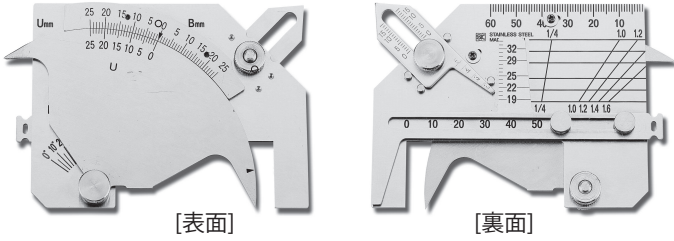
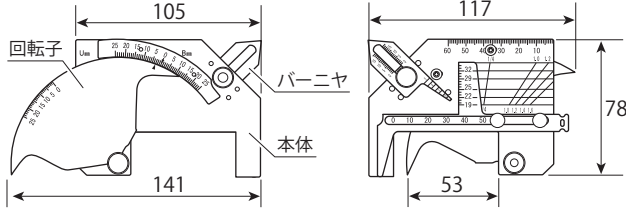


WGU-9M



[寸法図] (約寸・mm)



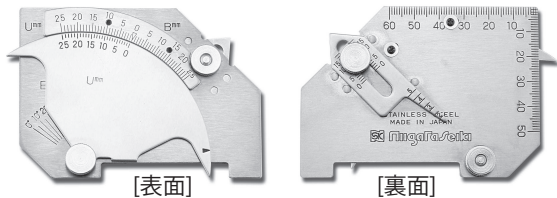
仕様 (WGU-9M)

- 板厚、ビード幅測定 : 0~50mm
- 丸物等、圧接溶接外径測定 : φ40mm
- 食い違い段差測定ビード跨ぎ幅 : 53mm
- 突き合わせ段差測定 : 0~25mm
- アンダーカット深度測定 : 0~25mm
- ベベル角度測定 : 0~70°
- すみ肉脚長測定 : 0~25mm
- すみ肉のど厚測定(バーニヤ) : 0~15mm
- 隙間間隔測定(バーニヤ) : 2~5mm
- 横目盛 : 60mm
- 丸棒径表示(スライダ) : φ19~35
- 倍率対応目盛(本体) : 1/4~1.6倍

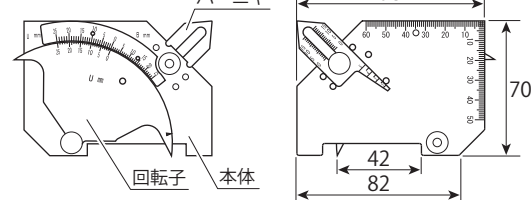
新機能

- WGU-8Mの機能に加え、鉄筋の圧接外観寸法の膨らみの縦長さ・横直径、圧接面のズレの測定に対応。
- 使用頻度の高い鉄筋径をスライダに記載し、検査規定の倍率対応目盛を本体に記載しました。測定時の交点を読み取ることで、素早く可否判定ができます。
- アンダーカット測定用端子の先端鋭利化により、より正確な測定を可能としました。

WGU-7M



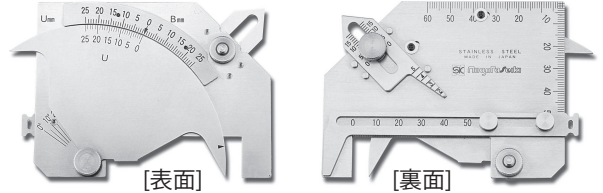
[寸法図] (約寸・mm)



