

溶接ゲージはぜひ弊社特許取得商品をご使用ください。

●溶接の検査項目と対応商品一覧

工 番 程 号	名 称	対応測定器具 図	テーパーゲージ	WG-1	WG-2	WG-3	WG-5	WGU-7M	WGU-8M	WGU-9M	WGU-2S	FDW-1	WRL310 WRL1118	WAL2542 WAL4562	AWG-10	DWG-20G	WGA-65	AP-130
工 作 及 び 組 み 立 て (溶接前)	1 T 継手すきま		○	○	○	○	—	○	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—
	2 重ね継手のすきま		○	○	○	○	—	○	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—
	3 突き合わせ継手の食い違い		○	○	○	○	—	○	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—
	4 ルート間隔		○	○	○	○	—	○	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—
	5 ルート間隔(裏当て金付)		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—
	6 ルート面		—	○	○	○	○	○	○	○	○	—	○	—	—	—	—	—
	7 ペベル角度		—	○	○	○	—	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—	○
	8 開先角度		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	—
	9 T継手の開先角度		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	○	—
	10 端部の不揃い		—	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—
溶 接 後	11 すみ肉サイズ(脚長)		—	○	○	○	○	○	○	○	—	—	○	○	—	—	—	—
	12 すみ肉のど厚		—	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	○	○	○	—	—
	13 突き合わせ継手の余盛高さ		—	○	○	○	○	○	○	○	—	—	○	—	○	—	—	—
	14 T 継手の余盛高さ		—	○	○	○	○	○	○	○	—	—	○	—	○	—	—	—
	15 アンダーカット		—	—	○	○	—	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—
	16 突き合わせ継手の食い違い		—	—	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—
	17 突き合わせ継手の折れ曲がり		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○
	18 仕口部の角度		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○
	19 スタッド溶接後の傾き		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○
	20 ビード表面の不整		—	—	—	—	—	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—
圧 接	21 圧接部の膨らみ直径		—	—	—	—	—	△※	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	22 圧接部の膨らみ長さ		—	—	—	—	—	△※	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	23 圧接面の芯ズレ		—	—	—	—	—	△※	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	24 圧接部の折れ曲がり		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○

※圧接測定の規定の数値を計算して使用する必要があります。

●溶接ゲージ仕様一覧表

型 式	材 質	本体直尺 目盛	余盛高さ	すみ肉脚長	すみ肉のど厚	アンダーカット 深度	ルート間隔	ビード幅	丸棒径	長さ寸法の 測定精度	開先(ペベル)角度	突き合わせ継手、 圧接部の 折れ曲がり角度	仕口部の角度 スタッド溶接後 の傾き	角度測定 精度
WG-1	ステンレス 板厚4.3mm	40mm	10mm	20mm	10mm	—	0.5〜3mm	—	10mm	±0.4mm	0〜60° 最小読取值：5°	—	—	±0.7°
WG-2	ステンレス 板厚4.3mm			10mm 最小読取0.1		10mm			20mm	±0.2mm (隙間測定 ±0.4mm)				
WG-3	ステンレス 板厚7mm	—	10mm	50mm	50mm	10mm	0.5〜5mm	—	10mm	±0.4mm	0〜60° 最小読取值：5°	—	—	±0.7°
WG-5	シルバー仕上げ	30・35mm				—								
WGU-7M	ステンレス 板厚1.5mm	50・60mm	25mm	25mm	15mm	25mm	2〜5mm	—	—	±0.4mm (のど厚測定 ±0.7mm 工場製作精度)	0〜60° 最小読取值：5°	—	—	±2°
WGU-8M	ステンレス 板厚1.5mm								30mm	0〜70° 最小読取值：5°	—	—		
WGU-9M	ステンレス 板厚1.5mm	60mm	—	—	—	2mm (精度：±0.1mm)	—	—	—	±0.6mm	—	—	—	—
WGU-2S	ステンレス 板厚1.5mm	100mm												
FDW-1	ステンレス 板厚1.5mm	—	8mm	—	11mm	—	—	—	—	±0.2mm	60・70・80・90° 固定	—	—	—
AWG-10	ステンレス 本体5mm 竿1.9mm	—								10mm				
DWG-20G	ステンレス 本体5.2mm 竿2.7mm 表示部はプラスチック 13.5mm	—	10mm	—	20mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WRL310	ステンレス 板厚2mm	20mm	10〜17mm 固定(1mmとび)	10〜17mm 固定(1mmとび)	—	—	3〜10mm 固定(1mmとび)	—	—	±0.1mm	—	—	—	—
WRL1118	ステンレス 板厚2mm		2〜9mm 固定(1mmとび)	2〜9mm 固定(1mmとび)			11〜18mm 固定(1mmとび)							
WAL2542	ステンレス 板厚1.5mm	—	—	5・7・8・10mm 固定	4〜7mm 固定(1mmとび)	—	—	—	—	±0.1mm	25・27.5・30・32.5 35・37.5・40・42.5°固定	—	—	±1°
WAL4562	ステンレス 板厚1.5mm			11・13・14・15mm 固定	8〜11mm 固定(1mmとび)						45・47.5・50・52.5 55・57.5・60・62.5°固定			
WGA-65	ステンレス 板厚1.5mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25〜65° 最小読取值：0.5°	—	70〜110°	±0.5°
AP-130	シルバー仕上げ										(はさみ角度) 30〜130° 最小読取值：1°			

