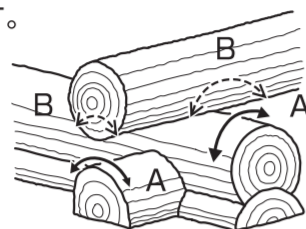


■特長

- 針をスクライブ専用ペンに付け替えるだけで**ダブルスクライブ**として使用できます。付け替えは簡単です。
- スクライブ時チェックしやすいように、水平器が視差の少ない前部に取り付けてあります。

■用途

- スクライブ専用コンパスです。
- スクライブとは—
ログハウスのログ(丸太)を積み上げてゆくとき、下のログの凸凹を上ログにそっくり写し取る作業のことを言います。



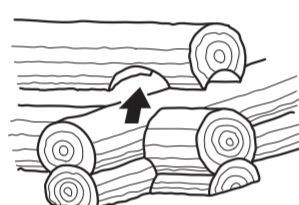
Aの部分の凸凹をBの部分に写し取ります。

ダブルスクライブとは、スクライバーのホルダーの先を両方ペンにすることにより、ケガいた時上図のA・B両方のラインを書き込めます。(通常のスクライブではBのラインのみ書き込めます。)

したがって、Bのラインに合わせて上のログをカットし、再びログを合わせる時、Aのラインを見れば、下のログのどの部分に上のログを合わせればよいか一目でわかります。

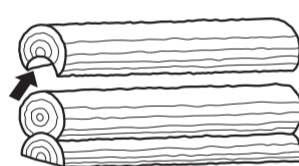
- ノッチ(※)やグループ(※)をケガく際、必要不可欠なコンパスです。

※ノッチとは



ログが交差するときに組み合わせる部分に施す刻みのごとで、ログ材の密着度を高める。

※グループとは



ログとログを重ねるときに、ログの底面に刻む溝。

▲ 注意

- 落下等による強い衝撃を与えないでください。本体が曲がったり気泡管が割れる恐れがあります。一気泡管破損等による液漏れが生じた場合—
- 目に入った場合：直ちに清浄な水で洗眼し、眼科医の手当を受けてください。
- 皮膚についた場合：付着した衣服は脱ぎ、触れた部分を石鹸を使用して水洗いしてください。
- ▲ 電気に触れる恐れのある場所では使用しないでください。
- 絶対に分解や切断はしないでください。
- 付属の水平器は下記の感度・精度で作られています。
感度：0.5mm/m±0.0286°
精度：±2.5mm/m±0.1432°以内
感度とは気泡が動き出す時の勾配です。
精度とは「0°±精度」の範囲でのバラツキです。
- スクライブ時、セットした水平器に触れないようにしてください。
- 用途以外での使用禁止。

▲ 保管上の注意

- 使用後は汚れ・水分などを良く拭き取ってから保管してください。防錆剤が塗ってありますが、湿気が多い場所で長時間保管すると錆びることがあります。
- お子様の手の届かない所に保管してください。

■仕様

材質	本体	ステンレス
	水平器	本体：ABS樹脂 気泡管：アクリル樹脂 液体：石油系液
本体サイズ	250×55×70mm	
製品質量	350g	

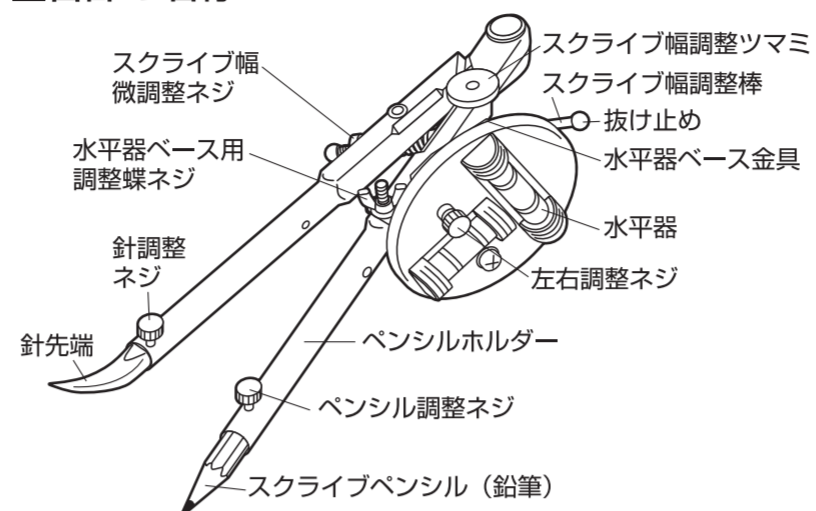


4 960910 775909

輸入販売元
シンワ測定株式会社
〒955-8577
新潟県三条市興野3-18-21
製造元 株式会社シンワ測定
URL http://www.shinwasokutei.co.jp

お問い合わせ
0120-666899
受付時間 (土日祝日除く)
AM8:30~PM5:00
MADE IN CHINA

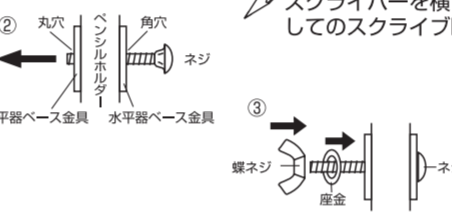
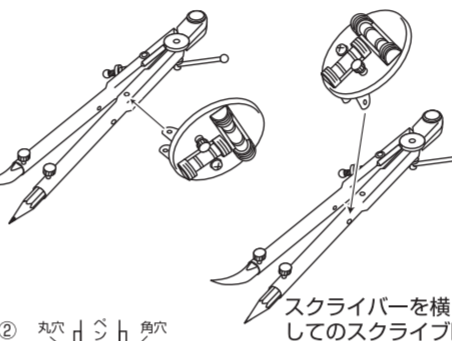
■各部の名称



