

安全に関するご注意
商品のご使用に当たっては、記載の仕様・機能・使用上の注意に従ってご使用ください。それ以外でご使用になりますと安全性を損なうおそれがあります。

海外移転に関するご注意
本製品は「外国為替及び外国貿易法」の規制対象品です。海外移転する場合は、事前に弊社にご相談ください。

重要
• 本尺、測定面および目盛面をきれいにふいて、切粉やゴミを除いてから使用してください。
• ノギスをご使用前には、各ジョウの測定面を閉じて、本尺とパーニヤのゼロ点が合致しているかどうか確認してください。また、その状態で外側用ジョウを光にあてて、測定面の間にスキマがないことを確認してください。
• デプスゲージをご使用前には、必ず定盤等で測定面と基準面を合わせ、本尺とパーニヤのゼロ点が合致していることを確認してください。
• 測定物が回転等している時は測定しないでください。機械等に巻き込まれ、けがをされる危険があります。

[1] 各部の名称

| | | |
|----------|----------|-----------|
| 1 内側用ジョウ | 6 基準端面 | 11 自動ストップ |
| 2 止めねじ | 7 本尺目盛 | 12 微動装置 |
| 3 スライダ | 8 パーニヤ目盛 | 13 測定面 |
| 4 デプスパー | 9 外側用ジョウ | 14 基準面 |
| 5 本尺 | 10 段差測定面 | 15 ベース |

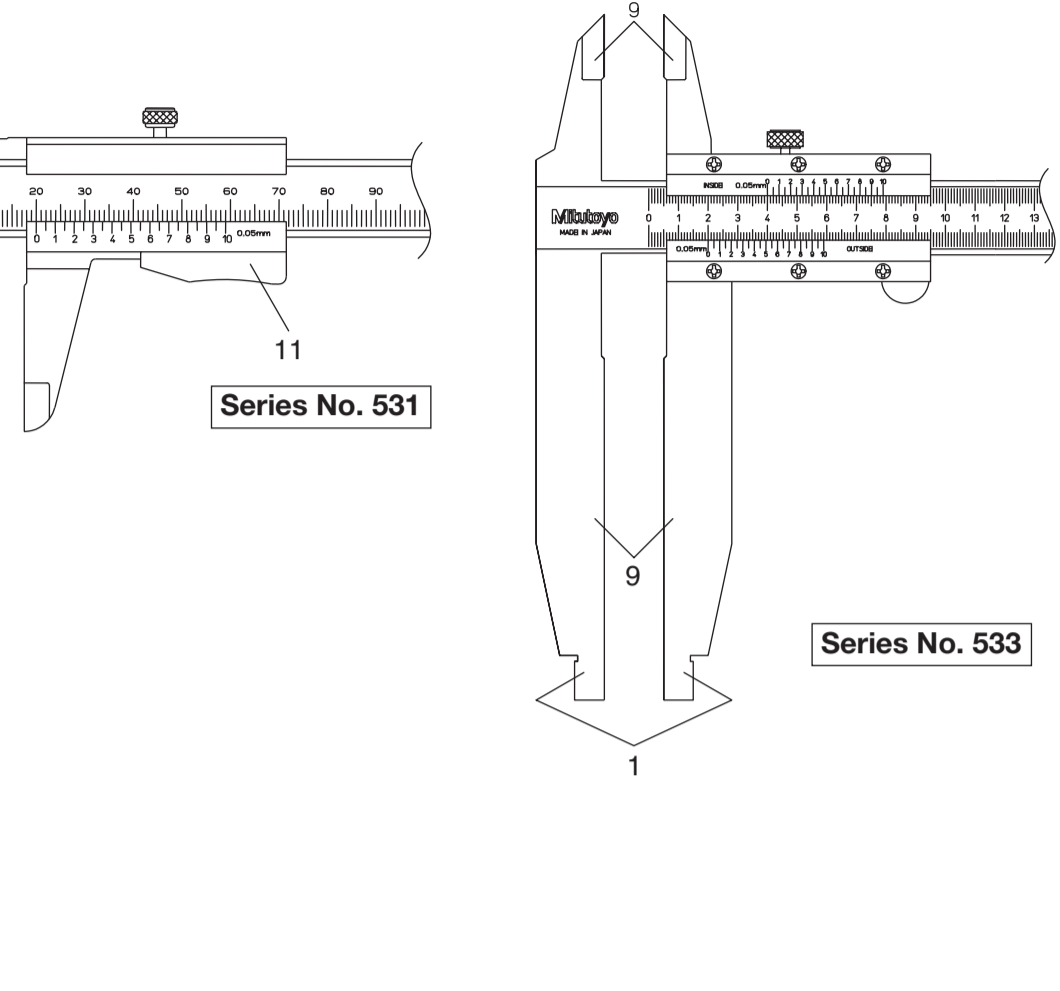
[2] 測定値の求め方
測定値は、本尺目盛とパーニヤ目盛の値をたして求めます。パーニヤ目盛の値は、本尺目盛と一致した目盛の値です。
A: 本尺目盛の値
B: パーニヤ目盛の値
C: 測定値 (= A+B)
* パーニヤ目盛に内側測定用の補正値が印刷されているノギスの場合は、Cに補正値を加えたものが内側測定値となります。