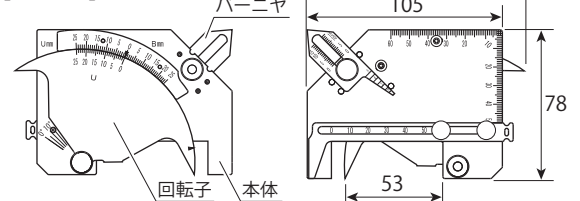
特長

- あらゆる溶接時の測定に対応。
- 同一平面状で目盛の読み取りができますので、非常に読み取りやすい構造です。

WGU-8M



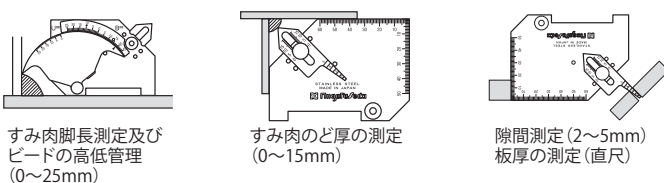
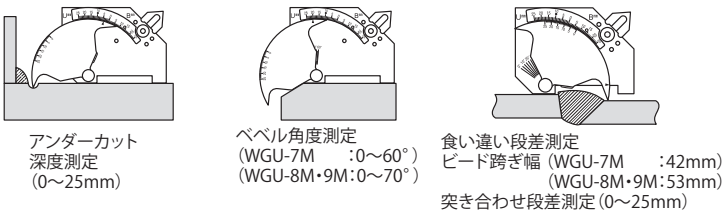
[寸法図] (約寸・mm)



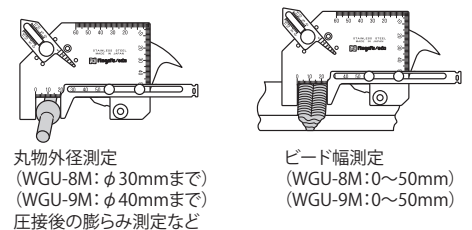
特長

- WGU-7Mの機能に加え、板材の厚み、溶接ビード幅の測定、丸物外径及び鉄筋などの圧接溶接の膨らみなどの測定ができる機能をプラスしましたので、さらに幅広く測定することができます。
- 国土交通省告示による新規格対応、突き合わせ溶接の食い違い段差測定で、ビード跨ぎ幅が53mmになり、厚物溶接の測定範囲が広がりました。
- ベベル角度の測定範囲が0~70°まで測定可能になりました。

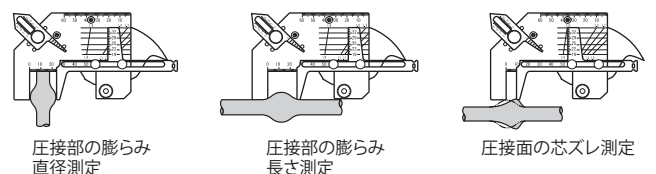
使用例 ■WGU-7M・8M・9M共通



使用例 ■WGU-8M・9M共通



使用例 ■WGU-9M

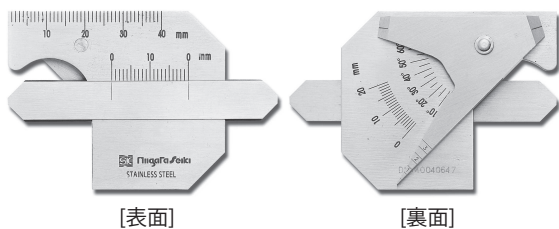


△ご注意

- 測定工具ですので、落としたりぶつけたりしないでください。
- 使用後は防錆油を塗って保管してください。
- 本製品の用途以外のご使用は、事故やけがの原因になりますので、絶対におやめください。

WG-1 (M)

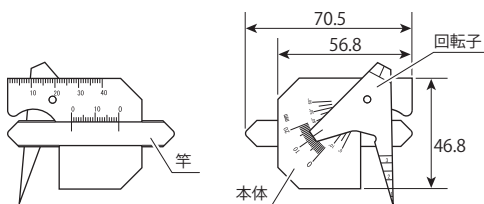
- 特長**
- 溶接作業のスピードアップと、品質管理などの合理化に。
 - 堅牢・軽便で携帯に便利です。(ビニールケース付)



[表面]

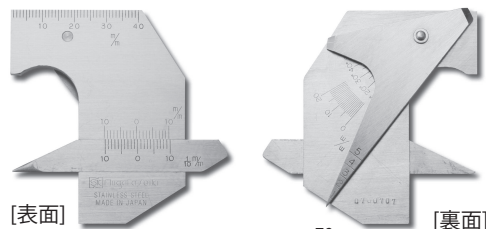
[裏面]

