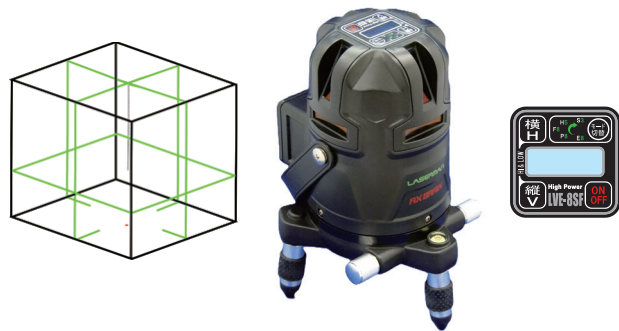


AX BRAIN

超高輝度 電子整準式
グリーンレーザー墨出し器

LVE-8SF

取扱説明書（使用方法編）



ご使用前に必ずお読みください

このたびはアックスブレン電子整準墨出し器をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

- この取扱説明書を必ずお読みになり、実際に本製品を操作しながらご確認ください。また本書を大切に保管して下さい。
- ご使用前に本機ならびにすべての付属品がそろっているかご確認ください。
- 取扱説明書の内容は予告なく変更する場合がありますので、あらかじめご了承下さい。
- 取扱説明書の図は説明を分かりやすくするために、実際とは多少異なる場合があります。
- 製品の外観及び仕様を改善の為予告なく変更する場合があります。

使用方法（１）

■各種電源の接続方法

【専用リチウムイオン充電電池の接続・充電方法】

① 乾電池ホルダの取り外し方

電源ボタンがOFFになっていることを確認して乾電池ホルダの固定ネジをコイン等で緩め、乾電池ホルダを外します。

② 専用リチウムイオン充電電池の装着方法

専用リチウムイオン充電電池を装着し、固定ネジをコイン等で締め付けます。

③ 専用リチウムイオン充電電池の充電方法

充電器をAC100Vのコンセントに接続し充電パイロットランプが緑色に点灯することを確認します。



【注】

赤色の点滅又は赤・緑の点滅を繰り返す場合はコンセントとの接続や、DCジャックプラグに異常がないか確認してください。

専用リチウムイオン充電電池の接続ジャックカバーを外し、充電器のDCジャックプラグを差し込んで充電してください。
充電中は充電パイロットランプが赤色に点灯し、充電が完了したら緑色に変わります。