[3] 使用上の注意

- 測定力: 必要以上の測定力をかけないでください。測定力が強すぎるとジョウがかたむき、測定誤差を生じます。
- 視差: 本尺とパーニヤ目盛を読む場合は、目盛の正面から読むようにしてください。斜め方向 (A方向) から読取りますと Δx の視差を生じます。
- 外側測定: 測定物をできるだけ本尺に近い根元のところでさみ、測定面全体を測定物に密着させてください。
- 内側測定: 内側用ジョウを測定箇所に行き届くだけ深く入れ、測定面全体を測定物に密着させてください。
(1) 内側測定の場合は、測定値の最大値を求めます。
(2) 溝幅測定の場合は、測定値の最小値を求めます。
- 深さ測定: ノギスを、測定する面に対して直角にセットしてください。
- 段差測定: 段差測定面を測定物に密着させてください。
- 姿勢誤差: 大形ノギスで測定を行う際は、同一姿勢で行ってください。垂直姿勢と水平姿勢では、測定値に差異を生じることがあります。

[4] 指示値の最大許容誤差 / 器差の許容値

- ノギス (JIS マーク表示製品) の最大許容誤差は JIS B 7507 : 2016 に従います。
- 上記以外のノギスの器差の許容値は JIS B 7507-1993 に従います。
- デプスゲージの器差の許容値は JIS B 7518 に従います。



SICHERHEITSVORSCHRIFTEN
Um die Sicherheit des Anwenders zu gewährleisten, beachten Sie die Anweisungen und Spezifikationen in dieser Bedienungsanleitung.

Hinweise zu Exportbestimmungen
Sie verpflichten sich, keine Handlungen auszuführen, die direkt oder indirekt, gegen irgend ein Gesetz der USA, Japans oder Ihres Landes oder gegen sonstige internationale Verträge in Bezug auf Export oder Re-Export von Wirtschaftsgütern verstoßen.
• Die äußeren und inneren Messschenkel dieses Messschiebers haben scharfe Kanten. Seien Sie bei der Handhabung vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.
• Nehmen Sie keine Messungen an rotierenden Werkstücken vor. Verletzungsgefahr!

WICHTIG
• Wischen Sie Späne, Staub und Schmutz von den Gleitflächen, den Messflächen und den Skalenflächen ab.
• Vor dem Messen mit dem Messschieber sicherstellen, dass die beiden Nullmarkierungen bei geschlossenem Schnabel genau übereinstimmen, und kein Spalt im Schnabel sichtbar ist, wenn er gegen das Licht gehalten wird.
• Vor dem Messen mit dem Tiefenmaß sicherstellen, dass die beiden Nullmarkierungen genau übereinstimmen, wenn Messfläche und Bezugsfläche auf einer ebenen Platte abgelesen sind.
• Benutzen Sie den Messschieber nicht bei rotierenden Werkstücken. Das ist gefährlich und nutzt die Messflächen zu stark ab.
• Tragen Sie sauberes, nicht harzendes Öl auf die Gleitflächen, besonders auf die Referenzflächen, auf. Sonst können Kratzer auf den empfindlichen Oberflächen entstehen, was zu unregelmäßigen Schieberbewegungen führt.

[1] Bezeichnungen

| | |
|---|---------------------------------|
| 1 Schneidfenrige Messflächen für Innenmessung | 2 Feststellschraube |
| 3 Schieber | 4 Tiefenmessstab |
| 6 Referenzfläche | 7 Hauptkala |
| 9 Messschenkel für Außenmessung | 10 Oberfläche für Stufenmessung |
| 11 Momentverstellung | 12 Feinjustierung |
| 14 Bezugsfläche | 15 Brücke |