[寸法図] (約寸・mm)



WG-2 (L)

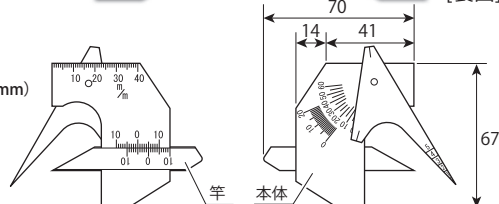
- 特長**
- 溶接作業のスピードアップと、品質管理などの合理化に。
 - 堅牢・軽便で携帯に便利です。(ビニールケース付)
 - さらに便利なアンダーカット測定機能付。



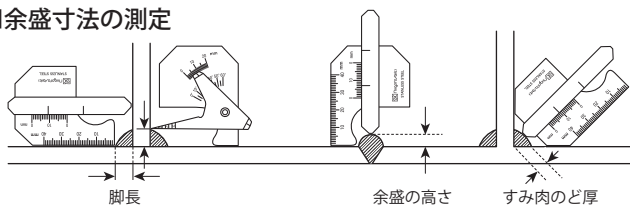
[表面]

[裏面]

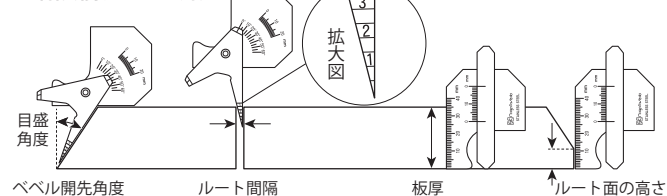
[寸法図] (約寸・mm)