【注】

充電電池充電時間：フル充電 約3時間
環境条件、電池使用状態によります。
本機から取り外して、充電器で直接充電することを推奨します。

【乾電池ホルダの装着方法】

乾電池ホルダに刻印されている＋に合わせて単3アルカリ乾電池5本を挿入し、乾電池ホルダと本機側の端子の位置を合わせ乾電池ホルダを本機に装着します。

防塵防水性能を維持するため、乾電池ホルダの固定ネジをコイン等でしっかり締め付けてください。



【注】

乾電池の＋、－を間違えて装てんすると故障の原因になりますのでご注意ください。

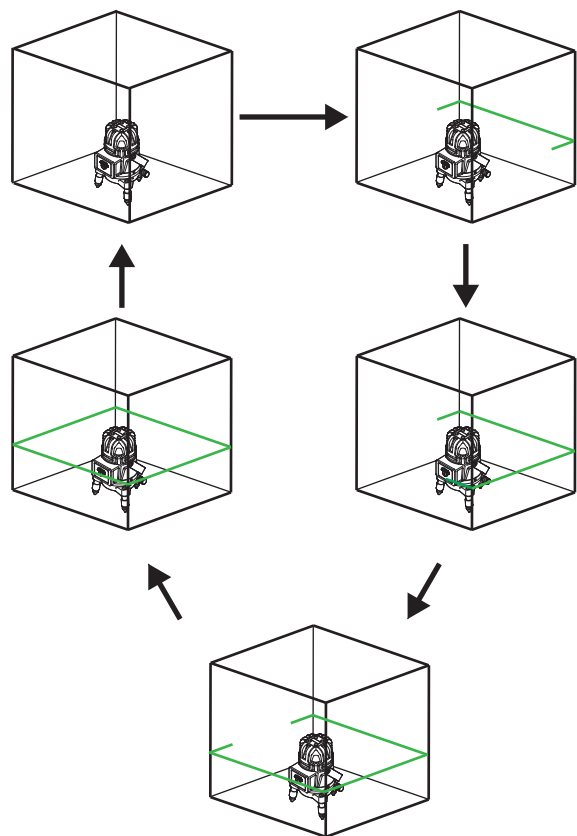
使用方法（３）

■ライン光切替モード

【横H】ボタン（押すごとに）

横H

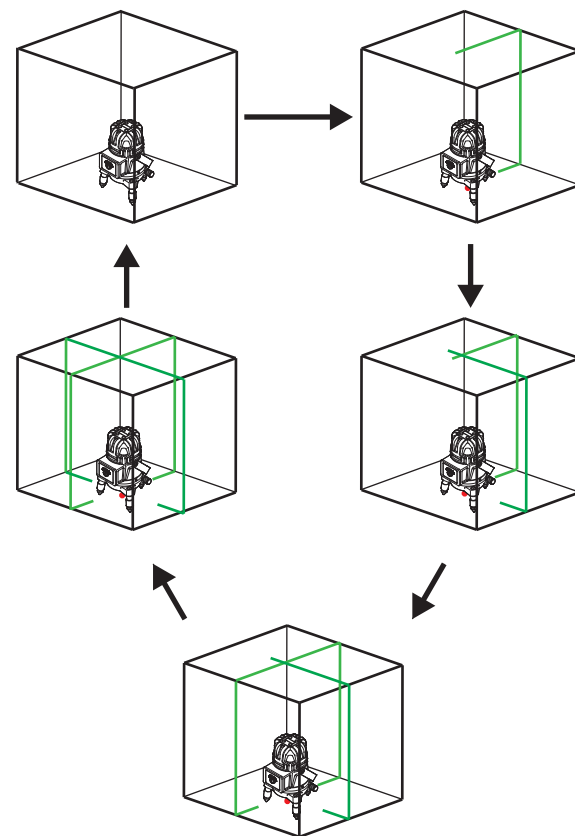
ボタンを押すごとにライン光が切替ります。



【縦V】ボタン（押すごとに）

縦V

ボタンを押すごとにライン光が切替ります。



使用方法（４）

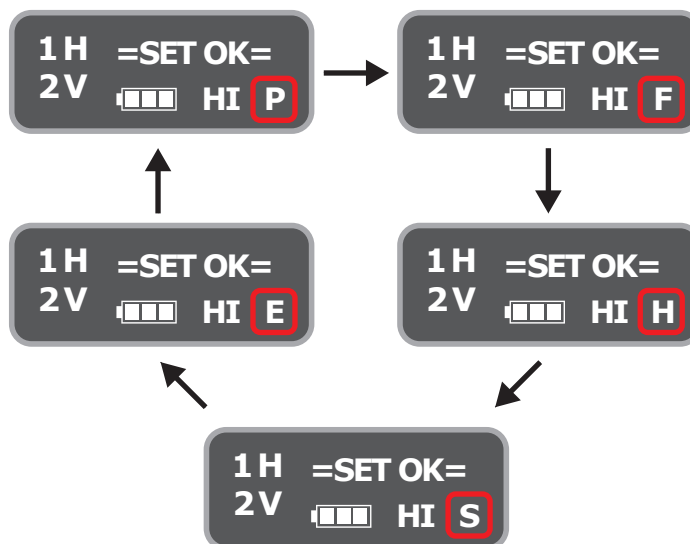
■ライン光照射度切替

【モード切替】ボタン（押すごとに）

モード切替

受光器【P】→フラッシュ【F】→高輝度【H】→超高輝度【S】→省エネ【E】の順にモードを切替えることができます。

選択中のモードは【P】、【F】、【H】、【S】、【E】とそれぞれ液晶画面に表示されます。

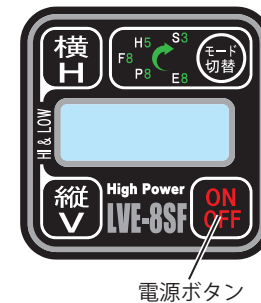


使用方法（２）

■起動・停止方法

【起動方法】

- ① 電源ボタンを押して電源を入れます。
モータードライブによる整準中である場合、液晶表示は【SETTING】と点滅して表示します。
終了すると【=SET OK=】と表示し、使用可能となります。



