

## ●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														
		テバーゲージ	WG-1(M)	WG-2(L)	WG-3	WG-5	WGU-7M	WGU-8M	WGU-9M	WGU-2S	FDW-1	WRL310 WRL1118	WAL2542 WAL4562	AWG-10	GDCS-20WG	WGA-65
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 ベベル角度	—	○	○	—	○	○	○	—	—	—	—	—	—	○	—
	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○

※溶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。

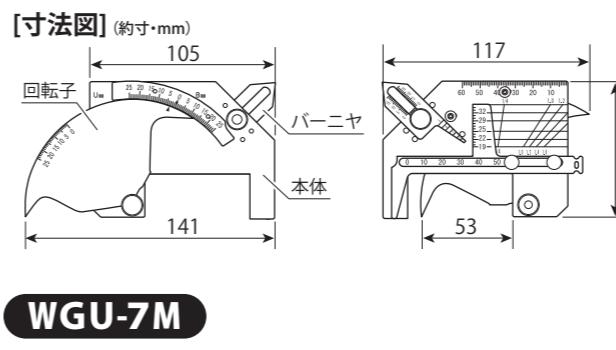
## ●溶接ゲージ仕様一覧表

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(ベベル)角度	突き合わせ継手、 圧接部の 角度測定精度	角度測定 精度
WG-1(M)	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:5°	—	±0.7°
WG-2(L)	—	—	—	10mm	10mm	10mm	0.5~5mm	—	20mm	±0.2mm (隙間測定±0.4mm)	—	—	—
WG-3	ステンレス 板厚7mm シリバー仕上げ	—	10mm	50mm	50mm	5mm	0.5~5mm	—	10mm	±0.4mm	0~60° 最小読取:5°	—	±0.7°
WG-5	—	—	30~35mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WGU-7M	—	50~60mm	25mm	25mm	15mm	25mm	2~5mm	—	—	±0.6mm	0~60° 最小読取:5°	—	—
WGU-8M	ステンレス 板厚1.5mm	—	25mm	25mm	15mm	25mm	2~5mm	30mm	—	0~70° 最小読取:5°	—	—	±2°
WGU-9M	—	60mm	—	—	—	—	0~50mm	40mm	—	—	—	—	—
WGU-2S	ステンレス 板厚1.5mm	100mm	—	—	—	2mm (精度:±0.1mm)	—	—	—	±0.6mm	—	—	—
FDW-1	—	—	—	—	—	4mm (精度:±0.04mm)	—	—	—	—	—	—	—
AWG-10	ステンレス 本体5mm 竿1.9mm	—	8mm	—	11mm	—	—	—	—	±0.2mm	60~70~80~90° 固定	—	—
GDCS-20WG	ステンレス 本体5.7mm 竿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)	2~9mm 固定(1mmとび)	—	3~10mm 固定(1mmとび)	—	—	±0.1mm	—	—	—
WRL1118	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WAL2542	—	—	5~7~8~10~11~13~14~15mm 固定	4~7~5~6~7~8~9~10~11~12~13~14~15mm 固定	—	—	—	—	—	±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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	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 シリバー仕上げ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25~65° 最小読取:0.5° (はさみ角度)30~130° 最小読取:1°	70~110°	±0.5°
AP-130	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

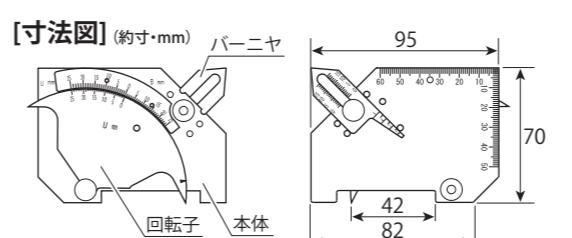
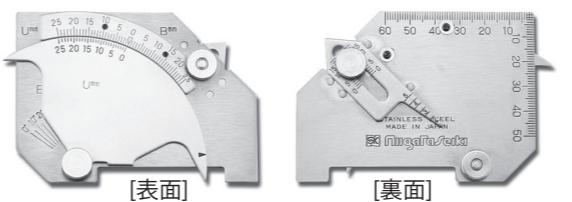
## SK 溶接ゲージ

全ての溶接作業に威力を発揮!!

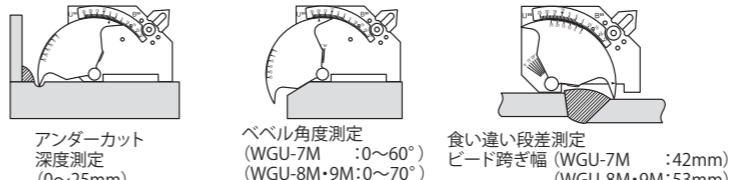
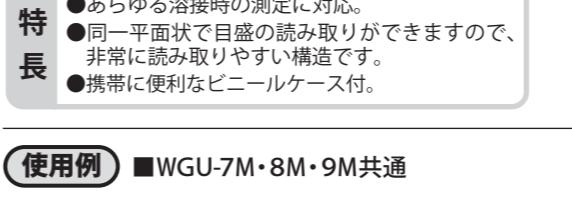
一般の溶接や建設・造船・橋梁など、鉄骨組立の溶接作業者にとても便利な溶接ゲージです。

仕様  
(WGU-9M)

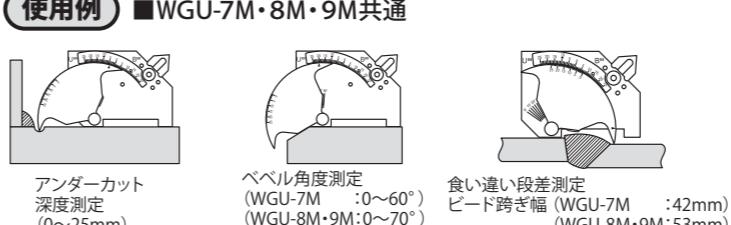
## WGU-7M



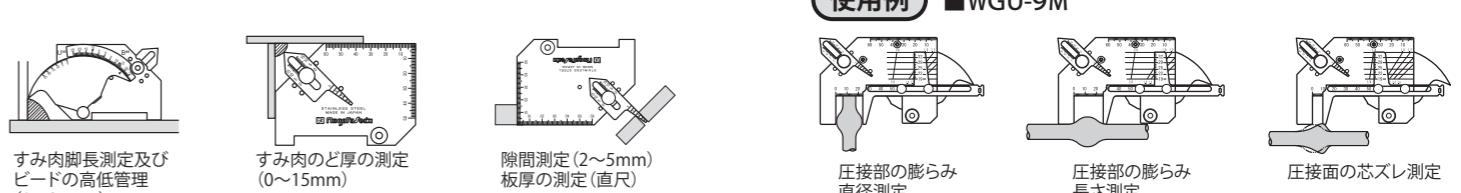
## WGU-8M



## 使用例 ■WGU-7M・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。
- 使用後は防錆処理をし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。