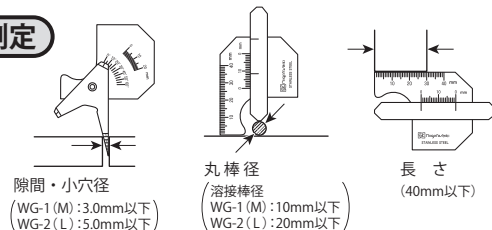
使用例 ■余盛寸法の測定



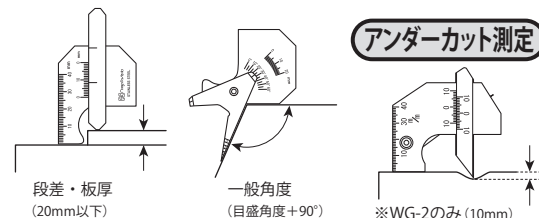
■溶接前加工の測定



応用測定



アンダーカット測定

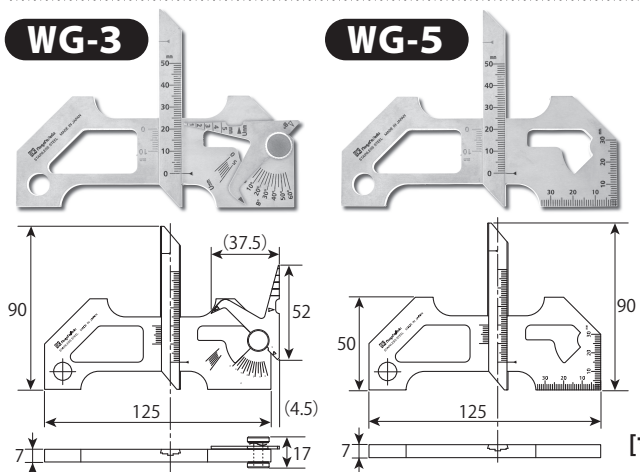


WG-3

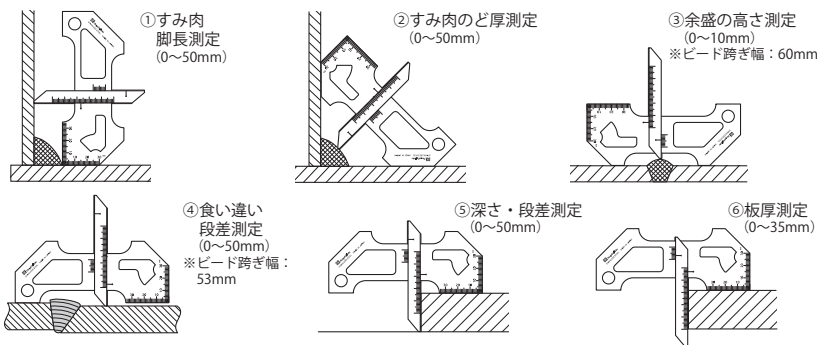
WG-5

特長

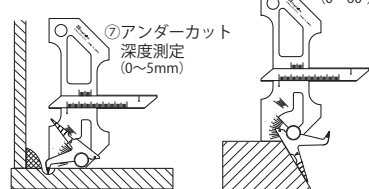
- WGシリーズの最新商品！従来製品に様々な改良を加え使い勝手を更に向上。
 - 既存溶接ゲージ中、最大の余盛測定長50mm (※)を誇ります。
- ※脚長・のど厚において他社含む、2012年7月現在当社調べ



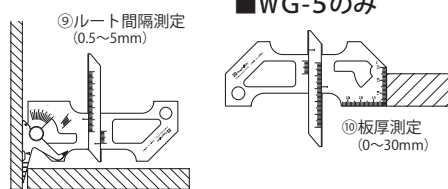
使用例 ■WG-3・WG-5共通



■WG-3のみ



■WG-5のみ

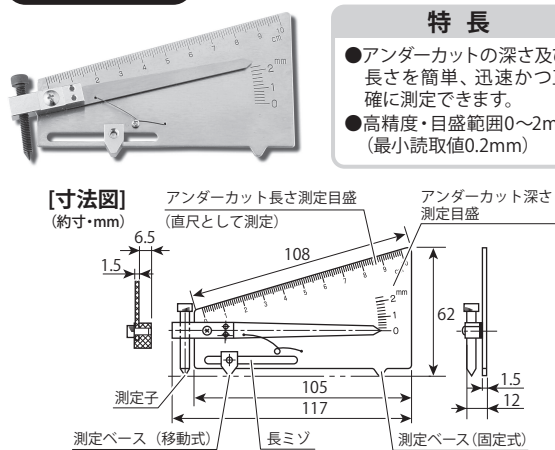


WGU-2S

▶アンダーカット測定に

特長

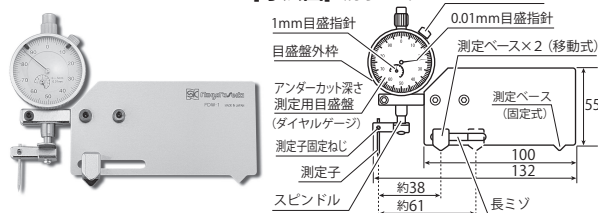
- アンダーカットの深さ及び長さを簡単、迅速かつ正確に測定できます。
- 高精度・目盛範囲0~2mm (最小読取値0.2mm)



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。

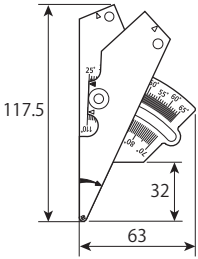
アングル開先ゲージ WGA-65



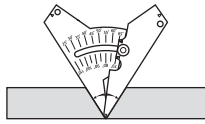
特長

- 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)

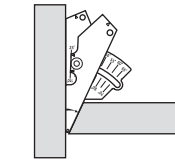
【寸法図】(約寸・mm)



【使用例】



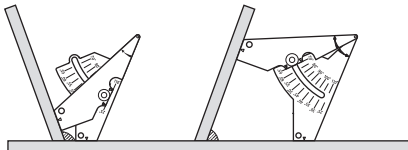
突き合わせ継ぎ手の開先角度
(最大内角65°:板厚30mm)



T継ぎ手の開先角度
(最小内角25°:板厚30mm)