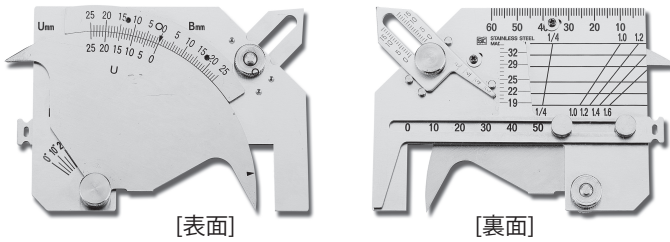


溶接ゲージ

全ての溶接作業に威力を発揮!!

一般の溶接や建設・造船・橋梁など、鉄骨組立の溶接作業者にとても便利な溶接ゲージです。

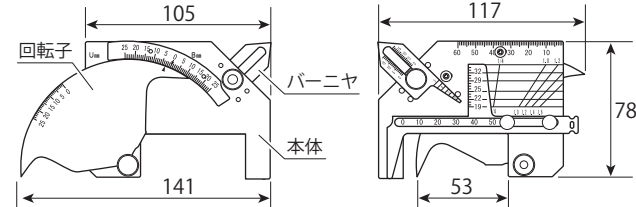
WGU-9M



[表面]

[裏面]

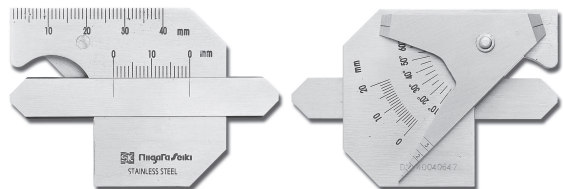
[寸法図] (約寸・mm)



WG-1 (M)

特長

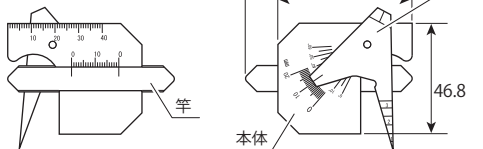
- 溶接作業のスピードアップと、品質管理などの合理化に。
- 堅牢・軽便で携帯に便利です。(ビニールケース付)



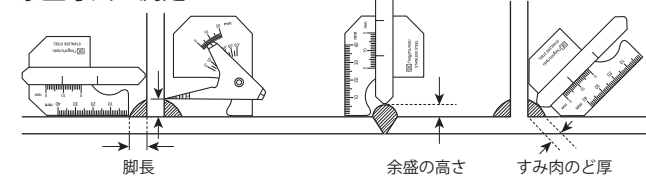
[表面]

[裏面]

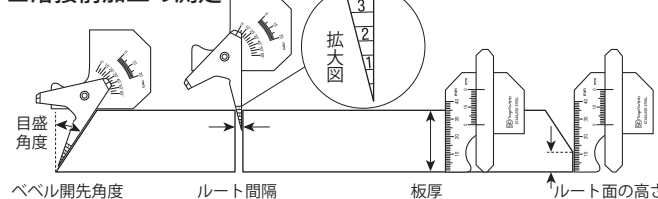
[寸法図] (約寸・mm)



使用例 ■余盛寸法の測定



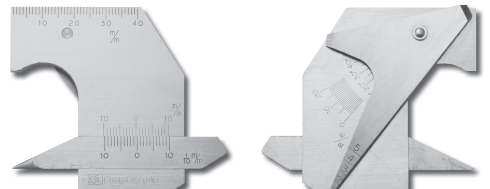
■溶接前加工の測定



WG-2 (L)

