込む前に、「電源スイッチ」が“切”になっていることを確認してください。「電源スイッチ」が“入”になっていると、感電の原因になります。
11. 電源プラグを抜くときは、電源ケーブルを引っ張って電源コンセントから抜かないでください。ケーブルを持って抜くとケーブルが破損し、火災や感電の原因になります。
12. 電源ケーブルを熱、油、角のところがった所に近づけたり、傷つけたりしないでください。電源ケーブルが傷つくと、火災や感電の原因になります。
13. 電源プラグのほこりなどは、定期的に清掃してください。ほこりがたまると、火災の原因になります。
14. お手入れをするときは、本体から電源ケーブルを抜いてください。電源ケーブルを差したままお手入れをすると、感電の原因になります。
15. 長期間使用しないときは、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。劣化により、火災や感電の原因になります。
16. 湿気の多い所や、水のかかる所では、使用しないでください。漏電し、火災や感電の原因になります。
17. 不安定な場所で使用しないでください。本体を転倒させたり、落としたりして衝撃を与えると、故障する恐れがあります。転倒させたり、落としたりしたときは弊社へお問い合わせください。
18. 本体に異物を入れないでください。本体のすき間や、接続機器のすき間から、導電性物質などの異物が入ると、故障する恐れがあります。
19. ベンジンやシンナーでクリーニングしないでください。変色などの原因になります。

2 . 概要

仕様

項目	仕様 Specifications			備考 Notes
商品名	コラム型空気マイクロメータ			
型式	CAG3000			
基本仕様				
チャンネル数	1			
測定項目数	1			
測定レンジ [μm]	20	50	100	工場出荷時に指定
有効指示範囲 [μm]	16	40	80	指示範囲に依存
表示分解能 [μm]	0.2	0.5	1.0	測定レンジに依存
器差 [μm]	0.4	1.0	2.0	
マスタ合わせ				
MASTER調整	電気式			従来の空気式. ZERO/MAG絞りはありません
マスタセット機能	小範・大範			
測定				
測定機能	リアルタイム			ピーク測定機能はオプションです。
表示				
測定値	101dot BAR LED 2" TFT LCD			
合否判定	BAR LED Color TFT LCD Color			OK = GREEN, NG = RED ランク表示機能はオプションです。
設定				
表示	2" TFT LCD			
MENU表示言語	中国語, 日本語, 英語			設定による切替え式
プログラム数	10			
I/F				
RS232C 出力	1 port			測定値, 合否判定を出力
外部釦 (DRY接点) 入力	4点 (測定, RESET, 小範, 大範)			押し釦 / FootSwitch接続用
使用環境				
使用温度 [°C]	5 - 40			
供給圧 [MPa]	0.4 - 0.6			
供給流量 [L/min]	50			
電源 [V]	DC 7 - 12			外付けACアダプタにてAC85-264[V]対応
消費電流 [A]	2			
重量 [kg]	2.5			

