

### 真直度(ストレートエッジ・直定規)の検査方法 ※3通りあります※

当社では 1)の方法で検査しています

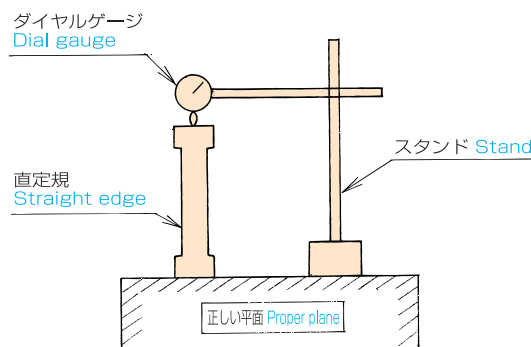
Straightness (Straight Edge) Inspection Method \* There are three inspection methods. We use Inspection method 1), below.

#### 1) の検査方法

正しい平面上に直定規(ストレートエッジ)を縦向きに置いて  
上下(メーカーマークに対して上面と下面)の真直度をダイヤルゲージで検査します。

#### Inspection method 1)

A straight edge is placed vertically on a proper plane and the straightness at the top and bottom of the straight edge (at the top and bottom of the maker's mark) is inspected using a dial gauge.

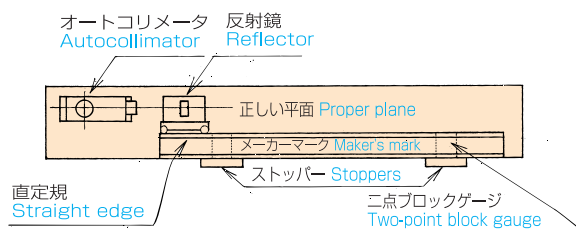


#### 2) の検査方法

正しい水平面上にたわみの少ない二点(長さ×0.232)端から  
ブロックゲージを2個置き、その上に直定規(ストレートエッジ)を横向きに置いて  
側面(メーカーマークに対して上面と下面)の真直度をオートコリメータで検査します。

#### Inspection method 2)

Block gauges are put at a low deflection point (0.232 of the length of the straight edge) inward from the ends of a straight edge on a proper horizontal plane. A straight edge is then placed on its side, on top of the two block gauges. The straightness of both sides of the straight edge (at the top and bottom of the maker's mark) is inspected using an autocollimator.



#### 3) の検査方法

正しい平面上に、たわみの少ない二点(長さ×0.232)端から  
ブロックゲージを2個置き、その上に直定規(ストレートエッジ)を縦向きに置いて、  
上下(メーカーマークに対して上面と下面)の真直度をダイヤルゲージで検査します。

#### Inspection method 3)

Block gauges are put at a low deflection point (0.232 of the length of the straight edge) inward from each end of a straight edge on a proper plane. A straight edge is placed vertically on top of the two block gauges. The straightness at the top and bottom of the straight edge (at the top and bottom of the maker's mark) is inspected using a dial gauge.