尚、整準中は選択しているライン光切替モードでレーザーを点滅照射させて遠方からでも整準中であることを確認できます（地墨点も点滅します）。

- ② 操作パネルより必要なライン光を照射させてください。（詳細は使用方法（３）、（４）を参照）
- ③ 本機を回転させて必要な方向にライン光を照射させてください。（回転微調整ツマミを使用すると床墨、たて墨合わせが簡単です）

※ ガラス窓にレーザー光が反射して本来のレーザー光以外に違うレーザー光(乱反射等)が照射される時がありますが、異常ではありません。

【停止方法】

電源ボタンを押して電源を切ります。
液晶表示が消灯します。

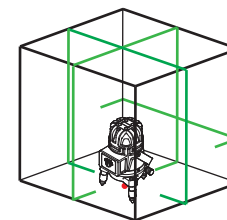
使用方法（５）

■照射中のライン光と液晶表示

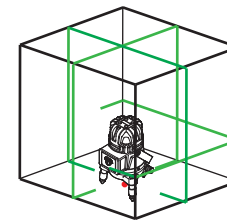
点灯しているライン光を数字で表示します。



上図は水平ライン光1本、
垂直ライン光4本照射



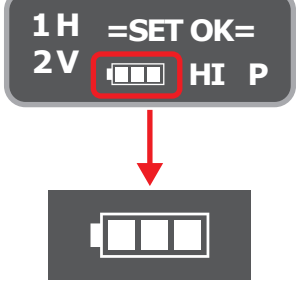
上図は水平ライン光2本、
垂直ライン光4本照射



使用方法（６）

■バッテリー低下警告

電池残量を液晶パネル内に４段階で表示します。
残量を確認して充電してください。



使用方法（７）

■自動補正範囲外警告

補正範囲外の時はライン光が正確に照射されません。照射中のライン光を点滅させ、ブザー音でお知らせします。
また、液晶画面に【OVER】と点滅表示します。



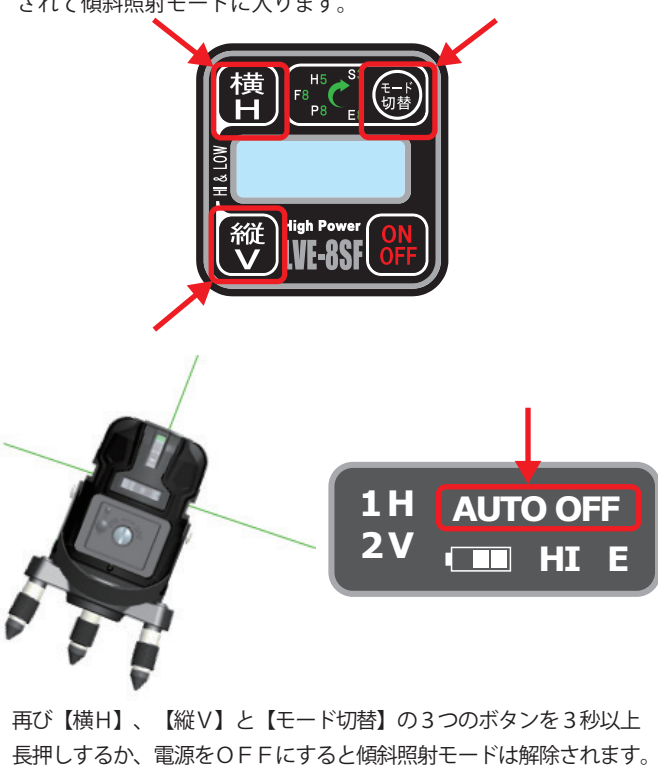
注

傾斜照射モード以外では、本機を横倒しの状態で使用しないでください。

使用方法（８）

■傾斜照射モード

電源ON状態で【横H】、【縦V】と【モード切替】の３つのボタンを３秒以上長押しすると、液晶画面に【AUTO OFF】と表示されて傾斜照射モードに入ります。



再び【横H】、【縦V】と【モード切替】の３つのボタンを３秒以上長押しするか、電源をOFFにすると傾斜照射モードは解除されます。

使用方法（９）

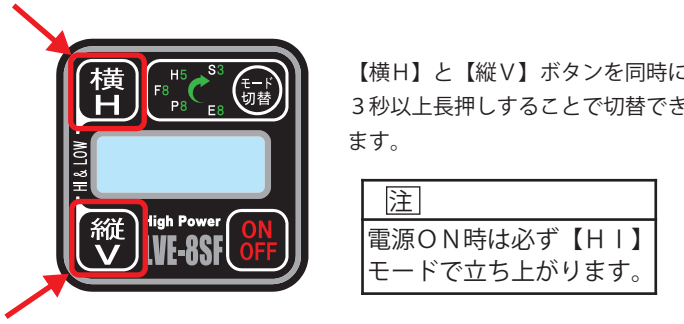
■電子整準感度切替（H i & L O W）

整準を完了した後に本機が傾く・動く・振動が加わるなどすると再び整準動作を開始しますが、通常の感度【H i】から低感度【L O W】にすると小さな振動に対して再整準時のライン点滅が抑制されます。

