

測定現場の声から生まれた これからのスタンダード

60° 50° 開先付き異形 隅肉溶接 に対応した ゲージが

ついに実現しました!

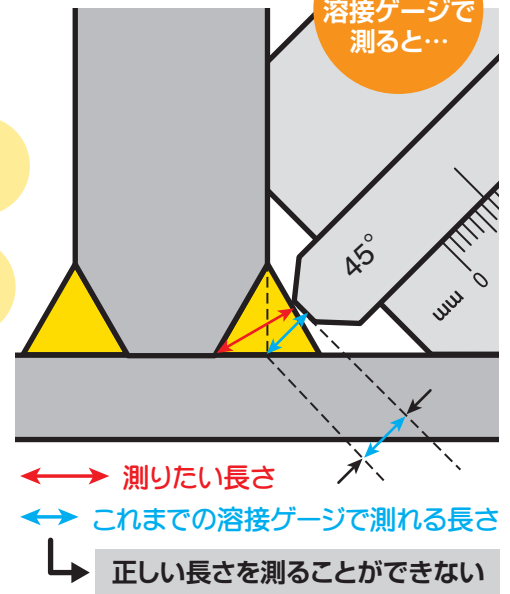
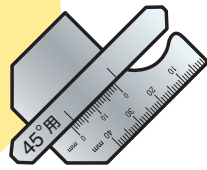
60°
50°
開先異形
隅肉溶接
のど厚測定に対応!

現場の困った!?
品質管理者からの声



市販の溶接ゲージは 45° 専用で、
開先無しの隅肉のど厚しか測れない...

いつものゲージで測ってのど厚を
計算しているが、手間がかかる...



ご要望にお応えし、**60°・50°開先**の**異形隅肉溶接**に
対応した溶接ゲージを製品化しました。

60°用 WGF-60

商品コード 007522
JANコード 4975846 008762

開先60° 隅肉のど厚測定用

開先なし(45°) 隅肉のど厚測定用

71mm

67mm

50°用 WGF-50

商品コード 007523
JANコード 4975846 008779

開先50° 隅肉のど厚測定用

66mm

75mm

WGF-60・50共通
開先なし(45°) 隅肉のど厚測定用

45°側へ回転させることで
開先無しの隅肉も
測定可能

共通仕様

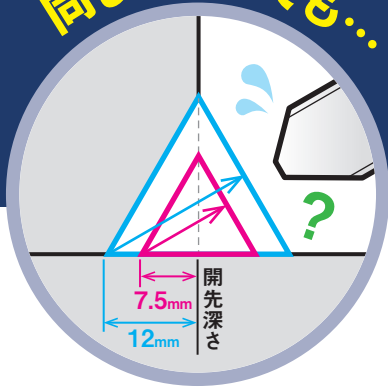
本体材質	ステンレス (SUS410)
長さ寸法測定精度	±0.4mm
測定範囲	開先の有るのど厚...5~30mm 開先の無いのど厚...0~20mm
開先深さ対応範囲	5~14.5mm
最小読取值	1mm