特長

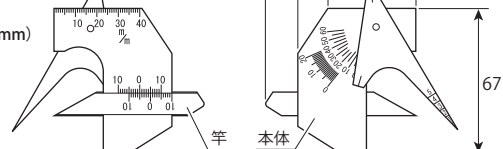
- 溶接作業のスピードアップと、品質管理などの合理化に。
- 堅牢・軽便で携帯に便利です。(ビニールケース付)
- さらに便利なアンダーカット測定機能付。



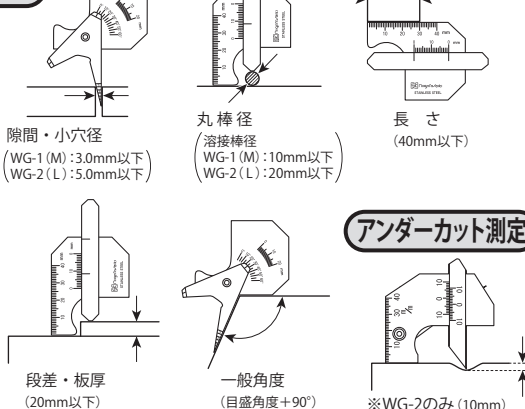
[表面]

[裏面]

[寸法図] (約寸・mm)



応用測定

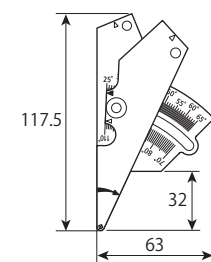


アングル開先ゲージ WGA-65

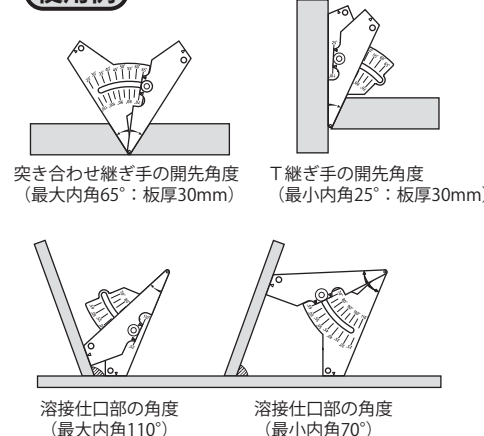
特長

- 溶接継手の開先角度の直接測定がこれ一つで可能です。
- 先端の鋭利化によりルートギャップ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。最小目盛は0.5°に対応。
- 併せてT継手の角度測定も肉盛を避けて可能。
- 表面にツヤ消しシルバー仕上げを採用し、目盛を読み取りやすくしました。
- 堅牢・軽便で携帯に便利。(プラスチックケース付)

[寸法図] (約寸・mm)



使用例



仕様

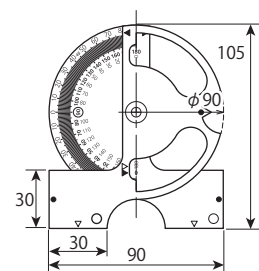
- 精度 : ±0.5°
- 開先角度 : 25°~65° (最小読取值 : 0.5°)
- 仕口部の角度・スタッド溶接後の傾き : 70°~110° (最小読取值 : 1°)

アングルプロトラクタ AP-130

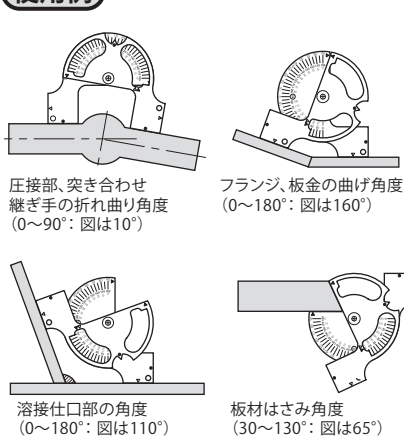
特長

- 溶接前後の部材の角度測定が広範囲にできます。
- 圧接後の膨らみ、溶接後の肉盛に干渉せずに直接測定が可能。
- 板金折り曲げ等の内側、外側の角度測定にも対応。
- 表面にツヤ消しシルバー仕上げを採用し、目盛を読み取りやすくしました。
- 堅牢・軽便で携帯に便利。(プラスチックケース付)

[寸法図] (約寸・mm)



