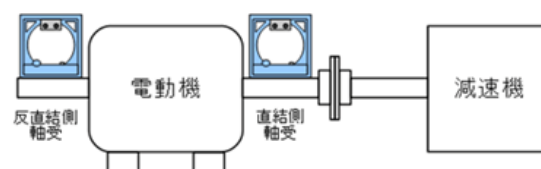


## 大型電動機・タービンの設置(軸芯出し)

タービン、電動機、ポンプなど回転機器の設置(据付)は、回転軸の芯が合わないと作動時に振動で機器破損や事故に繋がることがあるため、芯出し(芯合わせ)作業は重要です。

ある大型電動機の設置時の芯出しは、軸受け部シャフトの水平度を 0.05mm/m 以内に調整する必要がありました。(設置する機器や回転数等により許容値は異なります。)



### 【使用例】

芯出し作業を行う場合には、JIS A 級、JIS B 級または、普通品 V(V 面仕上)をご使用下さい。

水平度 0.05mm/m 以内に調整する場合、感度 0.05mm/m の製品が基準線(中心)より 1 目盛以内の気泡の移動となるので測定しやすく、測定精度も安定します。

また、測定箇所が狭い場合には、JIS B 級 100mm サイズが扱いやすいです。

水平度の他に垂直度も調整する場合には角形水準器をご使用ください。

特に径の同じものを測定する際、V 溝は底面に比べ同じ個所での線アタリとなり摩耗しやすいため、半年～1 年程度で製品の校正をされることをお勧めします。

※普通品 V(V 面仕上)は JIS 規格(JIS B 7510)相当の V 溝精度 0.5 目盛以内に製作されています。



精密角形水準器 JIS A 級・JIS B 級



精密平形水準器 普通品 V (V 面仕上)