○水平器の取り付け方法

- ①水平器ベース金具とペンシルホルダーの穴の位置を合わせます。(スクライバーを横にしてのスクライブも可能)
- ②水平器ベース金具とペンシルホルダーをつなぐ際は、角穴の方からネジを入れます。
- ③逆側からネジの先端に座金を通し、その上に蝶ネジを入れ、固定します。

ノッチ・グループのスクライブ時

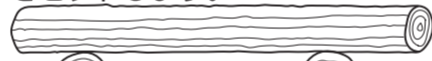


■作業の前に

- 通常のスクライブの場合は、ペンシルホルダーにスクライブペンシルまたは、鉛筆を固定します。
- ダブルスクライブの場合は、付属の針をスクライブペンシル(または鉛筆)に替えます。

■使用方法 (スクライビングの手順)

1. ログをセットします。



2. ラフ・スクライブ幅の数値を計算します。

- まず、ファイナル・スクライブ予定幅を決めます。これは、ログの太さや作業する人により設定する値が変わります。仮に、ファイナル・スクライブ予定幅の値を75mmとします。

ラフノッチのスクライブ・ライン



実際の作業では、AとBの高さは違ってきます。したがって、スクライブの値も測り直します。

例) ○上図のA=126mmの場合

A	126mm
+カバー (ログ同士が重なる幅) ※	12mm
-ファイナル・スクライブ予定幅	75mm
ラフ・スクライブ幅	63mm

○上図のB=105mmの場合

B	105mm
+カバー ※	12mm
-ファイナル・スクライブ予定幅	75mm
ラフ・スクライブ幅	42mm

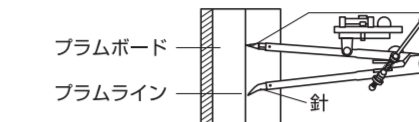
※ラフ・スクライブでのカバーは、ログとログが重なる高さの予定幅を言います。実際はログの太さや作業をする人の好みにもより変わります。(12mmは例です。)



3. スクライバーをラフ・スクライブ幅に合わせて開き、スクライブ幅調整ツマミで固定します。(スクライブ幅調整ネジでより細かい調整ができます。)

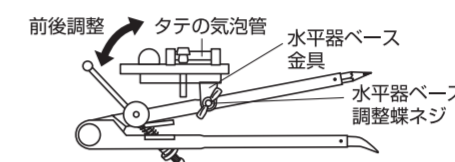
4. プラムボード(※A)のプラムライン(※B)にスクライバーの針先端(以下針という)とスクライブペンシル先端(以下ペンという)を当てます。ペンは上、針は下になるように当てて、先端同士を結ぶラインをプラムラインに一致させます。

※Aプラムボード：あらかじめ下げ振りなどで鉛直に設置した板
※Bプラムライン：プラムボードに描かれている鉛直線



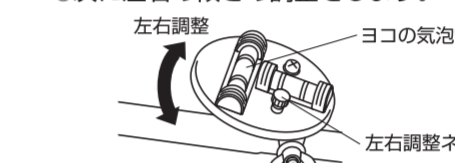
スクライバーをプラムラインに当てたままの状態、水平器の水平調整を行います。

- まず、前後の傾きの調整をします。



水平器ベース金具を動かしてタテの気泡管の位置が中央になる様に、水平器ベース用調整蝶ネジで固定します。

- 次に左右の傾きの調整をします。



左右調整ネジを回し、ヨコの気泡管の位置が中央になる様合わせます。

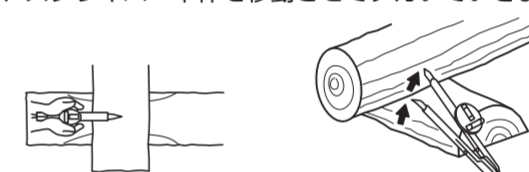
5. ラフ・スクライブします。

- 水平器の気泡が中央に来るようにスクライバーを両手で持ちます。



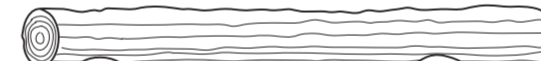
※水平器に触れないように慎重に

- スクライバーの針を下になるログの写し取る場所に当て、気泡が常に中央にあるように、ペンを上のログに当てながら、スクライバー本体を移動させてケガいていきます。



6. ラフ・スクライブした後に合わせラフ・カットします。

7. ラフ・カットしたログを再びセットします。



8. ファイナル・スクライブ幅の数値を測ります。



まずは、上下のログの間で一番広い位置の高さ(C)を測ります。

C	76mm
+カバー (ログの凸凹のカバー) ※	3mm
実際のファイナル・スクライブ幅	79mm

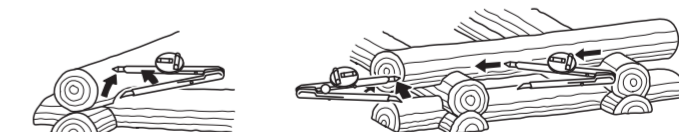
※ファイナル・スクライブでのカバーはログの凸凹のカバーです。これもログの大きさや作業する人の好みにより変わります。

9. スクライバーをファイナル・スクライブ幅に合わせて開き、固定します。(手順3同様)

10. 手順4と同様にプラムボードで水平器をセットします。

11. ファイナル・スクライブします。手順5と同様の方法です。

○ノッチのファイナル・スクライブ ○グループのファイナル・スクライブ



12. ファイナル・スクライブした後に合わせファイナル・カットします。

■スクライブ時のポイント

一方から一度にケガくよりも、左右から中心へスクライバーを移動させながらケガく方が、スムーズなラインが引けます。