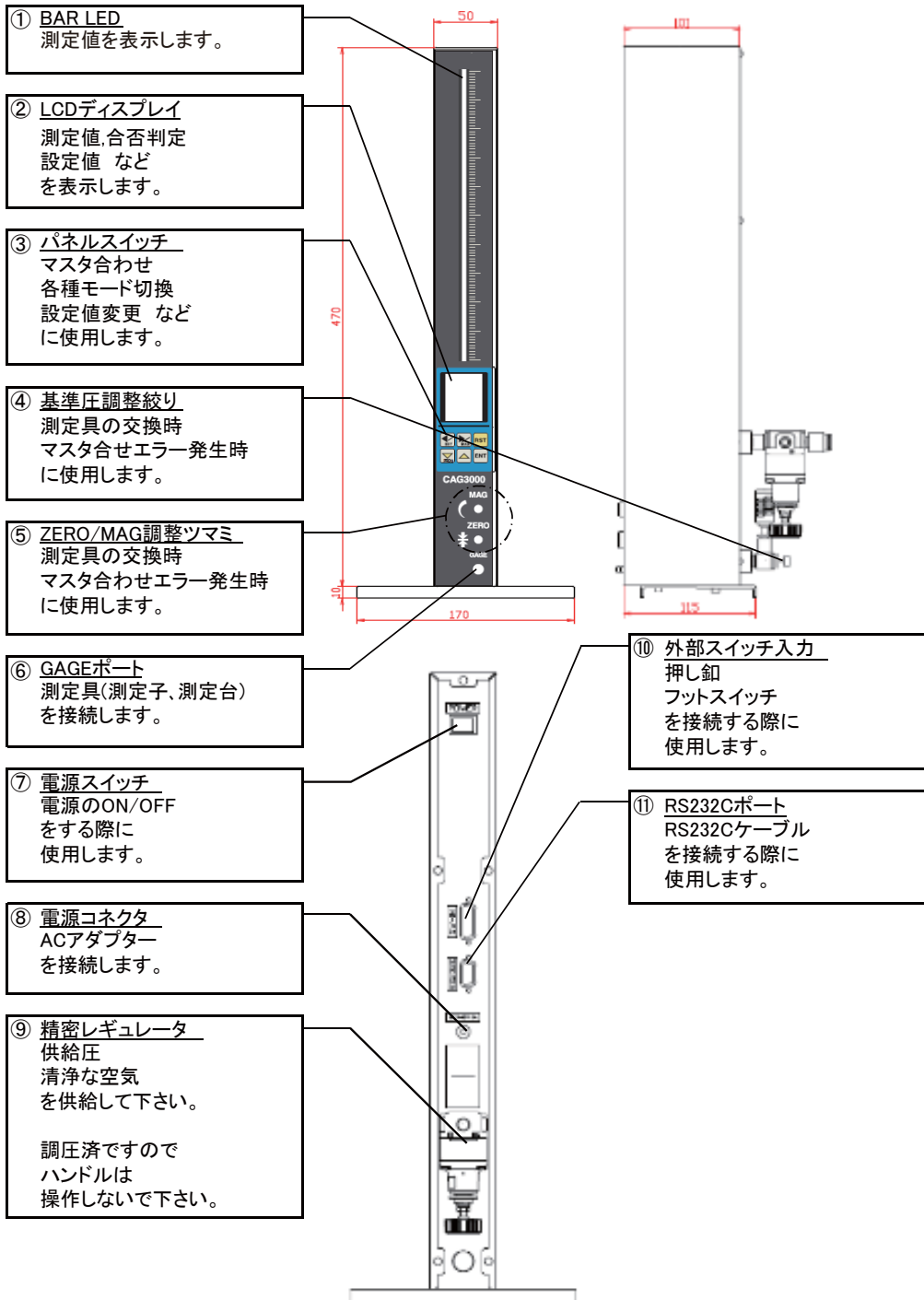
型式



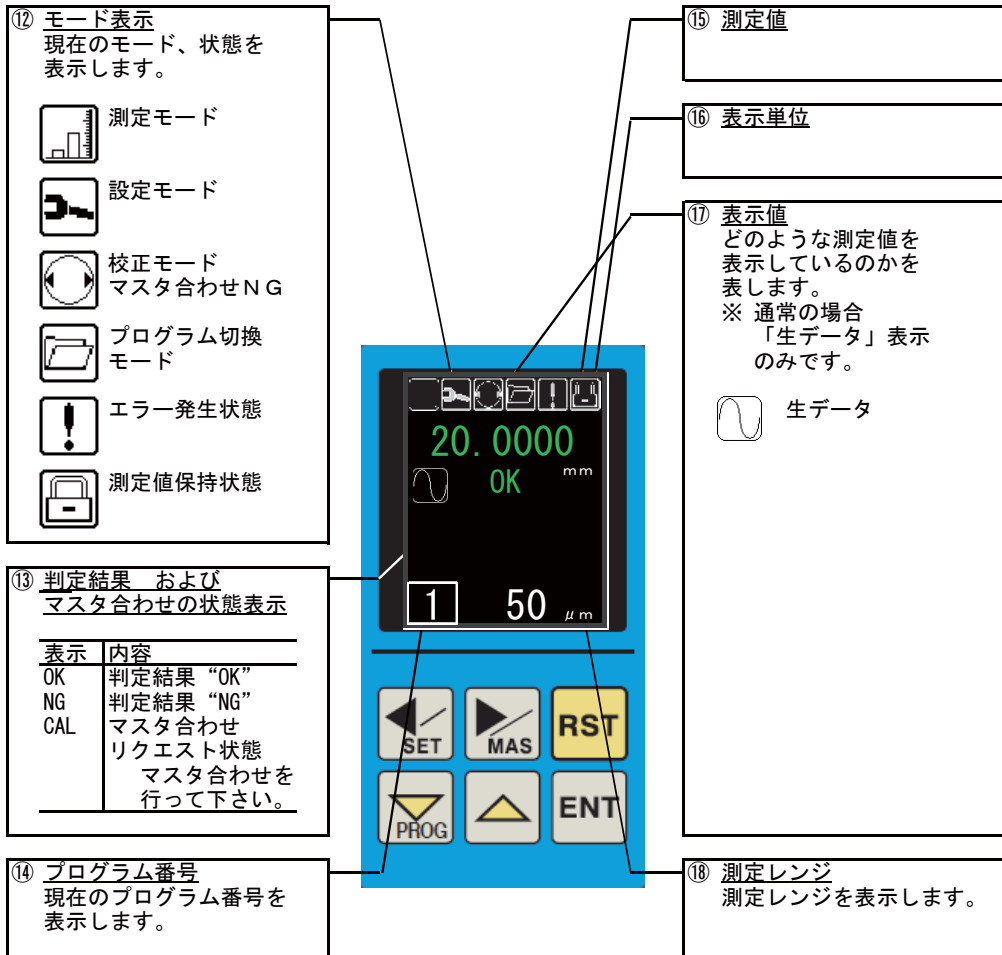
標準付属品

- ACアダプタ

3 各部の名称と機能



②. LCDディスプレイ詳細



4 . 設置する

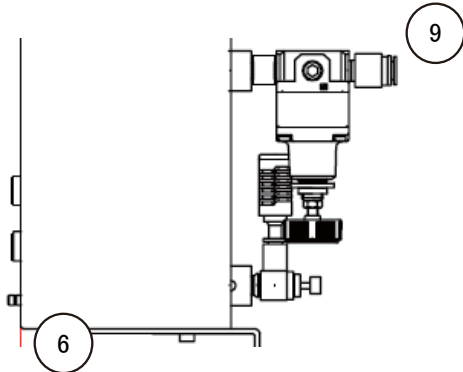
本体を設置する

重要 ● 本体は、振動がなく、平らで安定した場所に設置してください。

本体を任意の場所に設置します。

エアホースを接続する

警告 ● エアホースの接続は、電源が“OFF”の状態で行ってください。



- 1 「⑦.電源スイッチ」を“OFF”の状態にします。
- 2 測定台からのエアホースを「⑥.GAGEポート」に接続します。
- 3 フィルタからのエアホースを「⑨.精密レギュレータ」に接続します

ACアダプタを接続する

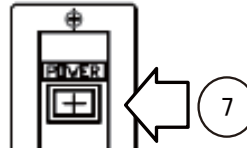
下記の手順で「ACアダプタ」を接続してください。

- 1 「⑥.電源スイッチ」を“OFF”の状態にします。
- 2 ACアダプタの電源プラグを電源コンセントから抜きます。
- 3 ACアダプタを「⑨.電源コネクタ」に接続します。

5 . 電源の“ON”“OFF”

電源を入れる

- 1 ACアダプタの電源プラグを電源コンセントに差し込みます。
- 2 「⑦.電源スイッチ」を“ON”の状態にします。



