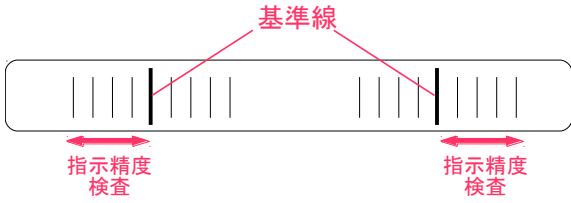


気泡管指示精度について

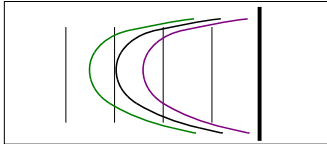


精密水準器の指示精度測定は、基準線より外側の目盛線ごとに測定を行います。
副気泡管のある方を左側として気泡を左基準線に合わせ、水準器の表示感度ごとに傾斜させて気泡を各目盛線に移動させます。目盛間隔（2mm）を10等分し拡大鏡を使用して気泡の動きを見て誤差を測定します。右側も同様に測定します。

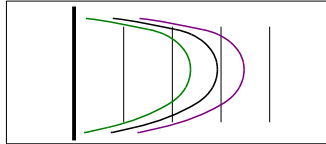
気泡が各目盛線の本来の位置より右側にある時を「**＋**プラス」、左側にある時を「**－**マイナス」とします。

(左右目盛線共に同様です。)

左基準線側目盛



右基準線側目盛



左基準線側と右基準線側で
+と-の位置関係に注意！

右基準線側目盛：+が目盛線より内側
左基準線側目盛：-が目盛線より内側

0：本来の気泡位置

+：目盛より右側（目盛線より内側）

-：目盛より左側（目盛線より外側）

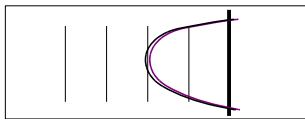
0：本来の気泡位置

+：目盛より右側（目盛線より外側）

-：目盛より左側（目盛線より内側）

指示精度測定結果表

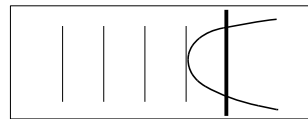
全範囲精度				目盛	隣接精度			
4	3	2	1	目盛	1	2	3	4
+0.3	+0.2	+0.1	0	誤差	0	0	-0.2	-0.2
④	③	②	①		⑤	⑥	⑦	⑧



②目盛：2

誤差：+0.1

目盛線より0.1目盛分右側（内側）



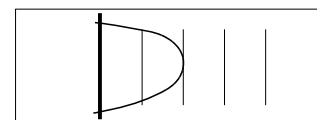
①目盛：1

誤差：0



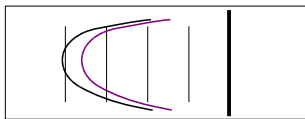
⑤目盛：1

誤差：0



⑥目盛：2

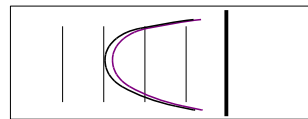
誤差：0



③目盛：3

誤差：+0.2

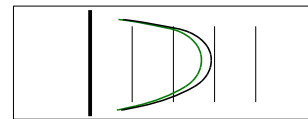
目盛線より0.3目盛分右側（内側）



④目盛：4

誤差：+0.3

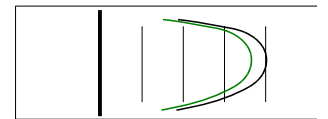
目盛線より0.2目盛分右側（内側）



⑦目盛：3

誤差：-0.2

目盛線より0.2目盛分左側（内側）



⑧目盛：4

誤差：-0.2

目盛線より0.2目盛分左側（内側）

指示精度測定結果グラフ

縦軸：目盛誤差

横軸：基準線からの目盛数

行き（青線）：測定台を傾けて基準線から気泡が移動したときの目盛誤差

戻り（赤線）：測定台の傾斜を戻し気泡が基準線に戻るときの目盛誤差