仕様

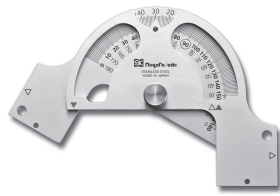
- 精度 : ±0.5°
- 開先角度 : 25°~65°
(最小読取值 : 0.5°)
- 仕口部の角度・スタッド溶接後の傾き : 70°~110°
(最小読取值 : 1°)



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°)

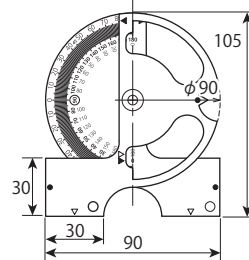
アングルプロクタ AP-130



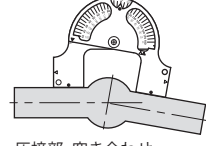
特長

- 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)

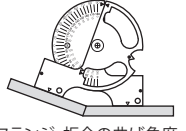
【寸法図】(約寸・mm)



【使用例】



圧接部、突き合わせ継ぎ手の折れ曲り角度
(0°~90°:図は10°)



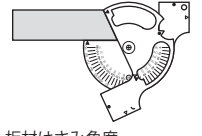
フランジ、板金の曲げ角度
(0°~180°:図は160°)

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、圧接部の折れ曲り角度 : 0°~90°
- 仕口部の角度・スタッド溶接後の傾き : 0°~180°

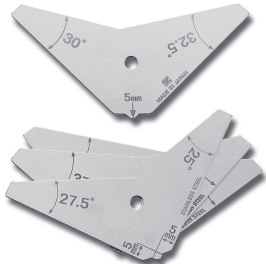


溶接仕口部の角度
(0°~180°:図は110°)

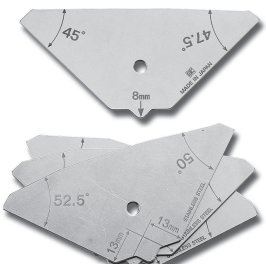


板材はさみ角度
(30°~130°:図は65°)

角度限界ゲージ WAL2542・4562



[WAL2542]



[WAL4562]

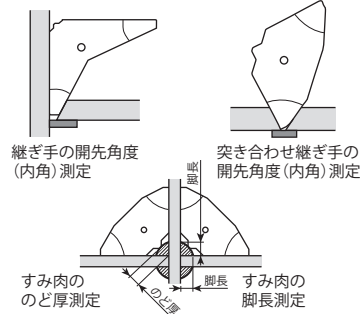
特長

- 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】



継ぎ手の開先角度
(内角)測定

突き合わせ継ぎ手の開先角度
(内角)測定

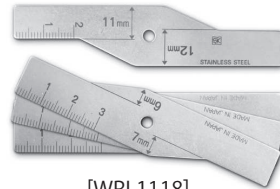
すみ肉のど厚測定

脚長 すみ肉の脚長測定

ルート間隔限界ゲージ WRL310・1118



[WRL310]



[WRL1118]