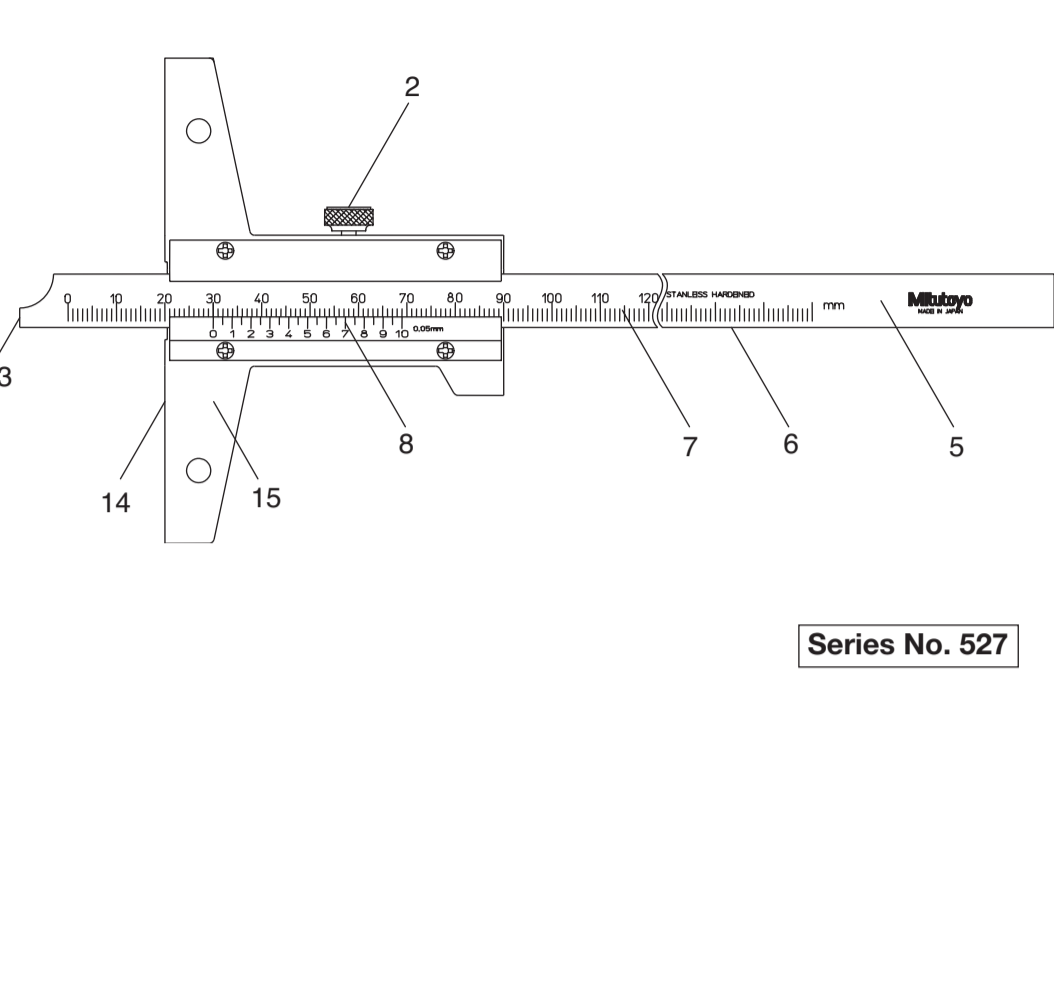
[2] Ablesen der Messergebnisse
Ein Messergebnis wird erzielt, indem man den Wert der Noniusskala auf dem auf der Hauptkala abliest.
Lesen Sie die Noniusskala an der Stelle ab, die mit der auf der Hauptkala übereinstimmt.
A: Messergebnis auf der Hauptkala
B: Messergebnis auf der Noniusskala
C: Messergebnis (=A+B)
* Bei Nonius-Messschiebern mit Kompensationswerten für Innenmessungen auf der Messkala des Messschiebers wird das Messergebnis durch Addition des Kompensationswertes zum angezeigten Messwert erzielt (=A+B).

[3] Vorsichtsmaßnahmen

- Messkraft:** Üben Sie keine zu hohe Messkraft auf das Werkstück aus. Zu hohe Messkraft verursacht Messfehler aufgrund der positionalen Abweichung der Messschenkel.
- Parallelaxenfehler:** Lesen Sie die Nonius- und die Hauptkala in senkrechter Blickrichtung zu dem gemessenen Punkt auf den Skalen ab. Der Parallelaxenfehler Δx entsteht, wenn aus Richtung A abgelesen wird.
- Außenmessung:** Legen Sie das Werkstück so dicht wie möglich an die Referenzfläche und passen Sie die Messfläche an das Werkstück an.
- Innenmessung:** Führen Sie die Messschnäbel so tief wie möglich ein und passen Sie die Messflächen an das Werkstück an.
(1) Lesen Sie den größten Wert ab (l. D.).
(2) Lesen Sie den niedrigsten Wert ab (Nut).
- Tiefenmessung:** Setzen Sie den Tiefenmaßstab senkrecht zu den Messflächen.
- Stufenmessung:** Passen Sie die Stufenmessflächen an die Messflächen an.
- Positionfehler:** Wenn ein Positionsfehler vermieden werden muss, sollte die Messposition des großen Nonius-Messschiebers reproduzierbar sein. Messungen in vertikaler Position können Abweichungen gegenüber Messungen in horizontaler Position aufweisen.

