



- 3** ・目違い(段違い)の有無を確認する。
ブロックにパイプをセットした後にゲージの(3)の部分を使用して突合せ部の目違い(段違い)の有無を確認します。

※治具の(3)の部分をパイプに沿ってスライドさせる。



野書き線

野書き線

- 4** ・芯ずれの有無を確認する。2
溶接終了後ブロックからパイプを取外し、あらかじめ入れてある野書き線(BON-BHR-14/14-C,D参照)と溶接線の位置を(4)の部分を使用して確認します。

※溶接時の熱影響によりパイプが収縮します。その収縮幅については担当責任者と協議の上合否を決定してください。
※当治具はあくまでも確認を簡単に出来るという目的で製作したもので、合否の決定をする物ではありません。

本測定治具は、大陽日酸(株)ならびにNSエンジニアリング(株)の特許第3644914号,特許第3739150号の実施許諾を受けています。



≒3.3mm

- 5** ・溶接ビード幅を確認する。
(5)の部分を使用して、溶接ビード幅を確認する。

※溶接ビード幅については担当責任者と協議の上、適正な値を決定してください。
※当治具はあくまでも確認を簡単に出来るという目的で製作したもので、合否の決定をする物ではありません。

本測定治具は、大陽日酸(株)ならびにNSエンジニアリング(株)の特許第3644914号,特許第3739150号の実施許諾を受けています。

※写真の溶接ビード幅は約3.3mmとなります。