

この度は溶接ゲージをお買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(SUS420J2)
- 測定範囲:0~4.00mm
- 最小読取值:0.01mm
- 精度:±0.04mm
- 測定ベースのスライド幅:約23mm
- 付属品:六角棒レンチ×2

特長

- アンダーカットの深さをワンタッチで迅速かつ正確に測定できます。
- 最小読取值0.01mmのダイヤルゲージ使用により高精度な測定ができます。
(市販品交換可能、推奨ダイヤルゲージ:
ステムφ8、目盛盤外枠約φ40~φ42)
- 3点支持により安定した測定ができます。
- 測定母材の表面状態により測定ベースの移動が可能です。
- 0点調整・ダイヤルゲージ交換用六角棒レンチ付。

0点調整

※定盤等の平らな面で調整を行ってください。

- ①測定子固定ねじ(A)を、付属の六角棒レンチでゆるめます。
- ②定盤等の表面に溶接ゲージを置き、測定ベース(B)(固定×1、可動×2)の3点が表面に接した状態で、ダイヤルゲージのスピンドル(軸)を上押しします。指針が4.00mmになったところ(1mm目盛指針を4mm、0.01mm目盛指針を0.00mmに合わせます)で測定子固定ねじ(A)を締めて、測定子を固定してください。(図1)
※この時、測定子先端が定盤等の面に接していること。

測定

- ①平らな面にゲージを置き、目盛盤外枠を回して0.01mm目盛の指針に0を合わせます。(図2)
- ②溶接部のアンダーカット(穴)に測定子の先端を当ててください。(図3)
- ③4.00mmからダイヤルゲージが表示している数値を引いた数値がアンダーカットの数値になります。

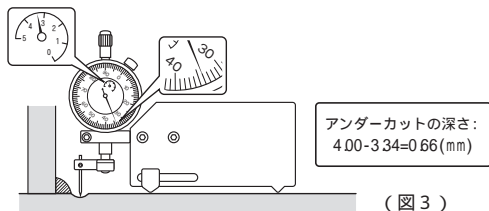
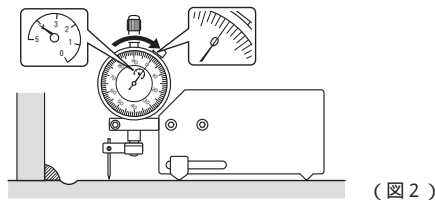
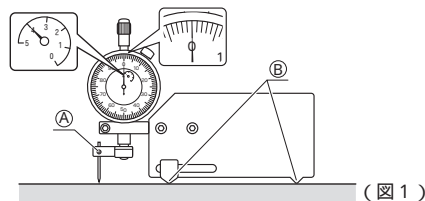
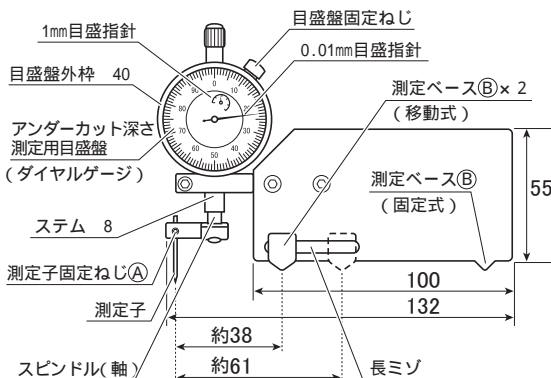
△ご注意

- 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。

用途

- アンダーカット測定専用

寸法図(約寸・mm)



品質システム
ISO 9001 認証取得

製造元 **新潟精機株式会社**
〒955-0058 新潟県三条市塚野目町14番22号
☎(0256)31-5660 代 ☎FAX(0256)39-7730
URL <http://www.sokuteikougu.com>