- 3 オープニングデモを表示します。

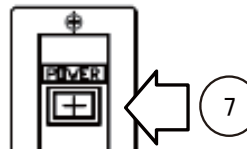


Soft Ver: Ver1.00

を表示します。

電源を切る

- 1 「⑦.電源スイッチ」を“OFF”の状態にします。



- 2 ACアダプタの電源プラグを接続します。電源コンセントから抜きます。

6. 操作手順

測定前の準備をする

重要

- 空気マイクロは比較測定器です。マスタおよび測定具に汚れ、傷、打痕、錆などがあると精度保証ができません。
 - 接続可能な測定具
他社製測定具の接続は精度保証対象外です。接続する測定具の仕様と本体の仕様(絞り径, 測定レンジ)が一致していない場合、接続不可能な場合があります。
 - 空気マイクロは水、油が嫌いです。空気マイクロに水、油が入った場合、以下の症状が発生します。
 - ・ 精度が悪くなる
 - ・ 指示値が不安定になる
 - ・ 同じワークを測定しても同じ値が表示しなくなるフィルタのエレメントを定期的に交換することにより上記症状の発生を抑えることが出来ます。
- もし、水、油が入った場合、弊社引き取りによるオーバーホールをお奨めします。

- 1 フィルタを点検します。
 - 水、油がたまっていないか
- 2 測定具およびマスタを点検します。
 - 汚れ、傷、打痕、錆がないか
- 3 圧縮空気、電源を“ON”にして下さい。
- 4 オープニングデモの後、「CAL」と表示します。マスタ合わせを行って下さい。

