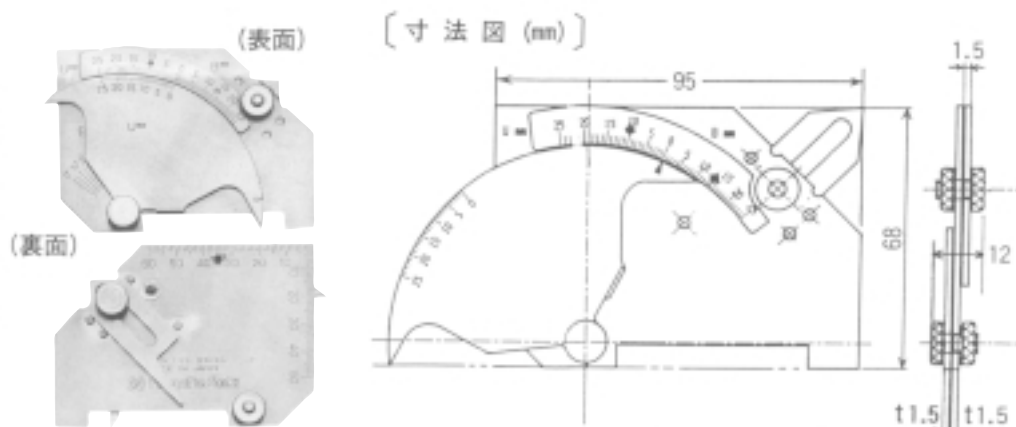


■一般の溶接や建設・造船・橋梁など鉄骨・組立の溶接作業者に
とても便利な溶接用ゲージです。

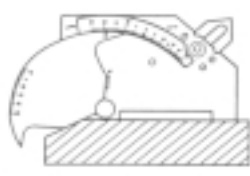
7M

●特長

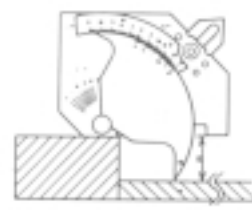
- (1) より測定しやすく！
測定子の機能アップ
測定範囲の向上
- (2) より見やすく！
同一面上に目盛があるので
非常に見やすく精度アップ
- (3) 堅牢・軽便なステンレス製



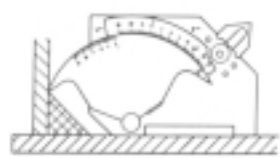
①アンダーカット深度測定 (0~25mm)



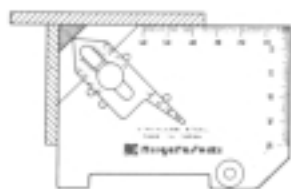
②開先角度の測定 (0~60°)



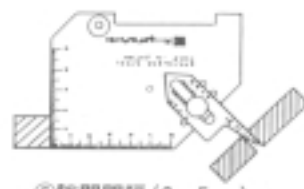
③突き合わせ部材の段差測定 (0~25mm)



④すみ内部の大きさ及びビードの
高低管理 (0~25mm)

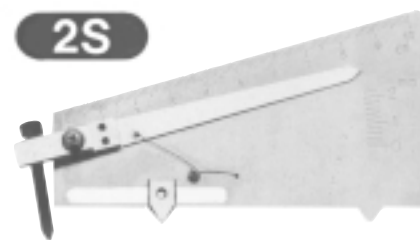


⑤すみ内部のど厚の測定 (0~15mm)

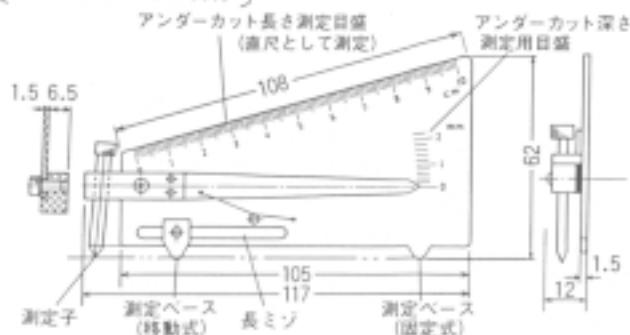


⑥隙間間隔 (2~5mm)
⑦板厚の測定 (直尺)

