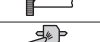
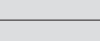


●溶接の検査項目と対応商品一覧

※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。

工 番 程 号	対 応 測 定 器 具		WG-1 (M) WG-1FKD	WG-2 (L)	WG-3	WG-5	WGU-7M	WGU-8M	WGU-9M	WGF-60	WGF-50	WGU-2S	
	名 称	図											
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		○	○	○	○	○	○	○ (60°・45°)	○ (50°・45°)	—	
	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		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
仕 様 一 覧 表	材 質		ステンレス 板厚 4.3mm		ステンレス 板厚 7mm シルバー仕上げ		ステンレス 板厚 1.5mm			ステンレス 板厚 4.3mm		ステンレス 板厚 1.5mm	
	本体直尺目盛		40mm		—	30・35mm	50・60mm		60mm	—		100mm	
	余盛高さ		10mm		10mm		25mm			—		—	
	すみ肉脚長		竿：20mm 回転子：20mm	竿：10mm 回転子：20mm	50mm		25mm			—		—	
	すみ肉のど厚		10mm		50mm		15mm			開先あり…5 ～ 30mm 開先なし…0 ～ 20mm		—	
	アンダーカット深度		—	10mm 最小読取 0.1	10mm	—	25mm			—		2mm (精度：± 0.1mm)	
	ルート間隔		0.5 ～ 3mm	1 ～ 5mm	0.5 ～ 5mm	—	2 ～ 5mm			—		—	
	丸棒径		10mm		10mm		—	30mm	40mm	—		—	
	ビード幅		—		—		—	0 ～ 50mm			—		—
	長さ寸法の測定精度		± 0.4mm	± 0.2mm (隙間測定 ± 0.4mm)	± 0.4mm		± 0.6mm			± 0.4mm		± 0.6mm	
	開先 (ベベル) 角度		0 ～ 60° 最小読取值：5°		0 ～ 60° 最小読取值：5°	—	0 ～ 60° 最小読取值：5°	0 ～ 70° 最小読取值：5°			—		—
	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		± 0.7°		± 0.7°	—	± 2°			—		—	—

ブロック
ゲージピン
ゲージピン
バイスピンゲージ
アクセサリリング
ゲージ

栓ゲージ

限界
ゲージシワネス
ゲージテーパー
ゲージ溶接
ゲージその他
ゲージ

工 番 程 号	名 称	対 応 測 定 器 具 図	FDW-1	WRL310 WRL1118	WAL2542 WAL4562	AWG-10	GDCS-20WG	WGA-65	AP-130	MSG-100KD	MSG-50	テーパーゲージ
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		—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
仕 様 一 覧 表	材 質		ステンレス 板厚 1.5mm	ステンレス 板厚 2mm	ステンレス 板厚 1.5mm	ステンレス 本体 5mm ±1.9mm	ステンレス 本体 5.7mm ±3.2mm 表示部プラスチック	ステンレス 板厚 1.5mm シルバー仕上げ	ステンレス 真鍮	ステンレス 真鍮	—	—
	本体直尺目盛		—	20mm	—	—	—	—	10cm	50-0-50mm	—	—
	余盛高さ		—	10~17mm 固定(1mmとひ) 2~9mm 固定(1mmとひ)	—	8mm	10mm	—	10cm (幅: 約3cm)	100mm (幅: 約38mm)	—	—
	すみ肉脚長		—	10~17mm 固定(1mmとひ) 2~9mm 固定(1mmとひ)	5・7・8・10mm 固定 11・13・14・15mm 固定	—	—	—	10cm (幅: 約3cm)	—	—	—
	すみ肉のど厚		—	—	4~7mm 固定(1mmとひ) 8~11mm 固定(1mmとひ)	11mm	20mm	—	—	—	—	—
	アンダーカット深度		4mm (精度: ±0.04mm)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	ルート間隔		—	3~10mm 固定(1mmとひ) 11~18mm 固定(1mmとひ)	—	—	—	—	—	—	—	—
	丸棒径		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	ビード幅		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	長さ寸法の測定精度		—	±0.1mm	±0.1mm	±0.2mm	±0.03mm	—	—	—	—	—
	開先(ベベル)角度		—	—	25・27.5・30 32.5・35・37.5・40・42.5 固定 45・47.5・50・52.5 55・57.5・60・62.5 固定	60・70・80・90° 固定	25 ~ 65° 最小読取値: 0.5°	(はさみ角度) 30 ~ 130° 最小読取値: 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		—	—	—	—	—	70 ~ 110°	0 ~ 180°	—	—	—
	角度測定精度		—	—	±1°	—	—	±0.5°	—	—	—	—