中国語

英語




マスタ合わせをする



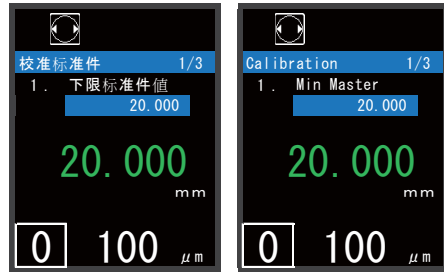
マスタによる校正を行います。


重要


- マスタ合わせは以下の場合、必ず実施して下さい。
 - ・ 2-4時間毎
 - ・ 電源や供給エアを“ON”した場合
 - ・ 指示値がおかしいと感じた場合

- 5  を2秒以上押し続けて下さい。

モード表示が  に変わります。



- 6 測定具に「小範マスタ」をセットし、指示が安定したら  を押して下さい。

- 7 測定具に「大範マスタ」をセットし、指示が安定したら  を押して下さい。

「大範マスタ合わせ」を実行します。

- 8 「TFT LCD」の表示が「MAS OK」の場合、成功です。測定へ進んで下さい。

「ERR ZERO」
「ERR MAG」 の場合、エラーです。
「ERR REV」

マスタ合わせエラー処理を行って下さい。

マスタ合わせエラー処理

エラーが出た場合、以下の確認・対処をして下さい。


- ・ 供給圧が正常か？
- ・ 小範マスタ、大範マスタを取り違えていないか？
- ・ 測定具およびマスタに汚れ、傷、打痕、錆がないか？
- ・ 上記以外の場合、8.調整するを実施して下さい。