[4] Anzeigewert/Gerätefehler

- Bei Nonius Messschiebern welche mit dem JIS Zeichen versehen sind entspricht der maximal zulässige Fehler der Norm JIS B 7507-2016.
- Bei Nonius Messschiebern abweichend von (1) entspricht der zulässige Wert des Gerätefehlers der Norm JIS B 7507-1993.
- Zulässiger Wert des Gerätefehlers für das Tiefenmaß entspricht JIS B 7518.



PRECAUCIONES
Para la seguridad del operador, use este instrumento siguiendo las instrucciones y especificaciones dadas en este manual del usuario.

Nota sobre ley de exportación
Usted debe de aceptar no cometer acto que, directa o indirectamente, viole cualquier ley o regulación de Japón o su país, o cualquier otro tratado internacional, relacionado con exportación o re-exportación de cualquier productos.
• Las puntas para medición de exteriores y las puntas para medición de interiores de este calibrador tienen un borde filoso. Manéjelo con cuidado para evitar ser herido.
• Si está girando la pieza en la máquina herramienta, no la mida. Existe peligro de ser herido siendo atrapado en la máquina.

Important
• Antes de medir, limpie virutas/polvo/basura de la superficie de la escala principal, de la escala vernier, y de la pieza a medir.
• Antes de tomar las mediciones con un calibrador vernier, asegúrese que las líneas de cero del vernier y las reglas principales coincidan cuando las mandíbulas estén cerradas y que no se observe ninguna ranura entre las mandíbulas contra la luz.
• Antes de tomar las medidas con el medidor de profundidades, asegúrese que las líneas de cero del vernier y la regla principal coincidan cuando la cara de medición y la superficie de referencia se ajusten iguales sobre una placa de superficie.
• No use el calibrador vernier para pieza girando. Es peligroso, y las superficies de medición serán desgastadas.
• Aplique aceite limpio sobre la escala principal, especialmente la superficie de referencia. La falta de aceite puede causar rayones en las superficies importantes, resultando un movimiento forzado del cursor.

[1] Descripción de cada parte

| | |
|--------------------------------------|--------------------------|
| 1 Puntas para medición de interiores | 2 Tornillo de fijación |
| 3 Cursor | 4 Barra de profundidad |
| 6 Superficie de referencia | 7 Escala principal |
| 9 Puntas para medición de exteriores | 10 Superficie de peldaño |
| 11 Muelle de fijación | 12 Juste fino |
| 14 Superficie de referencia 15 Base | 13 Cara de medición |

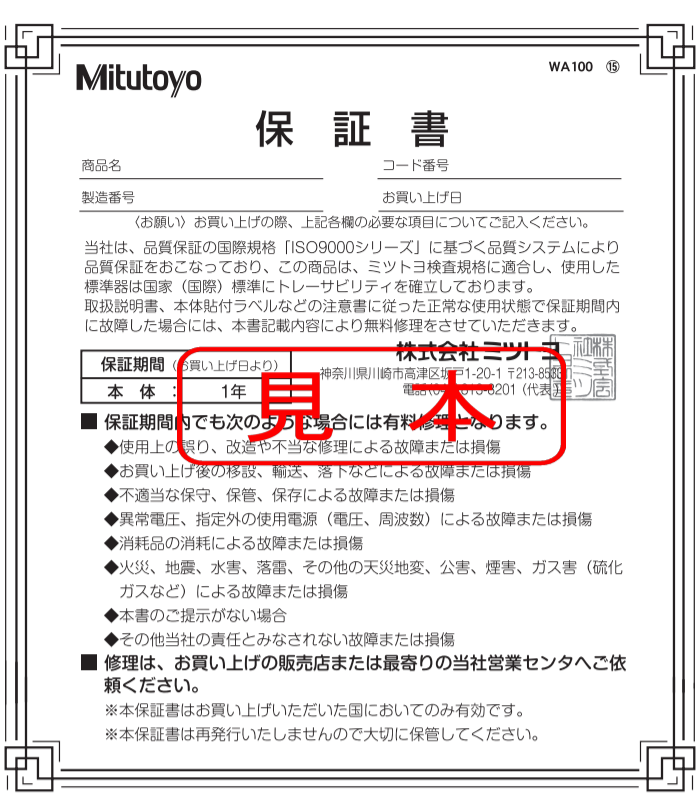
[2] Cómo leer valor medido
El valor medido se obtiene por agregar la lectura de la escala vernier a la misma de la escala principal. Tome la lectura de la escala vernier, con su graduación la cual coincide con la línea de la escala principal.
A: Lectura de la escala principal
B: Lectura de la escala vernier
C: Lectura del calibrador (= A + B)
* Para estos calibradores vernier con valor de compensación para la medición interna impresa en la regla del vernier, una medición se obtiene agregando el valor de compensación a la lectura (=A+B).