角度を60°・50°にただけでは測定できない...?
“変化する測定点”の解決策は裏面へ

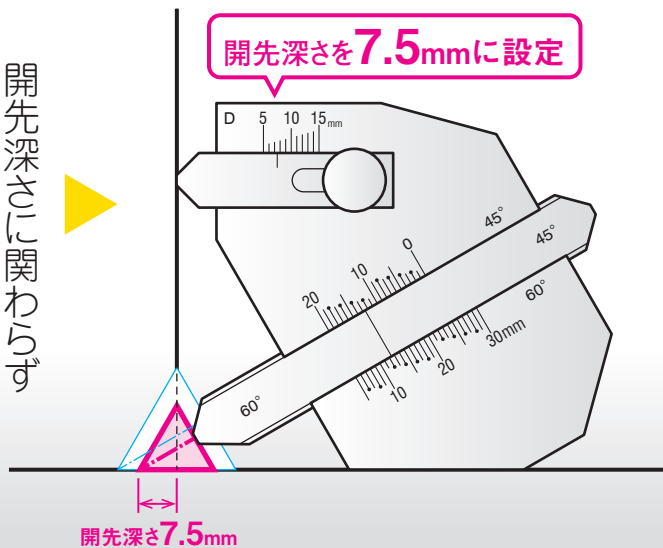
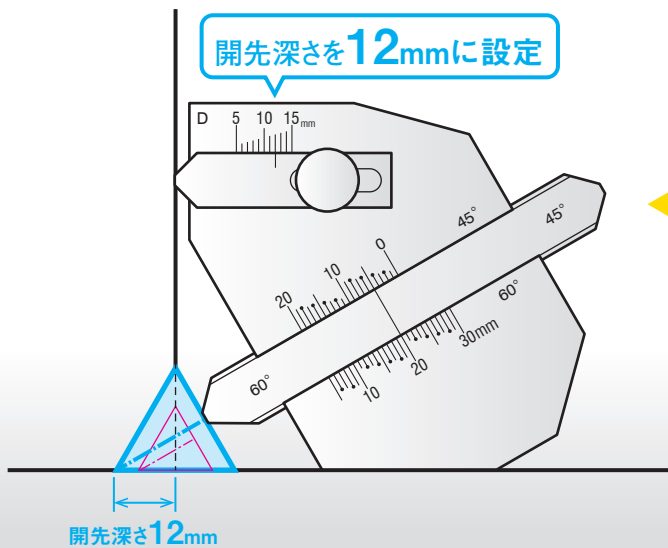
同じ60°でも...

板厚が変われば開先深さが変わる。開先深さが変わると、

測定点が変わってしまう



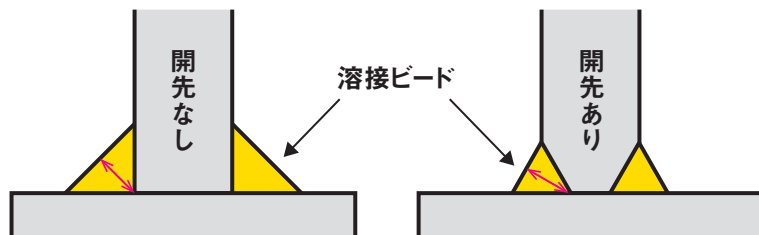
この変化する測定点に対応するため、開先深さ目盛を搭載しました。<特許出願中>



開先深さに関わらず
測定ポイントを抑える

Q. そもそもなぜ開先が必要なの？

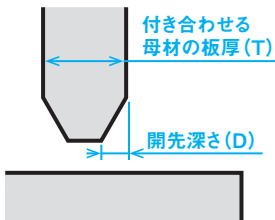
A. 大型鉄骨の溶接で起こる、「溶接ひずみ」「溶接量」の増大を開先が防ぎます。



⇔ 同じのど厚でも溶接量が異なる

Q. 開先の深さは一定ではダメなの？

A. 基本的には、付き合わせる母材の板厚によって開先深さは決まっています。



(単位:mm)

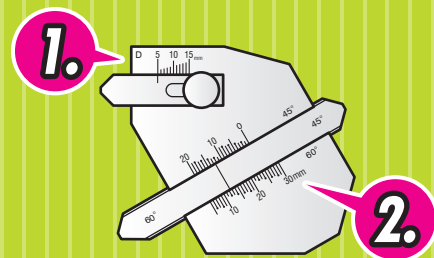
		板厚 (T)							
		19	22	25	28	32	36	40	
開先角度	60°	開先深さ (D)	5.5	6.5	7.5	8.5	9.5	10.5	12.0
	50°	開先深さ (D)	6.5	7.5	8.5	9.5	11.0	12.0	13.5

一般財団法人日本建築連合会 ・鉄骨溶接標準 ・すみ肉溶接の開先標準

1. 開先深さの変化に対応する開先深さ目盛

2. 開先角度に合わせたのど厚測定目盛

2つの目盛がこれからの測定現場をサポートします！



※標準小売価格はすべて税抜価格となっています。
※寸法・質量は概略です。
※外観、仕様などは製品改良のため、予告なしに変更することがありますのでご了承ください。
※印刷物と実物では多少色味が異なる場合があります。

—— “測る”をつくる。 ——
新潟精機株式会社
〒955-0055 新潟県三条市塚野目5丁目3番14号
☎ (0256) 33-5502(代) FAX (0256) 33-5528
URL <http://www.niigataseiki.co.jp>

■販売店