測定をする



ワークの測定を行います

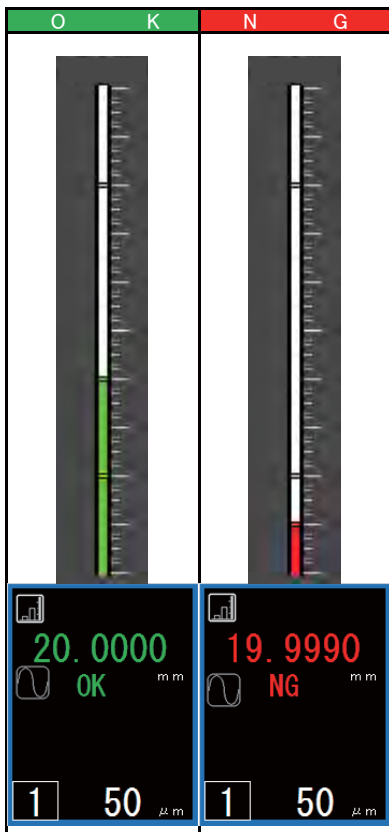
⚠ 注意

- 測定モード中に  を2秒以上押し続けるとマスタ合わせモードになります。

測定精度を保つため
約2時間毎にマスタ合わせを行って下さい。

- 1 ワーク(測定対象物)を測定具にセットして下さい
- 2 測定値、判定結果を表示します。「BAR LED」の表示色が

“ 緑 ” の場合、OK 範囲内です。
“ 赤 ” の場合、OK 範囲外です。




測定値の保持と出力




測定値の保持とRS232Cへの出力を行います。

⚠ 注意

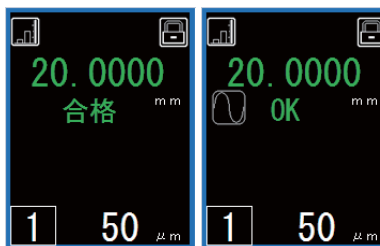
- マスタ合わせNGの場合
測定値の保持と出力は出来ません。



- 1 モード表示が  の状態で

 を押して下さい。

測定値を保持し
保持状態を示す  を表示し

RS232Cへ測定値、判定結果を出力します。



- 2  を押すと  の表示が消え

測定値の保持を解除します。



7. 設定手順

プログラムを切り換える

設定値を新規に入力するプログラムに切り換えます。

注意

- 現在使用しているプログラムの設定を変更したい場合、次の手順、「設定値を入力する」から行って下さい。

- 1 電源を“ON”にして下さい。
オープニングデモの後、「CAL」
「CAL」 と表示します。

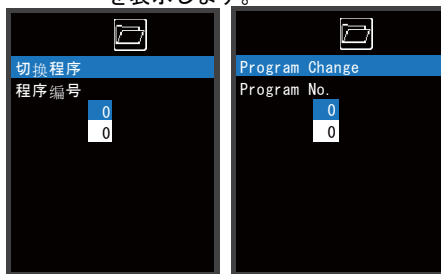


- 2 を2秒以上押し続けて下さい。

モード表示が に変わります。

を押して下さい。

上段に現在のプログラム番号
下段に新規に入力するプログラム番号
を表示します。



- 4 でプログラムを選択し、

を押して下さい。

モード表示が

に変わります。

設定値を入力する

新しい測定具の設定値を入力します。
10種類の測定条件を登録できます。

注意

- 測定レンジの変更
お客様による測定レンジの変更は
行えません。
変更したい場合、
引き取り改造となります。
- 測定具のJET径変更
使用する測定具のJET径が変わる場合
引き取り改造が必要になる場合があります。

重要

- 設定モードは
「設定項目」を選択する画面と
「設定値」を入力する画面の
2画面で構成しています。

- 設定項目を選択する方法



複数ページあります。

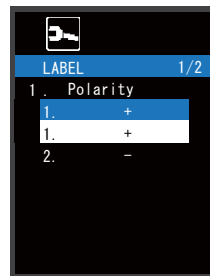
設定項目の

「選択」は

「決定」は

で操作します。

- 設定値を入力する方法



上段に現在値
下段に変更値
を表示します。

入力桁の移動





設定値の変更



設定値の決定



で操作します。

1  を2秒以上押し続けて下さい。
モード表示が  に変わります。

中国語 英語

設定項目名称	1/2	Label	1/2
1. 极性		1. Polarity	
2. 选择量程		2. Range	
3. 公差中间单位		3. Shift Unit	
4. 公差中间值		4. Shift Value	
5. 上限超差值		5. +NG/ OK	
6. 下限超差值		6. OK/-NG	
7. 上限标准件值		7. Max Master	
8. 下限标准件值		8. Min Master	

4 測定値の表示単位 を登録します。
「シフト単位」を選択、決定し
μmの場合、「1. μm」
mmの場合、「2. mm」
を選択して下さい。

中国語 英語

設定項目名称	1/2	Label	1/2
1. 极性		1. Polarity	
2. 选择量程		2. Range	
3. 公差中间单位		3. Shift Unit	
4. 公差中间值		4. Shift Value	
5. 上限超差值		5. +NG/ OK	
6. 下限超差值		6. OK/-NG	
7. 上限标准件值		7. Max Master	
8. 下限标准件值		8. Min Master	

2 極性 を登録します。
「極性」を選択、決定し
内径測定の場合、「1. +」
外径測定の場合、「2. -」
を選択して下さい。

中国語 英語

設定項目名称	1/2	Label	1/2
1. 极性		1. Polarity	
2. 选择量程		2. Range	
3. 公差中间单位		3. Shift Unit	
4. 公差中间值		4. Shift Value	
5. 上限超差值		5. +NG/ OK	
6. 下限超差值		6. OK/-NG	
7. 上限标准件值		7. Max Master	
8. 下限标准件值		8. Min Master	

5 測定値のシフト値 を登録します。
「シフト値」を選択、決定し
「ワーク公差の狙い値(中央値)」
を入力して下さい。

中国語 英語

設定項目名称	1/2	Label	1/2
1. 极性		1. Polarity	
2. 选择量程		2. Range	
3. 公差中间单位		3. Shift Unit	
4. 公差中间值		4. Shift Value	
5. 上限超差值		5. +NG/ OK	
6. 下限超差值		6. OK/-NG	
7. 上限标准件值		7. Max Master	
8. 下限标准件值		8. Min Master	

3 測定レンジ を登録します。
「測定レンジ」を選択、決定し
測定具の銘板に記載されている
測定レンジ
を選択して下さい。

中国語 英語

設定項目名称	1/2	Label	1/2
1. 极性		1. Polarity	
2. 选择量程		2. Range	
3. 公差中间单位		3. Shift Unit	
4. 公差中间值		4. Shift Value	
5. 上限超差值		5. +NG/ OK	
6. 下限超差值		6. OK/-NG	
7. 上限标准件值		7. Max Master	
8. 下限标准件值		8. Min Master	

6 ワーク公差の上限値 を登録します。
「上限判定限界値」を選択、決定し
ワーク公差の上限値
を入力して下さい。

中国語 英語

設定項目名称	1/2	Label	1/2
1. 极性		1. Polarity	
2. 选择量程		2. Range	
3. 公差中间单位		3. Shift Unit	
4. 公差中间值		4. Shift Value	
5. 上限超差值		5. +NG/ OK	
6. 下限超差值		6. OK/-NG	
7. 上限标准件值		7. Max Master	
8. 下限标准件值		8. Min Master	