通常感度【H i】



低感度【L O W】



【横H】と【縦V】ボタンを同時に３秒以上長押しすることで切替できます。

注

電源ON時は必ず【H i】モードで立ち上がります。

使用方法（１０）

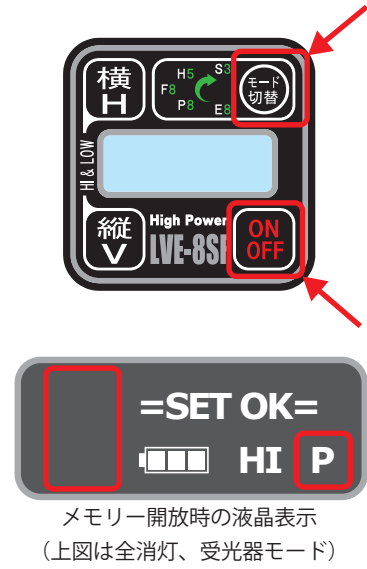
■メモリー機能とメモリーの開放

【メモリー機能】

本機は最後に電源をOFFした照射パターンと照度を記憶し、次回電源を入れた時、その照射パターンと照度で照射します。

【メモリーの開放】

電源OFFの状態で、【ON／OFF】と【モード切替】ボタンを３秒以上長押しすると、本機のメモリーはクリアされ、ライン光照射なし、受光器モードで電源ONします。



メモリー開放時の液晶表示
（上図は全消灯、受光器モード）

使用方法（１１）

■リモコン操作時の本機側ブザー音返答

リモコンの信号を本機が受信すると本機側で「ピッ」とブザー音が鳴ります。ライン光切替とライン光照射度切替が可能です。



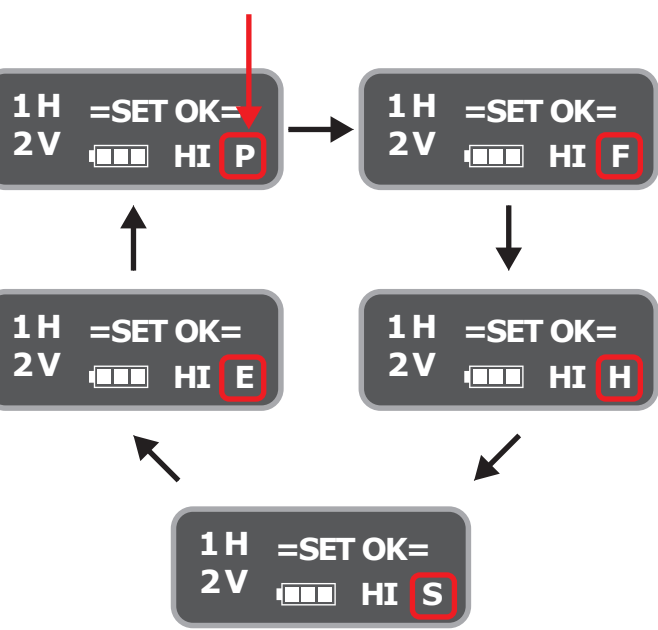
注

使用範囲：最大約１０m（屋内において）
受光距離は使用・環境条件により異なります。
屋外では、使用範囲が極端に短くなります。

使用方法（１２）

■リモコンの操作によるライン光照射度切替

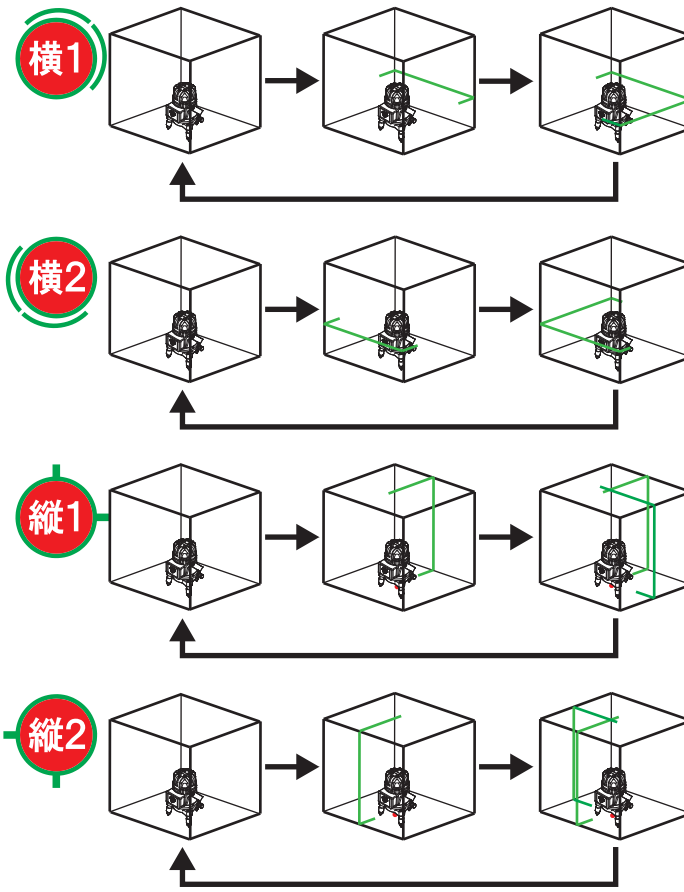
