

この度はアングル開先ゲージをお買い上げ頂きありがとうございます。
ご使用前に、本書をよくお読み頂き正しくお使いいただきますようお願い申し上げます。

仕様

本体材質 :ステンレス (SUS410)
 角度測定精度 : $\pm 0.5^\circ$
 開先角度 :25~ 65° (最小読取値 :0.5°)
 仕口部の角度・スタッド溶接後の傾き :70~ 110°

特長

先端の鋭利化によりレートギャップ 0mm、
 15mm以下の薄板の測定にも対応。
 現場で使いやすい大きな目盛り。開先角度
 測定の最小目盛りは0.5°に対応。
 併せてT継手の角度測定も肉盛りを避けて
 可能。
 表面にツヤ消しシルバー仕上げを採用し、
 目盛りを読み取りやすくしました。

用途

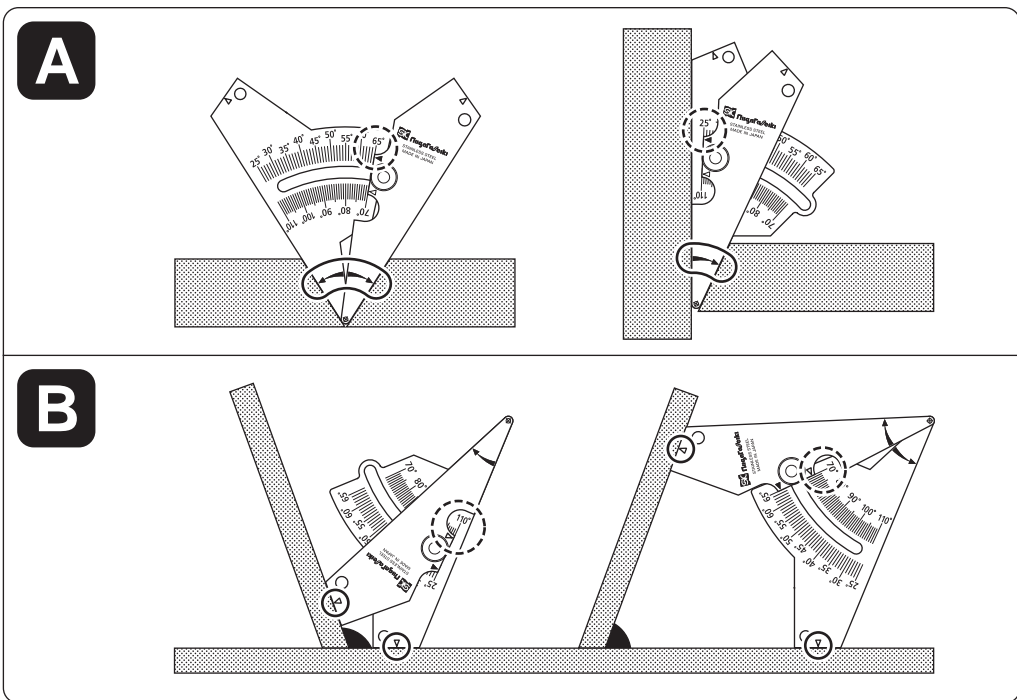
突き合わせ継手・T継手の開先角度測定、溶接仕口部の角度測定

使用例 (下図参照)

突き合せ継手の開先角度 (最大内角 65° 板厚 30mm)
 T継手の開先角度 (最小内角 25° 板厚 30mm)
 溶接仕口部の角度 (最大内角 110°)
 溶接仕口部の角度 (最小内角 70°)

目盛りの読み方 (下図参照)

- A** ← → 印の間の角度は、
 ◀ ▶ 印の目盛にて表示されます。
- B** ∇ ∇ 印の間の角度は、
 ▷ ◁ 印の目盛にて表示されます。



△ご注意
 精密測定機器ですので、落としたりぶつけたりしないでください。
 用途以外のご使用はおやめください。

品質システム
 ISO 9001 認証取得

製造元 **新潟精機株式会社**
 〒965-0265 新潟県三条市環野目町1番22号
 電話 0256(31)~5650 特 FAKS 0256(33)~7733
 URL <http://www.sokuteikougi.com>