7 ワーク公差の下限値 を登録します。
「下限判定限界値」を選択、決定し
ワーク公差の下限値

を入力して下さい。

中国語

英語

設定項目名称	1/2
1. 极性	
2. 选择量程	
3. 公差中间单位	
4. 公差中间值	
5. 上限超差值	
6. 下限超差值	
7. 上限标准件值	
8. 下限标准件值	

Label	1/2
1. Polarity	
2. Range	
3. Shift Unit	
4. Shift Value	
5. +NG/ OK	
6. OK/-NG	
7. Max Master	
8. Min Master	

10 言語 を登録します。
「Language(言語)」を選択、決定し
言語

を選択して下さい。

中国語

英語

設定項目名称	2/2
9. Language(言語)	
10. 结束	

Label	2/2
9. Language	
10. END	

8 大範マスタ値 を登録します。
「大範マスタ」を選択、決定し
大範マスタに刻字されている値

を入力して下さい。

中国語

英語

設定項目名称	1/2
1. 极性	
2. 选择量程	
3. 公差中间单位	
4. 公差中间值	
5. 上限超差值	
6. 下限超差值	
7. 上限标准件值	
8. 下限标准件值	

Label	1/2
1. Polarity	
2. Range	
3. Shift Unit	
4. Shift Value	
5. +NG/ OK	
6. OK/-NG	
7. Max Master	
8. Min Master	

11 今まで変更した設定値 を登録します。
「終了」を選択、決定し
設定値を
保存しない場合、「取消」
保存する場合、「書き込み」
を選択して下さい。

中国語

英語

設定項目名称	2/2
9. Language(言語)	
10. 结束	

Label	2/2
9. Language	
10. END	

9 小範マスタ値 を登録します。
「小範マスタ」を選択、決定し
小範マスタに刻字されている値

を入力して下さい。

中国語

英語

設定項目名称	1/2
1. 极性	
2. 选择量程	
3. 公差中间单位	
4. 公差中间值	
5. 上限超差值	
6. 下限超差值	
7. 上限标准件值	
8. 下限标准件值	



Label	1/2
1. Polarity	
2. Range	
3. Shift Unit	
4. Shift Value	
5. +NG/ OK	
6. OK/-NG	
7. Max Master	
8. Min Master	

以上でプログラムの設定が終了です。
「8.調整する」
に進んで下さい。

8 . 調整する

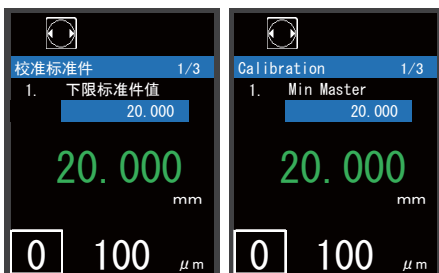
基準圧を調整する


CAGの測定基準圧を調整します。

- 1  を2秒以上押し続けて下さい。
モード表示が  に変わります。

中国語

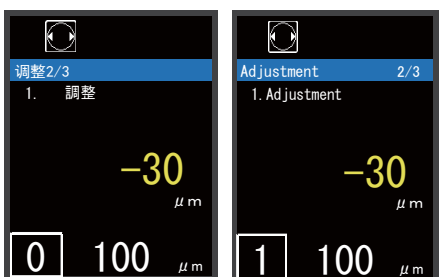
英語



- 2  を押して下さい。
「ADJ」を表示します。

中国語

英語

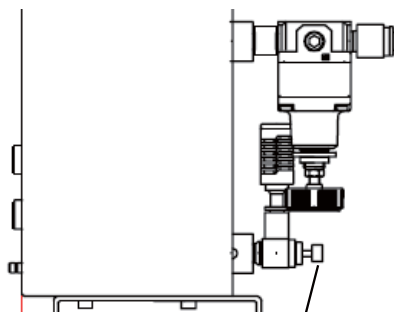


- 3 ZERO調整ツマミを
右に一杯まで回した後、
2.5回転、左に回して下さい。

R0調整ツマミ



- 4 小範、大範を入れた時に
BAR LEDのセンターに対して
振り分けで表示する位置になるように
基準圧調整絞りを調整して下さい。
調整後、必ずロックして下さい。