【モード】ボタン（押すごとに）
受光器【P】→フラッシュ【F】→高輝度【H】→超高輝度【S】→省エネ【E】の順にモードを切替えることができます。



使用方法（１３）

■リモコンの操作によるライン光切替モード

各ボタンを押すごとにライン光が切替ります。



使用方法（１４）

■レーザー素子保護機能

【レーザー照射可能本数の制限】

レーザー素子保護の観点から、高輝度モードにおいては最大５本ラインまでの照射に制限しています。超高輝度モードにおいては最大３本ラインまでの照射に制限しています。

①「フラッシュ【F】モード」でライン光を６本照射しているとき、【モード切替】ボタンを押しても「ピピピ」とブザー音が鳴り「高輝度【H】モード」ではなく「省エネ【E】モード」に切替ります。



②「高輝度【H】モード」でライン光を４本照射しているとき、【モード切替】ボタンを押しても「ピピピ」とブザー音が鳴り「超高輝度【S】モード」ではなく「省エネ【E】モード」に切替ります。



③「高輝度【H】モード」でライン光を５本照射しているとき、ライン光を６本照射させると「ピピピ」とブザー音が鳴り、自動的に「高輝度【H】モード」から「省エネ【E】モード」に切替ります。



④「超高輝度【S】モード」でライン光を３本照射しているとき、ライン光を４本照射させると「ピピピ」とブザー音が鳴り、自動的に「超高輝度【H】モード」から「省エネ【E】モード」に切替ります。