[3] Precauciones

- Fuerza de medición:** No aplique fuerza excesiva a la pieza. Ocasionará error por la desviación de las puntas.
- Error de paralaje:** Tome la lectura de las escalas principal/vernier en una dirección perpendicular de la vista para el punto medido en estas escalas. El error de paralaje Δx se causa cuando la escala se ve en la dirección A.
- Medición de exteriores:** Coloque la pieza lo más cerca posible de la superficie de referencia. Mantenga las superficies de medición ajustadas a la pieza.
- Medición de interiores:** Coloque las puntas de interiores lo más profundo posible, y mantenga las superficies de medición ajustadas a la pieza.
(1) Tome la lectura máxima. (diámetro interior)
(2) Tome la lectura mínima. (ranura)
- Medición de profundidad:** Ajuste la barra de profundidad con las superficies a medir.
- Medición de peldaño:** Mantenga la superficie de medición de peldaño ajustada con la superficie a medir.
- Error de posición:** La posición de medición para calibrador vernier de tamaño grande deberá ser igual siempre, si tiene que evitar error de posición. El resultado de medición en posición vertical será diferente a la medición en posición horizontal.

[4] Valor indicado / error instrumental

- Error máximo permitido para el calibrador vernier que está marcado con la marca JIS conforma con JIS B 7507-2016.
- Valor permitido de error instrumental para los calibradores vernier diferente a (1) conforman con JIS B 7507-1993.
- Toegestane instrument fout voor de dieptemeter voldoet aan JIS B 7518.



Consignes de sécurité
Pour la sécurité des utilisateurs, il est recommandé de respecter les instructions et caractéristiques techniques fournies dans cette notice.

Notes sur les règles d'export
Vous devez accepter de ne pas commettre d'action qui directement ou indirectement, violerait les lois et règlements du Japon ou de votre pays, ou de tout autre traité international, relatif aux exports ou re-exports d'importer quel produit.
• Les bacs pour mesures intérieures et extérieures de ce modèle possèdent des arêtes acérées. Manipulez-le avec précaution pour éviter tout risque de blessures.
• Ne mesurez pas la pièce lorsque celle-ci est en rotation. Dans le cas contraire, vous risqueriez d'être happé par la machine-outil et être blessé.

Important
• Avant de faire une mesure, nettoyez les surfaces coulissantes, de mesure et graduées pour enlever tout copeau, ainsi que les particules de poussière ou de saleté.
• Avant de faire une mesure avec le pied à coulisse, s'assurer les traits de zéro des échelles du vernier et de la règle coincident quand les bacs sont fermés et qu'il n'y a pas d'espace entre ceux-ci.
• Avant de faire une mesure avec la jauge de profondeur, s'assurer que les traits de zéro des échelles du vernier et de la règle coincident quand la face de mesure et la surface de référence sont au même niveau sur un marbre.
• N'utilisez jamais le pied à coulisse à vernier sur une pièce en rotation. Vous risqueriez d'être blessé et d'user les surfaces de mesure.
• Appliquez une quantité suffisante d'huile propre sur les surfaces coulissantes et plus particulièrement sur les surfaces de référence. Dans le cas contraire, vous risqueriez de rayer ces surfaces très importantes. Les mouvements du coulisseau seraient alors irréguliers.

[1] Nomenclature

| | |
|---------------------------------|-------------------------------------|
| 1 Bacs pour mesures intérieures | 2 Vis de blocage |
| 3 Coulisseau | 4 Jauge de profondeur |
| 6 Surface de référence | 7 Graduation de la règle principale |
| 8 Vernier | 9 Bacs pour mesures extérieures |
| 10 Surface de mesure décalée | 11 Poussoirs |
| 13 Face de mesure | 14 Surface de référence |
| | 15 Base |

[2] Lecture de mesures
Pour obtenir une mesure, ajoutez les deux valeurs lues sur le vernier et sur la règle principale. La valeur à prendre en compte sur le vernier est celle dont la graduation coïncide exactement avec celle de la règle principale.
A: Lecture règle principale
B: Lecture vernier
C: Lecture totale (= A + B)
* Pour les pieds à coulisse qui portent une valeur de correction pour mesure de dimension intérieure gravée sur l'échelle du vernier, la mesure s'obtient en ajoutant cette valeur de correction à la lecture (= A + B).