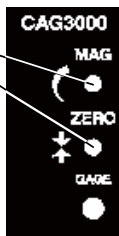
基準圧調整絞り

ZERO・MAGを調整する



測定具とCAGの倍率、
ゼロのポジションを調整します

倍率調整は「MAG」
ゼロ調整は「ZERO」
のつまみで行います。



● 調整手順

内径測定の場合、**5** へ進んで下さい。

外径測定の場合、**8** へ進んで下さい。

内径測定の場合



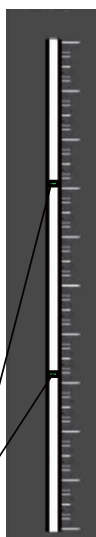
5	小範マスタ 小範マスタ値付近 「ZERO」	を測定具にセットし を指示するように を調整します。
6	大範マスタ 大範マスタ値付近 「MAG」	を測定具にセットし を指示するように を調整します。
7	小範マスタ 小範マスタ値付近 調整は完了です。	を測定具にセットし を指示したら 調整は完了です。 11 へ進んで下さい。

外径測定の場合



8	大範マスタ 大範マスタ値付近 「ZERO」	を測定具にセットし を指示するように を調整します。
9	小範マスタ 小範マスタ値付近 「MAG」	を測定具にセットし を指示するように を調整します。
10	大範マスタ 大範マスタ値付近 調整は完了です。	を測定具にセットし を指示したら 調整は完了です。 11 へ進んで下さい。

