

鉄筋ガス圧接部用簡易探傷器

USG-X

JIS Z 3062:2014 準拠専用器



日本鉄筋継手協会「機器技術等認定」

圧接→溶接→機械式
USG-X は更に
進化します

D16 ~ D51までの鉄筋径に標準対応
探触子から手を離さずに基準レベル設定が可能
OK / NGをランプ表示
検査結果を5000点まで記録可能
検査結果報告を現場でプリントアウト可能

USG-X 主要構成品

*プリンタ及び
PC接続ケーブルは
別売オプション



探触子



探触子ケーブル



ニッカド電池



USG充電器



オプションUSBケーブル



バッグ



キャリングケース



プリンター接続ケーブル



オプションプリンター

USG-X

正面パネルキー配置



USG-X 仕様

対象鉄筋径	D16 ~ D51
基準レベル設定	自動感度調整・簡易設定
表示部	液晶 16 文字 ×4 行
繰返し周波数	約 400Hz
ゲイン調整器の誤差	±1dB 以内
電源電圧変動	±1dB 以内
周囲温度に対する安定	±1dB 以内 /10°C
連続使用時間	約 4 時間以上
使用温度範囲	0 ~ 45°C
外形寸法	158×86×205mm
重量	約 2.5Kg

USG-X														
工事名	階(柱・梁)													
試験日時	15.02.17 10:24 - 15.02.17 10:50													
試験対象数	試験数 100 不合格数 2 不良率 2.0%													
以上試験結果相違ありません。種 試験者														
作業ファイル番号 : 02														
番号	試験位置	合否	鉄筋	基準	差	合否レベル	合否差 年月日 時間							
0001	XA001YA001-001	OK	D41	34 + 24 = 58dB	<-06dB	15.02.17 10:25								
0002	XA001YA001-002	OK	D41	34 + 24 = 58dB	<-06dB	15.02.17 10:26								
0003	XA001YA001-003	OK	D41	34 + 24 = 58dB	<-06dB	15.02.17 10:28								
0004	XA001YA001-004	OK	D41	34 + 24 = 58dB	<-06dB	15.02.17 10:29								
0005	XA001YA001-005	OK	D41	34 + 24 = 58dB	<-06dB	15.02.17 10:30								
0006	XA001YA001-006	OK	D41	34 + 24 = 58dB	<-06dB	15.02.17 10:41								
0007	XA001YA001-007	OK	D41	34 + 24 = 58dB	<-06dB	15.02.17 10:42								
0008	XA001YA001-008	OK	D41	34 + 24 = 58dB	<-06dB	15.02.17 10:43								
0009	XA001YA001-009	NG	D41	34 + 24 = 58dB	+06dB	15.02.17 10:44								
0010	XA001YA002-001	NG	D32	32 + 24 = 56dB	<-06dB	15.02.17 10:45								
	APP		D35	34 + 24 = 58dB	+10dB	15.02.17 10:50								

USG-X 標準構成品

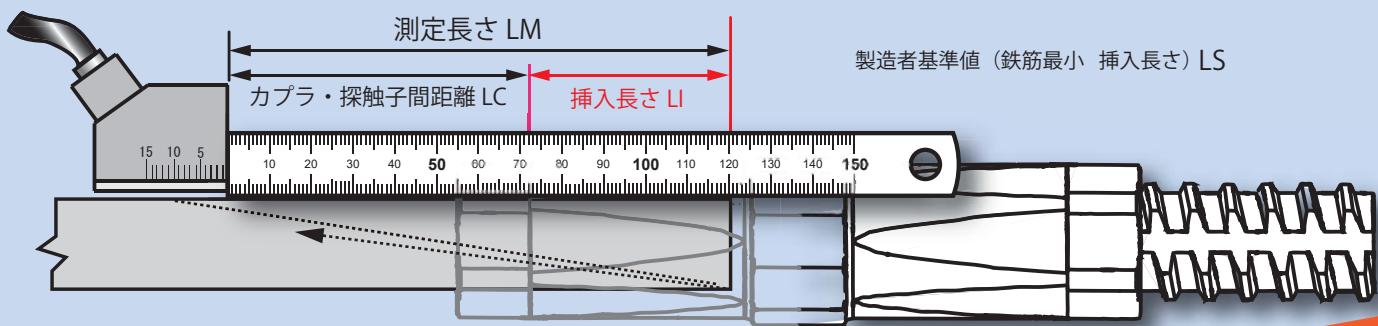
ガス圧接部専用探傷器 USG-X
専用探触子 USG-271 2 個
探触子用ケーブル
ニッカド電池・充電器
接続ケーブル (PC・プリンタ)
キャリングバッグ
運搬用キャリングケース
取扱説明書

USG-X オプション品

携帯型プリンターセット
PC 接続用 USB ケーブル

専用器 USG-X は最新の JRJS（日本鉄筋継手協会規格）0003/0005 にも新規対応します！

JRJS 0003 機械式継手の鉄筋挿入長さの超音波測定方法及び判定基準

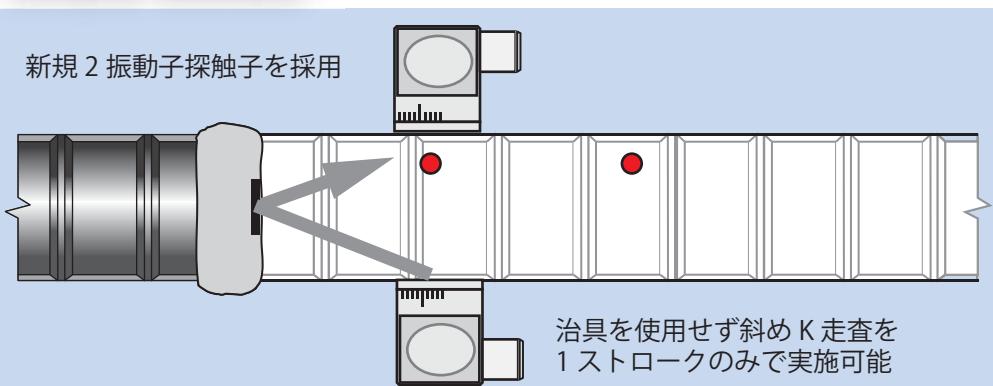


ネジ節鉄筋接手専用

申請中

機械式継手の鉄筋挿入長さの測定に、従来の横波振動子を使用する表面 SH 波法に代わり、SV コーナーエコー法を採用します。この測定法は専用接触媒質の温度影響や鉄筋表面状態に起因する測定の難易度を解消し、低コストで容易に測定を可能にします。USG-X ではこの新手法を追加搭載し、日本鉄筋継手協会殿の技術評価を申請します（評価対象はネジ節鉄筋に限定）

JRJS 0005 鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準



従来法の 3 倍の効率

鉄筋継手溶接部の探傷には直角 K 走査、斜め K 走査を斜め探傷治具を併用して探傷してきましたが治具使用の難易度が高くまた作業量も圧接部探傷の 3 倍以上でした。これを 2 振動子探触子の採用で一挙に解決します

探傷性能は汎用探傷器と同等、作業効率は汎用探傷器を凌駕（社内試験）
(二面振動子探触子のご使用にあたっては、本体のソフト修正が必要です)

*ご注意！

実際の挿入長測定には、オプション探触子 USG-471
(80° SV 波探触子) 1 個とケーブルが必要です

また溶接部探傷にはオプション探触子 USG-371
(2 振動子探触子) 2 個が必要となります

USG-X オプション品

USG-471 SV 波探触子	1 個
USG-472 ケーブル	1 本
USG-371 2 振動子探触子	2 個