[3] Consignes d'utilisation

- Force de mesure:** N'exercez pas de force excessive sur la pièce. Une force de mesure excessive provoque en effet des erreurs de mesure en raison des écarts de position des bacs.
- Erreur de paralaxe:** Effectuez une lecture de la règle et du vernier selon un angle de vue perpendiculaire au point mesuré sur les graduations. Une lecture selon un angle de vue A provoque une erreur de paralaxe (Δx).
- Mesures extérieures:** Placez la pièce aussi près que possible de la surface de référence. Veillez à ce que les surfaces de mesure correspondent à la forme de la pièce.
- Mesures intérieures:** Insérez les bacs de mesure aussi profondément que possible et veillez à ce que les surfaces de mesure correspondent à la forme de la pièce.
(1) Relevez la plus grande valeur (diamètre intérieur).
(2) Relevez la plus petite valeur (gorge).
- Mesure de profondeur:** Installez la jauge de profondeur perpendiculairement aux surfaces à mesurer.
- Mesure d'épaisseur:** Veillez à ce que la surface de mesure décalée soit adaptée aux surfaces à mesurer.
- Erreur de position:** La position de mesure des pieds à coulisse à vernier de grande taille doit être stable. Dans le cas contraire, des erreurs de mesure sont susceptibles de survenir. Les mesures verticales pourront donner des résultats différents de ceux issus des mesures horizontales.

[4] Valeur indiquée/Erreur instrumentale

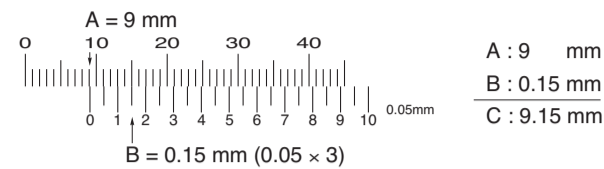
- Erreur maximum acceptable sur pied à coulisse à vernier conforme à la norme JIS B 7507-2016.
- Erreur acceptable de précision pour les pieds à coulisse à vernier différents de la figure (1) conforme à la norme JIS B 7507-1993.
- Erreur acceptable de précision pour jauge de profondeur conforme à la norme JIS B 7518.



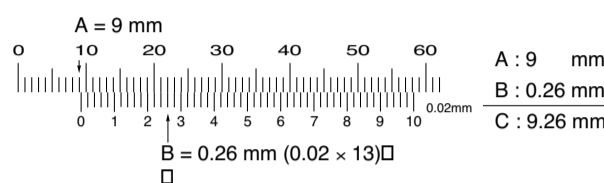
Vernier Caliper, Depth Gage/Calibro a corsoio, calibre di profondità/Skjutmått, Djupmått/ 캘리퍼스 / 游标卡尺 / 游標卡尺

User's Manual
No.99MAC002M9
Series No. 160, 522, 527, 530, 531,
532, 533, 534, 560

[2] • 0.05mm



• 0.02mm



SAFETY PRECAUTION

To ensure operator safety, use this instrument in conformance with the directions and specifications given in this User's Manual.

Notes on Export Regulations

You shall agree to commit no act which would, direct or indirect, violate any law or regulation of Japan or your country, or any other international treaty, relating to the export or re-export of any commodities.

- The outside and inside measuring jaws of this caliper have a sharp edge. Handle it with great care to avoid injury.
- Do not measure the workpiece if it is rotating. Risk of injury by being caught in the machine tool.

Important

- Before measuring, wipe chipping/dust/dirt off the sliding surfaces, measuring faces, and graduated surfaces.
- Before taking measurements with the vernier caliper, make sure that zero lines of the vernier and main scales coincide when the jaws are closed and there is no slit observed between the jaws against the light.
- Before taking measurements with the depth gage, make sure that zero lines of the vernier and main scales coincide when the measuring face and reference surface are set even on a surface plate.
- Do not use the vernier caliper on rotating workpiece; this is dangerous and measuring faces will be worn out.
- Apply clean oil to the sliding surfaces especially the reference surfaces. Lack of oil may cause scratches on the critical surfaces, resulting in unsmooth slider movements.