バー表示の緑色ドットの
上側が「大範マスタ」
下側が「小範マスタ」
の設定値です。



校正をする



小範マスタ、大範マスタを使用し校正を行います。

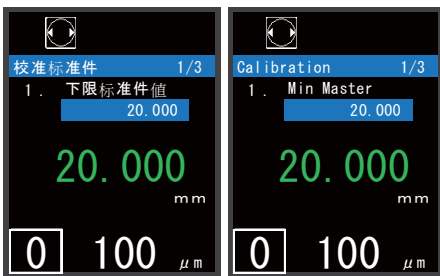
注意

- マスタ
傷やゴミがついていないものを使用して下さい。
- 校正の頻度
精度を維持するため2時間毎に校正することをお奨めします。

11 調整が完了したら「ENT」を押して下さい。

「マスタ合せ」を表示します。

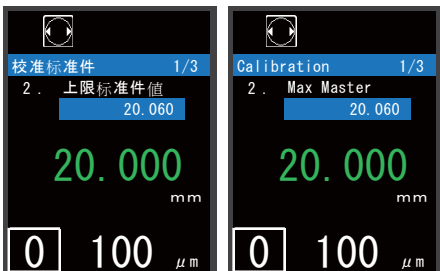
中国語 英語



12 測定具に「小範マスタ」をセットし、指示が安定したら「ENT」を押して下さい。

「小範マスタ合わせ」を実行後、「2. 大範マスタ」を表示します。

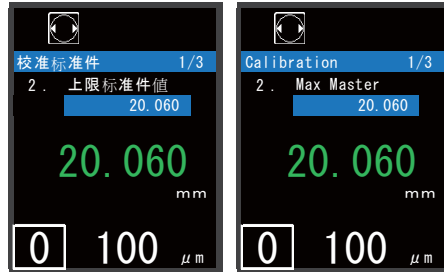
中国語 英語



13 測定具に「大範マスタ」をセットし、指示が安定したら「ENT」を押して下さい。

「大範マスタ合わせ」を実行します。


中国語 英語



14 「TFT LCD」の表示が「MAS OK」の場合、成功です。測定へ進んで下さい。

中国語 英語



 が点滅の場合、失敗です。

「ENT」を押した後、「2」へ進んで下さい。

9 . RS232C出力

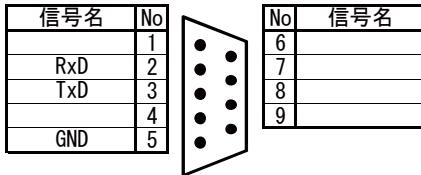
測定したデータ(測定値、判定)をRS232Cで出力できます。

▲ 注意

- マスタ合わせNGの場合
測定結果の出力は出来ません。
- ケーブルの長さは15m以内にして下さい。

RS232Cケーブルを接続する

- 接続コネクタ
背面の「RS232Cコネクタ」が接続口です。
空欄の端子には何も接続しないでください。



- シリアルポートの設定


設定名	設定値
Bits / second	9600
Data bits	8
Parity	なし
Stop bits	1

- 出力データ構成
出力データは以下の14文字で構成されます。

- ・ 測定値 8文字
- ・ スペース(SP) 1文字
- ・ 判定 3文字
- ・ 制御文字(CR) 1文字
- ・ 制御文字(LF) 1文字

測定値	SP	判定	CR	LF
-----	----	----	----	----

測定結果を出力する

- 1 モード表示が  の状態で

“D”のみを入力して下さい。

- 2 下記、データを出力します。

例 .
測定値 「20.000」
判定 「OK」 の場合

		20.000	SP	OK	CR	LF							
SP	SP	2	0	.	0	0	0	SP	SP	0	K	CR	LF

測定レンジにより
測定値の小数点位置が変わります。

10 外部スイッチ入力

外部釦入力



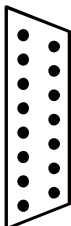
外付けの押し釦やフットスイッチで以下の動作ができます。

- ・ 測定値の保持と出力
- ・ マスタ合わせ

注意

- ケーブルの長さは2m以内にして下さい。
- 押し釦、フットスイッチなどの無電圧接点が接続可能です。
- 入力コネクタ D-SUB15P(オス)に接続します。

信号名	No
	1
	2
	3
	4
	5
GND	6
MEAS	7
RESET	8



No	信号名
9	大範マスタ
10	小範マスタ
11	
12	
13	
14	
15	


手元で測定値の保持と出力




測定値の保持とRS232Cへの出力を外部釦入力で行います。

注意

- マスタ合わせNGの場合 測定値の保持と出力は出来ません。


1 モード表示が  の状態で

外部釦入力「MEAS」を“ON”にして下さい。

測定値を保持し 保持状態を示す  を表示し

RS232Cへ測定値、判定結果を出力します。

2 外部釦入力「RESET」を“ON”にして下さい。

 の表示が消え

測定値の保持を解除します。


手元でマスタ合わせをする




マスタによる校正を外部釦入力で行います。

3 測定具に「小範マスタ」をセットし、指示が安定したら外部釦入力「小範マスタ」を“ON”にして下さい。「小範マスタ合わせ」を実行します。

4 測定具に「大範マスタ」をセットし、指示が安定したら外部釦入力「大範マスタ」を“ON”にして下さい。「大範マスタ合わせ」を実行します。

5  が消灯の場合、成功です。
測定へ進んで下さい。

 が点滅の場合、失敗です。
マスタ合わせエラー処理を行って下さい。

11 . 付録


設定 一覧



Page	No	設定項目名	Label	設定項目名称	設定値
1/2	1	極性	Polarity	极性	<input type="checkbox"/> 1 . + <input type="checkbox"/> 2 . -
	2	測定レンジ	Range	选择量程	<input type="checkbox"/> 1 . 20 μ m <input type="checkbox"/> 2 . 50 μ m <input type="checkbox"/> 3 . 100 μ m
	3	シフト単位	Shift Unit	公差中间单位	<input type="checkbox"/> 1 . μ m <input type="checkbox"/> 2 . mm
	4	シフト値	Shift Value	公差中间値	
	5	上限判定限界値	+NG/ OK	上限超差値	
	6	下限判定限界値	OK/-NG	下限超差値	
	7	大範マスタ	Max Master	上限标准件値	
	8	小範マスタ	Min Master	下限标准件値	
2/2	9	Language(言語)	Language	Language(语言)	<input type="checkbox"/> 1 . ENGLISH <input type="checkbox"/> 2 . JAPANESE <input type="checkbox"/> 3 . CHINESE
	10	終了	END	结束	

日本電産シムポ株式会社

本社・営業本部 / 京都府長岡京市神足寺田1 ㊦617-0833 ㊦京都 (075) 958-3606 FAX (075) 958-1296
座間事業所 / 神奈川県座間市相武台2-24-1 ㊦252-8570 ㊦座間 (046) 401-1900 FAX (046) 401-1901
東京支店 / 東京都品川区大崎1-20-13日本電産東京ビル ㊦141-0032 ㊦東京 (03) 6887-8080 FAX (03) 3494-0720
名古屋支店 / 名古屋市中村区名駅南1-21-19Daiwa名駅ビル12F ㊦450-0003 ㊦名古屋 (052) 589-1338 FAX (052) 589-2838
関西支店 / 京都府長岡京市神足寺田1 ㊦617-0833 ㊦京都 (075) 958-3670 FAX (075) 958-3671
海外 / アメリカ(シカゴ、ロサンゼルス)、メキシコ、ブラジル、スペイン、中国(浙江、上海、香港)、韓国、台湾、インド

 ご使用の際は、取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使い下さい。