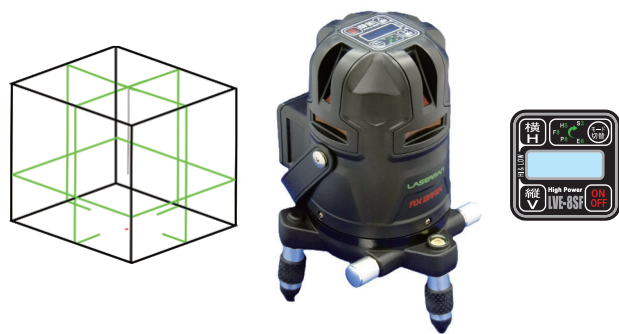


AX BRAIN

超高輝度 電子整準式
グリーンレーザー墨出し器

LVE-8SF

取扱説明書（精度点検編）



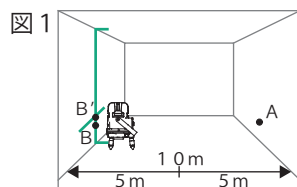
ご使用前に必ずお読みください

このたびはアックスブレン電子整準墨出し器をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

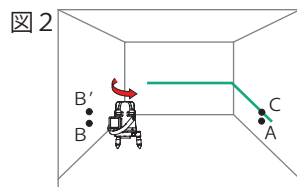
- この取扱説明書を必ずお読みになり、実際に本製品を操作しながらご確認ください。また本書を大切に保管して下さい。
- ご使用前に本機ならびにすべての付属品がそろっているかご確認ください。
- 取扱説明書の内容は予告なく変更する場合がありますので、あらかじめご了承下さい。
- 取扱説明書の図は説明を分かりやすくするために、実際とは多少異なる場合があります。
- 製品の外観及び仕様を改善の為予告なく変更する場合があります。

精度の点検（２）

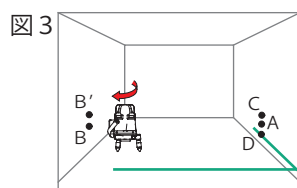
■水平ラインの点検（２）



- ① 水平ライン精度の点検（１）の⑤まで同様の手順で進めます（図１）。



- ② 水平ライン光のみ照射します。本機を水平回転させ、A点付近に水平ライン光の右端を合わせCをマークします（図２）。



- ③ 本機を水平回転させ、A点付近に水平ライン光の左端を合わせDをマークします（図３）。AからCの長さをL 3、AからDの長さをL 4とします。先ほど測定したBからB'の長さL 2に対してL 3及びL 4の差がそれぞれ1 mm以内であれば許容範囲です。

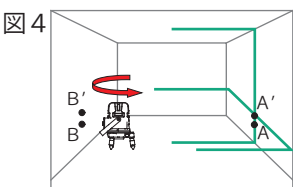
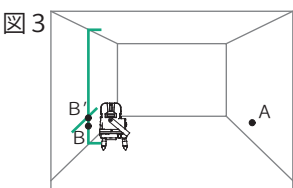
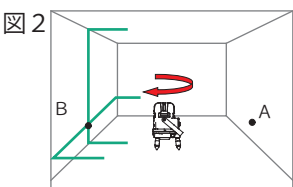
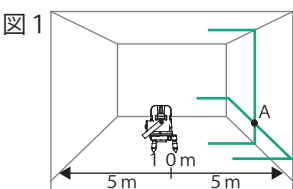
同様の方法で4本の水平ラインすべてを点検します。

- ④ ズレが許容範囲を超えている場合は調整・修理が必要です。販売店を通じて当社へご依頼ください。

精度の点検（１）

本製品は精密機械ですので、常に調整された適切な状態で維持されなくてはなりません。機器による測定結果は使用者の責任です。ご使用前に必ず次の手順で精度の点検をしてください。

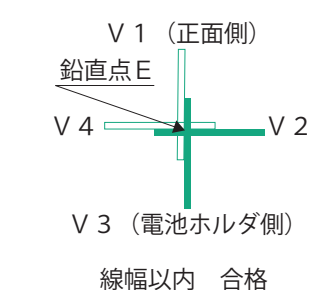
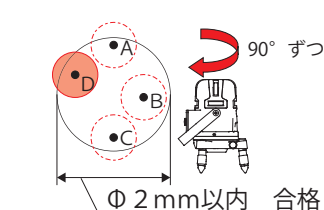
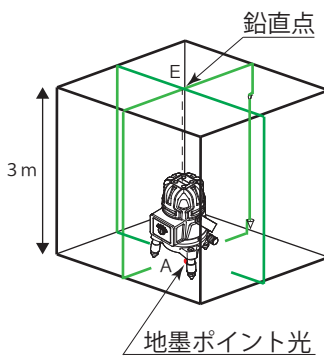
■水平ラインの点検（１）