2S



[寸法図 (mm) 及び名称]



●特長

- (1) アンダーカットの深さ及び長さを簡単、迅速かつ正確に測定できます。
- (2) 高精度・目盛範囲0~2mm (最小読取0.2mm)
- (3) ステンレス製 (スプリング、測定子、ねじは鋼製)

■0点調整

- (1) 母材表面の平らな面で調整します。母材の表面状態により、測定ベースは移動可能です。
- (2) 母材表面にゲージを押さえ、測定子、測定ベース2カ所の3点が一線上に母材表面に接した状態にします。
- (3) その状態で測定子を回し、目盛が0になるように調整して下さい。測定子止めねじはゆるめておき、調整後にしめます。

■測定

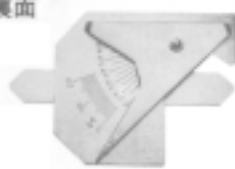
- (1) 0点調整が済んだら、測定子をアンダーカットの中央にあてます。
- (2) スプリングで持ち上げられた指針の指す目盛がアンダーカットの深さです。

1(M)

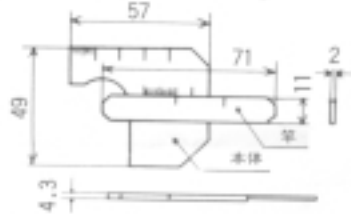
表面



裏面



〔WG-1 寸法図 (mm)〕

**2(L)**

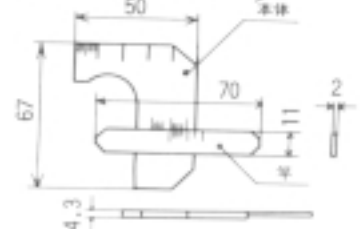
表面



裏面



〔WG-2 寸法図 (mm)〕

**●特長**

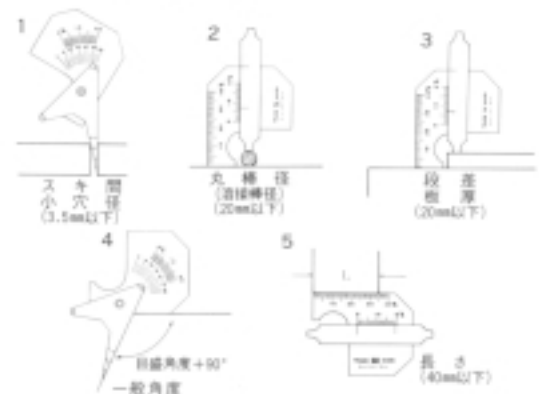
- (1) 検査合格表付
- (2) ステンレス製なので錆に強い。
- (3) 溶接作業のスピードアップと品質管理等の合理化に。
- (4) 堅牢・軽便で携帯が楽です。(吊り下げケース付)

使用例

■溶接ビードの測定



■溶接前加工の測定

**応用測定****6M**

表面



裏面



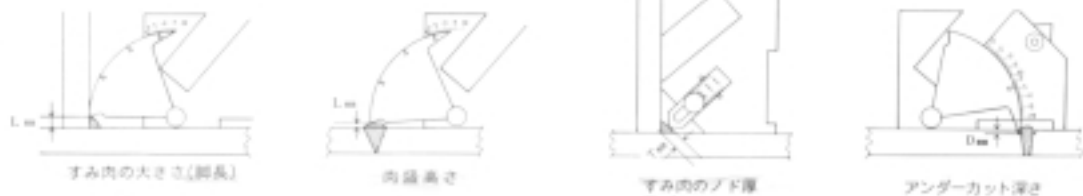
〔寸法図 (mm)〕

**●特長**

- (1) 目盛表示ですばやく読み取り
B : ビード (槽強盛) 測定
T : 丸棒径・板厚測定
U : アンダーカット測定
- (2) 3つの利点がプラス
● アンダーカットの測定
● 板厚の測定
● 丸棒径の測定

使用例

■溶接ビードの測定



■溶接前加工の測定



■応用測定