[1] Nomenclature

| | | |
|--------------------------|------------------------|---------------------|
| 1 Inside measuring jaws | 2 Clamp screw | 3 Slider |
| 4 Depth bar | 5 Main beam | 6 Reference surface |
| 7 Main scale | 8 Vernier scale | |
| 9 Outside measuring jaws | 10 Step measuring face | |
| 11 Thumb clamp | 12 Fine-Adjustment | 13 Measuring face |
| 14 Reference surface | 15 Base | |

[2] Reading measurements

A measurement is obtained by adding the reading of the vernier scale to that of the main scale. Take the vernier scale reading at the graduation which coincides with the one on the main scale.

A: Main scale reading
B: Vernier scale reading
C: Reading (=A+B)

* For those vernier calipers with a compensation value for inside measurement printed on the vernier scale, a measurement is obtained by adding the compensation value to the reading (=A+B).

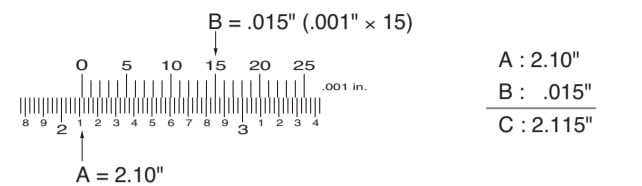
[3] Precautions

- Measuring force:** Do not apply excessive force to the workpiece. Excessive measuring force will develop measurement error because of the positional deviations of the jaws.
- Parallax error:** Take reading of the vernier/main scales in a viewing direction perpendicular to the measured point of the scales. Parallax error Δx is caused when viewed in the direction of A.
- Outside measurement:** Put the workpiece as close to the reference surface as possible, and have the measuring faces fitted with the workpiece.
- Inside measurement:** Put the inside jaws as deep as possible and have the measuring faces fitted with the workpiece.
 - Take the maximum reading. (I.D.)
 - Take the smallest reading (Groove)
- Depth measurement:** Set the depth bar perpendicular to the measured surfaces.
- Step measurement:** Have the step-measuring-face fitted with the measured surfaces.
- Positional error:** Measurement position of the large size vernier caliper should be consistent if positional error is to be avoided. Measurements in vertical position may differ from those in horizontal position.

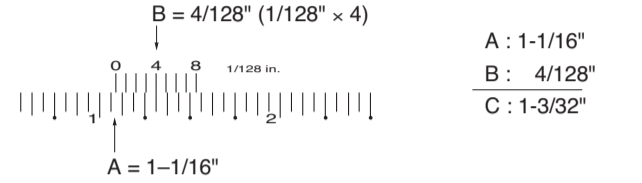
[4] Indicated value / Instrumental error

- Maximum permissible error for the vernier caliper that is inscribed with JIS mark conforms to JIS B 7507:2016.
- Permissible value of instrumental error for the vernier calipers other than (1) conforms to JIS B 7507-1993.
- Permissible value of instrumental error for the depth gage conforms to JIS B 7518.

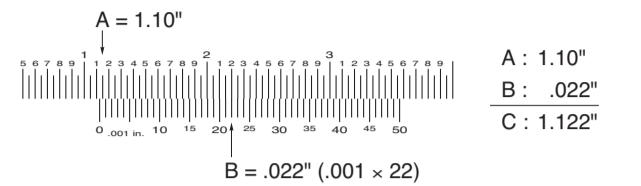
• .001"



• 1/128"



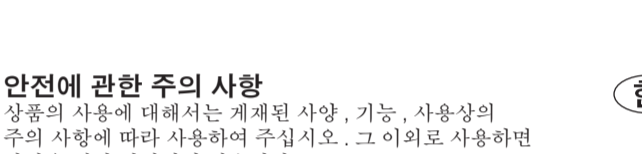
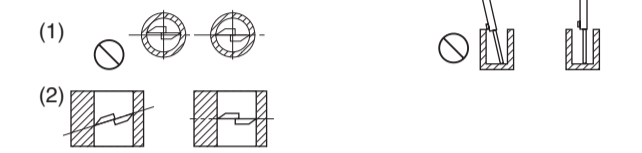
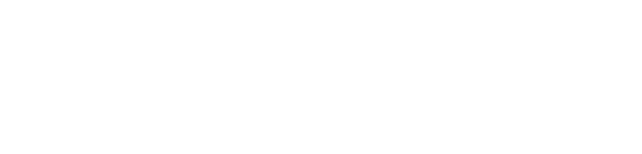
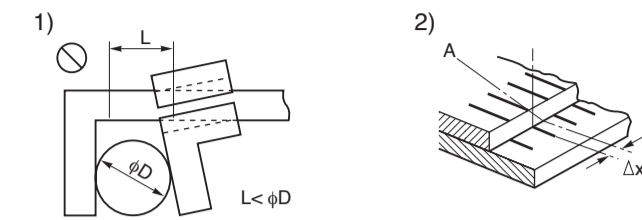
• .001"



• 1/128"



[3]



안전에 관한 주의 사항

상용의 사용에 대해서는 계통서 참조. 기능, 사용상의 주의 사항에 따라 사용하여 주십시오. 그 이외로 사용하면 안전을 해칠 위험성이 있습니다.