使用例



仕様

- 精度 : ±0.5°
- 開先(ベベル)角度 : はさみ角度 30°~130°
- 最小読取值 : 1°
- 突き合わせ継手、圧接部の折れ曲がり角度 : 0°~90°
- 仕口部の角度・スタッド溶接後の傾き : 0°~180°

角度限界ゲージ WAL2542・4562

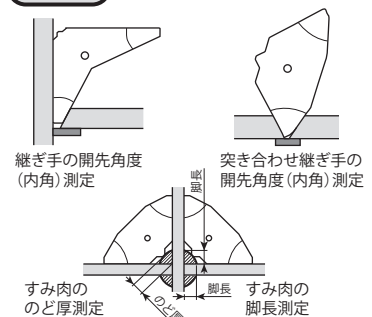
特長

- 合否判定が容易な限界測定にて、開先角度とすみ肉寸法が測定できます。
- 各4枚組、プラスチックケース入。
- ボールチェーン付。

仕様

- 精度 : すみ肉余盛の測定±0.1mm、角度±1°
- 開先角度 : 25°~62.5° (2.5°とび)
- すみ肉のど厚測定 : 4~11mm (1mmとび)
- すみ肉脚長測定 : 5、7、8、10、11、13、14、15mm

使用例



ルート間隔限界ゲージ WRL310・1118

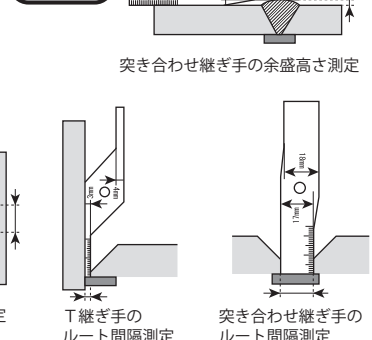
特長

- 合否判定が容易な限界測定にて、ルート間隔とすみ肉寸法が測定できます。
- 各4枚組、プラスチックケース入。
- ボールチェーン付。

仕様

- 精度 : ±0.1mm
- ルート間隔測定 : 3~18mm
- 肉盛脚長・高さ測定 : 2~17mm
- スケール目盛 : 20mm

使用例

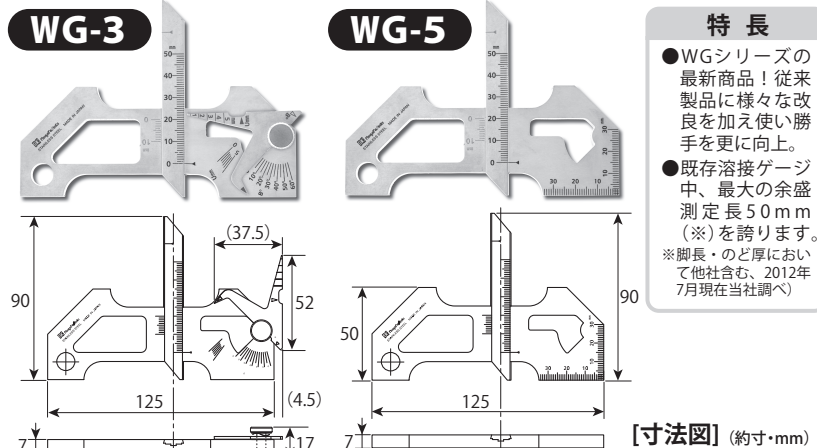


WG-3

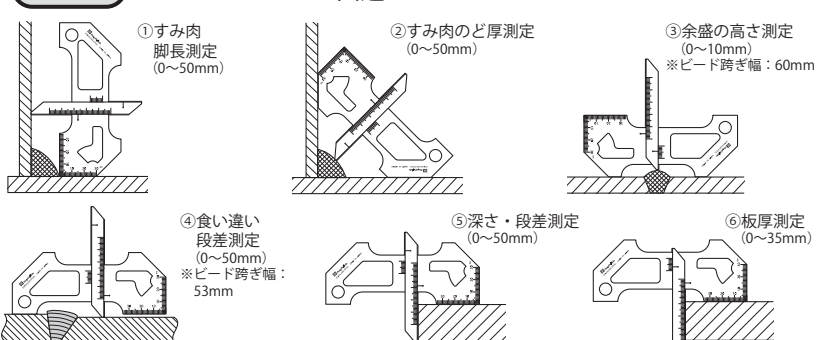
WG-5

特長

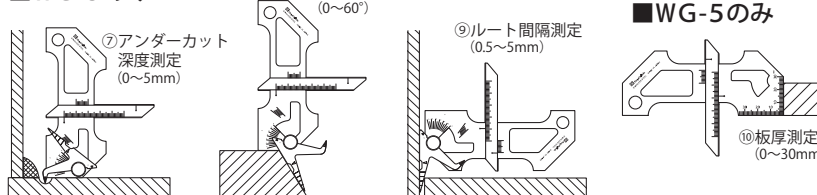
- WGシリーズの最新商品! 従来製品に様々な改良を加え使い勝手を更に向上。
- 既存溶接ゲージ中、最大の余盛測定長50mm (※)を誇ります。 ※脚長・のど厚において他社含む、2012年7月現在当社調べ



