

●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	名 称	対応測定器具 図	WG-1 (M) WG-1FKD	WG-2 (L)	WG-3	WG-5	WGU-7M	WGU-8M	WGU-9M	WGF-60	WGF-50	WGU-2S
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		半: 20mm 回転子: 20mm	半: 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°			—		—

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°	—	—	—	—

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
ゲージ溶接
ゲージその他
ゲージ