수출규제에 관한 주의사항

사용자는 직간접적으로 일본 또는 사용자 본국의 법률 및 모든 상품의 수출 및 수출에 관한 기타 국제협정에 위반하는 행위를 하지 않는다는 약에 합의하는 것으로 간주합니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

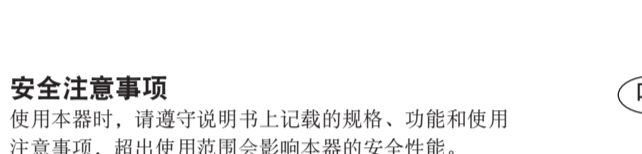
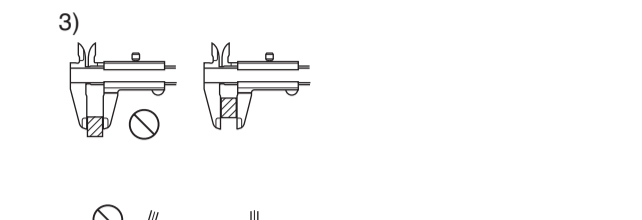
* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

[3]



안전에 관한 주의 사항

상용의 사용에 대해서는 계통서 참조. 기능, 사용상의 주의 사항에 따라 사용하여 주십시오. 그 이외로 사용하면 안전을 해칠 위험성이 있습니다.

수출규제에 관한 주의사항

사용자는 직간접적으로 일본 또는 사용자 본국의 법률 및 모든 상품의 수출 및 수출에 관한 기타 국제협정에 위반하는 행위를 하지 않는다는 약에 합의하는 것으로 간주합니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

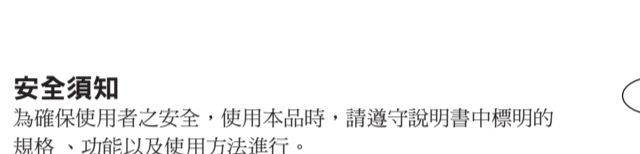
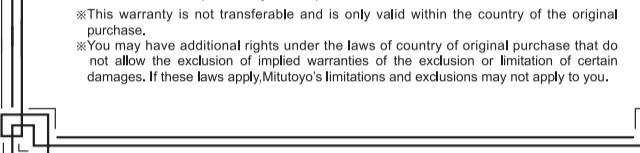
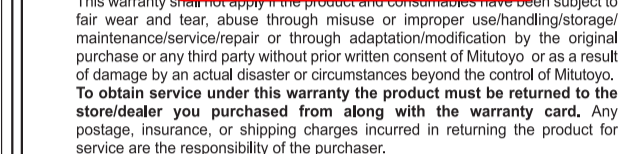
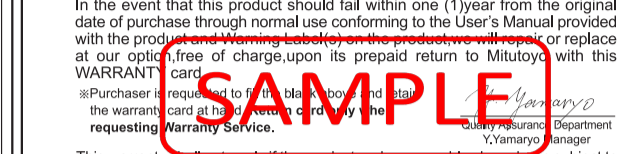
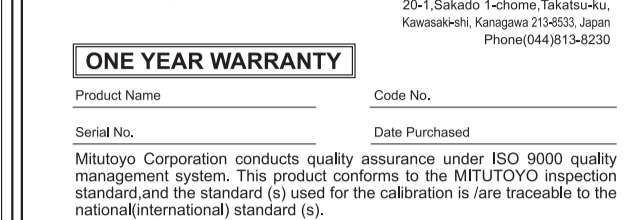
* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

[3]



안전에 관한 주의 사항

상용의 사용에 대해서는 계통서 참조. 기능, 사용상의 주의 사항에 따라 사용하여 주십시오. 그 이외로 사용하면 안전을 해칠 위험성이 있습니다.

수출규제에 관한 주의사항

사용자는 직간접적으로 일본 또는 사용자 본국의 법률 및 모든 상품의 수출 및 수출에 관한 기타 국제협정에 위반하는 행위를 하지 않는다는 약에 합의하는 것으로 간주합니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.

* 본 캘리퍼스의 외측용 조 및 내측용 조는 칼날과 같이 예리하게 가공되어 있습니다. 신체에 상처가 나지 않도록 취급에 주의하여 주십시오.
* 측정물이 회전하고 있을 때에는 측정하지 마야 주십시오. 기계 등에 밀려 들어 가거나, 상처를 입을 위험성이 있습니다.