

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

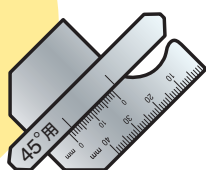
のど厚測定に対応!

現場の困った!?
品質管理者からの声

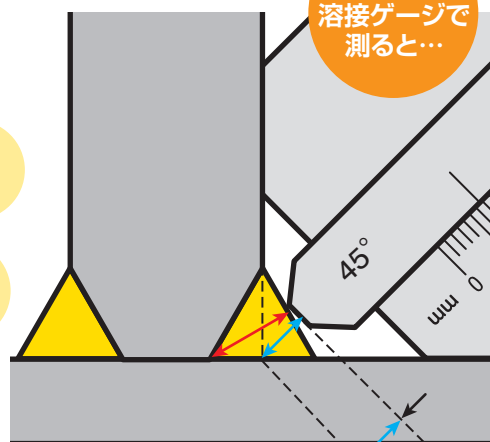


市販の溶接ゲージは 45° 専用で、
開先無しの隅肉のど厚しか測れない...

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...

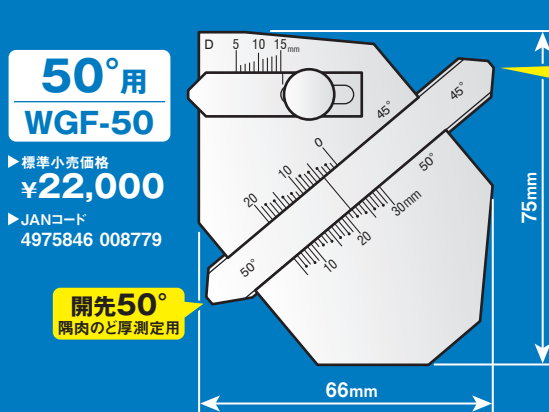
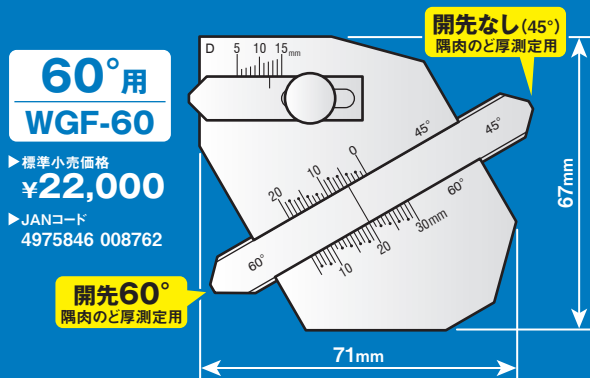


これまでの
溶接ゲージで
測ると...

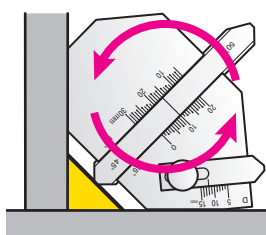


測りたい長さ
これまでの溶接ゲージで測れる長さ
正しい長さを測ることができない

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。



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...?

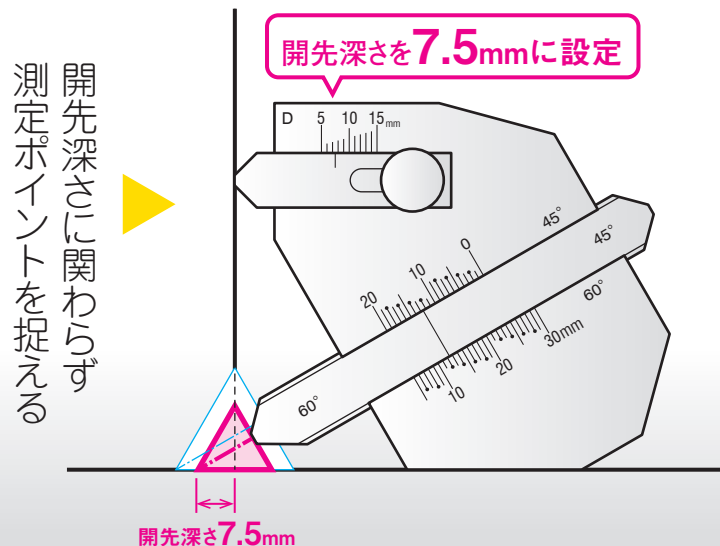
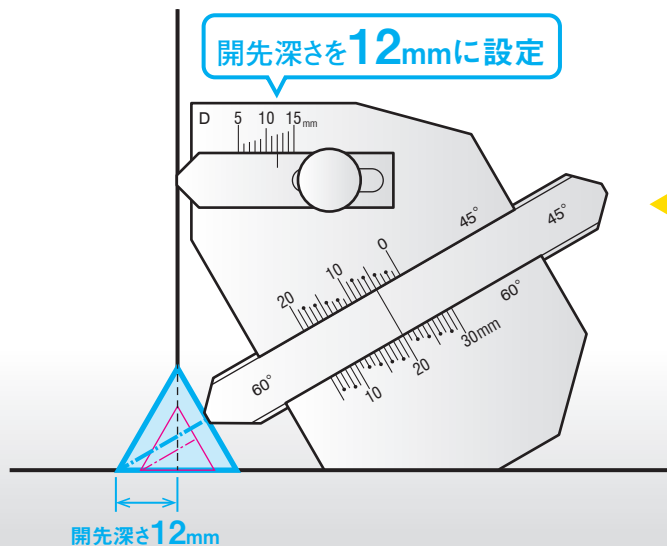
“変化する測定点”の解決策は裏面へ

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

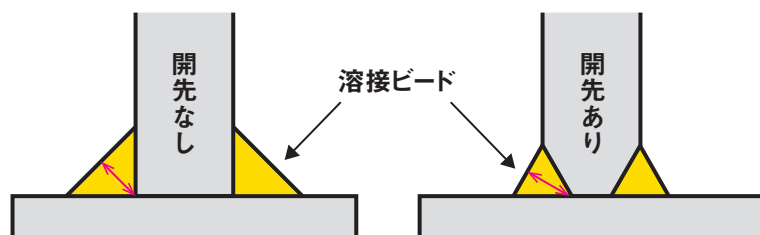
この変化する測定点に対応するため、開先深さ目盛を搭載しました。＜特許出願中＞



開先深さに関わらず
測定ポイントを捉える

Q. そもそもなぜ開先が必要なの？

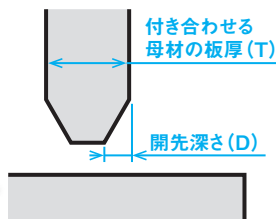
A. 大型鉄骨の溶接で起こる、「溶接ひずみ」「溶接量」の増大を開先が防ぎます。



⇔ 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 母材の板厚によって 開先深さは決まっています。

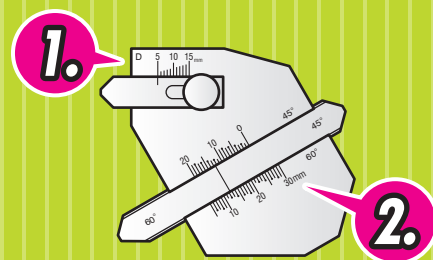


(単位:mm)

		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°		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