- ① 約1.0m離れた壁の中央に、本機を設置し気泡管の泡が中央にくるよう調整ネジ脚で整準します（図１）。
- ② 壁面に水平と垂直ライン光を照射します。水平と垂直ライン光の交点にAをマークします（図１）。
- ③ 本機を180°回転させ、水平と垂直ライン光の交点にBをマークします（図２）。
- ④ 本機をB側の壁にできる限り近づけて、気泡管の泡を中央にくるよう調整ネジ脚で整準します（図３）。
- ⑤ B側の壁面に水平と垂直ライン光を照射し、B点付近の交点位置にB'をマークします（図３）。
- ⑥ 本機を180°回転させ、A点付近に水平と垂直ライン光の交点A'をマークします（図４）。AからA'の長さとBからB'の長さを定規で測定し、それぞれL 1とL 2とします。L 1とL 2の差が1 mm以内であれば許容範囲です。同様の方法で4本の水平ラインすべてを点検します。
- ⑦ ズレが許容範囲を超えている場合は調整・修理が必要です。販売店を通じて当社へご依頼ください。

精度の点検（３）

■鉛直点の点検



- ① 天井が3m程度の高さで、振動がなくてできるだけ平らな場所を選びます。
- ② 気泡管の泡がサークル中央にくるよう調整ネジ脚で整準します。
- ③ 垂直ライン光が2本以上照射するようにライン光切替モードで設定します。
- ④ 地墨ポイント光中央にAをマークします。本機を90°ずつ水平回転させ、それぞれB、C、Dとします。4つの点が直径2mmの円内に収まれば許容範囲です。
- ⑤ 地墨ポイント光をAに正確に合わせこの時、2本の垂直ライン光が天井に交差した点を鉛直点とし、Eとマークします。本機を180°水平回転させた時（地墨ポイント光を正確に合わせて）V 1とV 3の最大のズレ量が線幅以内であれば許容範囲です。また、本機を90°水平回転させ、V 2とV 4側を180°水平回転させた時の最大のズレ量が線幅以内であれば許容範囲です。
- ⑥ ズレが許容範囲を超えている場合は調整・修理が必要です。販売店を通じて当社へご依頼ください。

精度の点検（４）

■垂直ラインの点検

- ① 天井が3m程度の壁にお手持ちのさげ振りを天井付近に設置します。
- ② 本機を壁面から5m離して設置します。
- ③ 気泡管の泡がサークル中央にくるよう調整ネジ脚で調整します。
- ④ 4本の垂直ライン光が照射するようにライン光切替モードを設定します。
- ⑤ 垂直ライン光をさげ振りの糸に合わせます。
- ⑥ さげ振りの糸とライン光が上下とも一致していれば正常です。
- ⑦ 本体を90°回転させ、2本目の垂直ライン光も同様に行います。この点検作業を垂直ライン光4本全てに行います。
- ⑧ 垂直ライン光が糸からズレている場合は、調整・修理が必要です。販売店を通じて当社へご依頼ください。

精度の点検（６）

■おおがねの点検

- ① 「通り芯の点検」②の状態から正面縦ラインから照射されている0点から5mの位置に印をつけてC点とします。
- ② 本機を90°回転させてA点に照射していた右側縦ラインをC点に正確に合わせます。（地墨ポイント光が0点にあることを確認してください。）

精度の点検（５）

■通り芯の点検

- ① 地墨ポイントから5m離れた点で検査します。約1.1m程度の水系を用意して出来るだけ水平な床にピンと張り、その糸の中央を0点、0点から5mずつ離れた点をそれぞれA点B点とし床にマークし水系を外します。
- ② 本機の円形気泡管の気泡がサークル中央に来るよう調整ネジ脚で調整します。縦ラインをすべて照射させ地墨ポイント光を0点に正確に合わせ右側縦ラインをA点に正確に合わせます。この時、B点と実際のライン光のズレ量をスケールで測ります。ズレ量が1.5 mm以下なら正常です。
- ③ 本機を90°回転させて地墨ポイント光を0点に正確に合わせ背面側縦ラインを正確にA点に合わせます。この時、B点と実際のライン光のズレ量をスケールで測ります。ズレ量が1.5 mm以下なら正常です。

- ③ この時、B点と実際のライン光のズレ量をスケールで測ります。ズレ量が3 mm以下なら正常です。
- ④ 以上の要領ですべてのおおがね点検を実施します。おおがね精度が許容範囲を超えている場合は、点検・調整が必要です。販売店を通じて当社へご依頼ください。