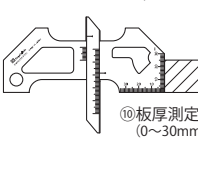
使用例 ■WG-3・WG-5共通



■WG-3のみ



■WG-5のみ

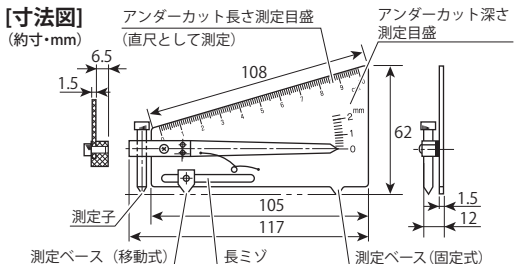


WGU-2S ▶アンダーカット測定に

特長

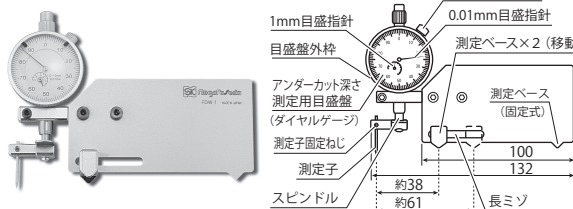
- アンダーカットの深さ及び長さを簡単、迅速かつ正確に測定できます。
- 高精度・目盛範囲0~2mm (最小読取值0.2mm)

[寸法図] (約寸・mm)



FDW-1 ▶アンダーカット測定に

[寸法図] (約寸・mm)



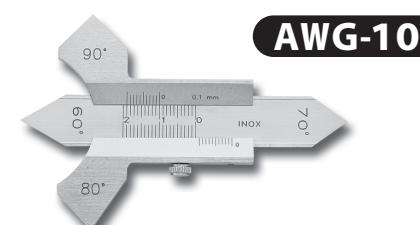
特長

- 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。
- ダイヤルゲージ使用により高精度な測定ができます。(ダイヤルゲージ0.01mm読みを使用・市販品交換可能)
- 測定範囲0~4.00mm (最小読み取り0.01mm・精度±0.04mm)
- 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。
- 測定ベースのスライド幅: 約23mm
- 0点調整・ダイヤルゲージ交換用六角棒レンチ付。

AWG-10

特長

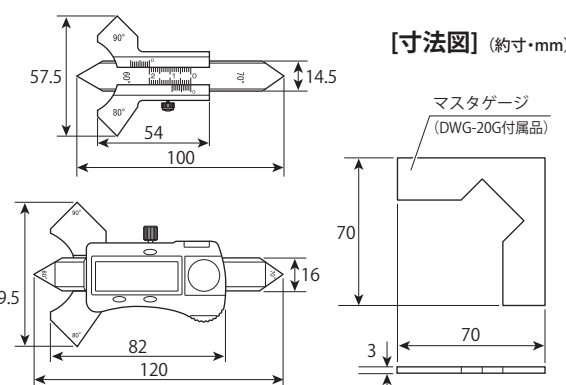
- 溶接の肉盛、すみ肉の大きさ測定に便利なゲージです。
- DWG-20Gは、読み取りやすく、数値の固定ができるデジタルタイプです。



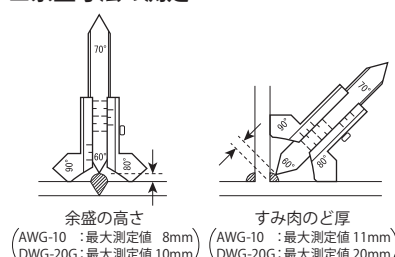
DWG-20G

特長

- 溶接の肉盛、すみ肉の大きさ測定に便利なゲージです。
- DWG-20Gは、読み取りやすく、数値の固定ができるデジタルタイプです。



■余盛寸法の測定



■溶接前加工の測定