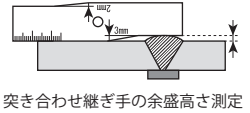
特長

- 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。

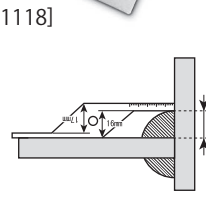
仕様

- 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

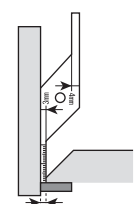
【使用例】



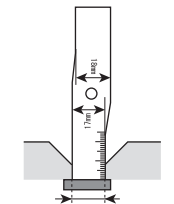
突き合わせ継ぎ手の余盛高さ測定



すみ肉の脚長(高さ)測定

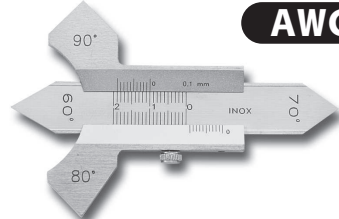


T継ぎ手のルート間隔測定

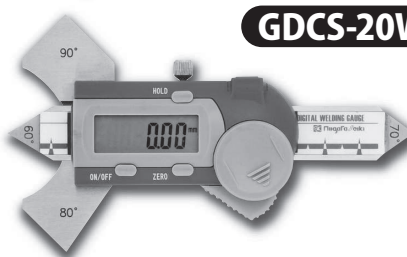


突き合わせ継ぎ手のルート間隔測定

AWG-10



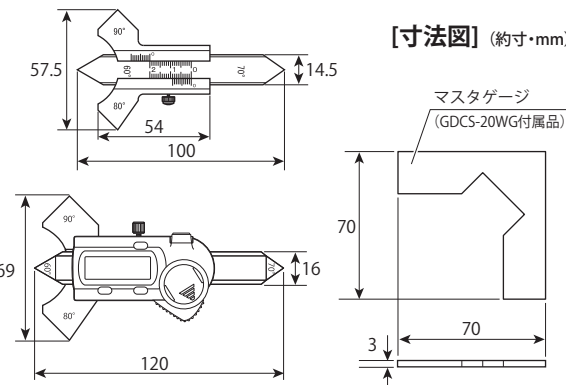
GDCS-20WG



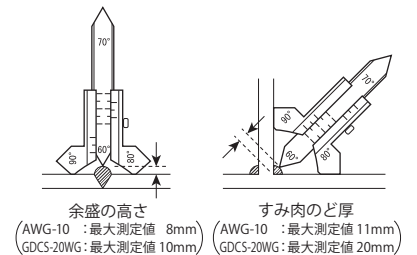
特長

- 溶接の内盛、すみ肉の大きさ測定に便利なゲージです。
- GDCS-20WGは、デジタルタイプで読み取りやすく、別売のBluetooth BOXに対応!

【寸法図】(約寸・mm)



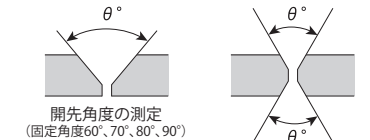
■余盛寸法の測定



余盛の高さ
(AWG-10 : 最大測定値 8mm)
(GDCS-20WG : 最大測定値 10mm)

すみ肉のど厚
(AWG-10 : 最大測定値 11mm)
(GDCS-20WG : 最大測定値 20mm)

■溶接前加工の測定



開先角度の測定
(固定角度60°、70°、80°、90°)

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 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	GDCS-20WG	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° 最小読取値:5°	—	—	±0.7°
WG-2	ステンレス 板厚4.3mm			10mm 最小読取0.1		10mm	0.5~5mm		20mm	±0.2mm (隙間測定 ±0.4mm)				
WG-3	ステンレス 板厚7mm	30・35mm	10mm	50mm	50mm	5mm	0.5~5mm	—	10mm	±0.4mm	0~60° 最小読取値:5°	—	—	±0.7°
WG-5	シルバー仕上げ			—	—	—								
WGU-7M	ステンレス 板厚1.5mm	50・60mm	25mm	25mm	15mm	25mm	2~5mm	—	30mm	±0.6mm	0~60° 最小読取値:5°	—	—	±2°
WGU-8M	ステンレス 板厚1.5mm								40mm	±0.6mm				
WGU-9M	ステンレス 板厚1.5mm								60mm	±0.6mm				
WGU-2S	ステンレス 板厚1.5mm	100mm	—	—	—	2mm (精度:±0.1mm)	—	—	—	±0.6mm	—	—	—	—
FDW-1	ステンレス 板厚1.5mm	—	—	—	—	4mm (精度:±0.04mm)	—	—	—	—	—	—	—	—
AWG-10	ステンレス 本体5mm 筭1.9mm	—	8mm	—	11mm	—	—	—	—	±0.2mm	60・70・80・90° 固定	—	—	—
GDCS-20WG	ステンレス 本体5.7mm 筭3.2mm 表示部はプラスチック	—	10mm	—	20mm	—	—	—	±0.03mm					
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)	—	—	—	—					
WGA-65	ステンレス 板厚1.5mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25~65° 最小読取値:0.5°	—	70~110°	±0.5°
AP-130	シルバー仕上げ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	(はさみ角度) 30~130° 最小読取値:1°	0~90°	0~180°	