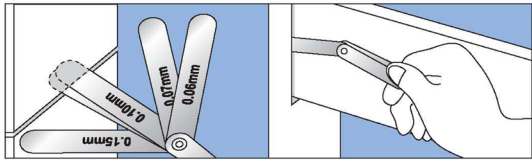


缝隙规

THICKNESS GAUGES

可以非常容易地测量出一般量具难以测量的微小缝隙！
尺寸规格可以组合多尺寸！

●172系列以外的是由螺丝固定在一起，塞片可以分开使用。



※可通过量规的组合测量间隙。

65M

块规

针规

针规手柄

针规配件

环规

塞规

界限规

缝隙规

锥形规

焊接规

其他量规

- 用途** ● 测量缝隙
- 材质** ● 碳素工具钢
- 特长** ● 因为能够塞进测量器不容易测量的两平面间细微的缝隙，可以正确的检查。
● 汽车以及发动机活塞或气缸部间隔测量的必不可少的测量工具。
● 塞片宽 12.7mm

精度

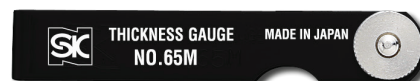
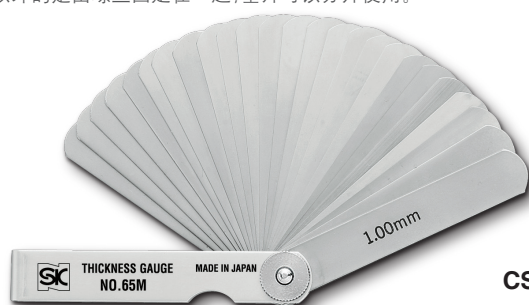
叶片厚 (mm)	仪器误差 (mm)
0.01 ~ 0.06	±0.005
0.07 ~ 0.10	±0.01
0.11 ~ 0.35	±0.015
0.40 ~ 0.60	±0.02
0.70 ~ 3.00	±0.035

商品代码	品号	塞片长 (mm)	每组页数	尺寸 (mm)	重量	JAN (4975846)
111032	172MA	75	9	0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.10 0.15 0.20 0.30	30g	036703
111033	172MB	100			30g	036710
111034	172MC	150			50g	036727
110970	172MD	230			70g	036734
110971	172ME	300	10	0.03 0.04 0.05 0.08 0.10 0.15 0.20 0.25 0.30 0.40	90g	036741
110972	100MR	100			40g	036758
110973	150MR	150			60g	036765
110974	100MK	100	10	0.01 0.02 0.03 0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.09 0.10	30g	036772
110975	150MK	150			40g	036789
111038	60M	75	19	0.03 0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.09 0.10 0.15 0.20 0.25 0.30 0.35 0.40 0.45 0.50 0.70 0.80 1.00	60g	036567
111039	100MY	100			80g	036574
111040	150MY	150			120g	036581
111035	65M	75	25	0.03 0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.09 0.10 0.11 0.12 0.13 0.14 0.15 0.20 0.25 0.30 0.35 0.40 0.45 0.50 0.60 0.70 0.80 0.90 1.00	80g	036833
111036	100MZ	100			100g	036796
111037	150MZ	150			150g	036802
111031	72M	75	12	0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.10 0.15 0.20 0.30 1.00 2.00 3.00	70g	036697
111044	100MT	100			100g	036598
111045	150MT	150			140g	036604
110976	100ML	100	19	0.01 0.02 0.03 0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.09 0.10 0.20 0.30 0.40 0.50 0.60 0.70 0.80 0.90 1.00	80g	036819
110977	150ML	150			120g	036826
110978	80M	75	13	0.03 0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.10 0.15 0.20 0.30 1.00 2.00 3.00	60g	036840
111046	100MX	100			90g	036611
111047	150MX	150			140g	036628
111048	100MH	100	10	0.10 0.20 0.30 0.40 0.50 0.60 0.70 0.80 0.90 1.00	80g	036635
111049	150MH	150			110g	036642

THICKNESS GAUGES

縫隙規的性能相同、可選擇彩色外套誕生！可選白·黑·綠。

•172系列以外的是由螺丝固定在一起 塞片可以分开使用



用途 ● 测量缝隙

材质 ● 碳素工具钢

特长 ● 因为能够塞进测量器不容易测量的两平面间细微的缝隙，可以正确的检查。

- 汽车以及发动机活塞或气缸部间隔测量的必不可少的测量工具。

● 塞片宽 12.7mm

※ 在购买时, 请提前告知所需的颜色 (白 · 黑 · 绿)。

※ 如需特别颜色的请提前告知。

塞片厚 (mm)	仪器误差 (mm)
0.01 ~ 0.06	± 0.005
0.07 ~ 0.10	± 0.01
0.11 ~ 0.35	± 0.015
0.40 ~ 0.60	± 0.02
0.70 ~ 3.00	± 0.035

品号	塞片长 (mm)	每组页数	尺寸 (mm)										重量
CS-172MA	75	9	0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.10 0.15 0.20 0.30										30g
CS-172MB	100												30g
CS-172MC	150												50g
CS-100MR	100												40g
CS-150MR	150	10	0.03 0.04 0.05 0.08 0.10 0.15 0.20 0.25 0.30 0.40										60g
CS-100MK	100												30g
CS-150MK	150	10	0.01 0.02 0.03 0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.09 0.10										40g
CS-60M	75												60g
CS-100MY	100	19	0.03 0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.09 0.10 0.15 0.20 0.25 0.30 0.35 0.40 0.45 0.50 0.70 0.80 1.00										80g
CS-150MY	150												120g
CS-65M	75												80g
CS-100MZ	100	25	0.03 0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.09 0.10 0.11 0.12 0.13 0.14 0.15 0.20 0.25 0.30 0.35 0.40 0.45 0.50										100g
CS-150MZ	150												150g
CS-72M	75	12	0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.10 0.15 0.20 0.30 1.00 2.00 3.00										70g
CS-100MT	100												100g
CS-150MT	150												140g
CS-100ML	100	19	0.01 0.02 0.03 0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.09 0.10 0.20 0.30 0.40 0.50 0.60 0.70 0.80 0.90 1.00										80g
CS-150ML	150												120g
CS-80M	75	13	0.03 0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.10 0.15 0.20 0.30 1.00 2.00 3.00										60g
CS-100MX	100												90g
CS-150MX	150												140g
CS-100MH	100	10	0.10 0.20 0.30 0.40 0.50 0.60 0.70 0.80 0.90 1.00										80g
CS-150MH	150												110g

缝隙规 单片

材质 ● 碳素工具钢

规格 ● 塞片宽：12.7mm

■单片长：100mm

0.50mm

1.00mm

S100-05

■单片长：150mm

S150-10

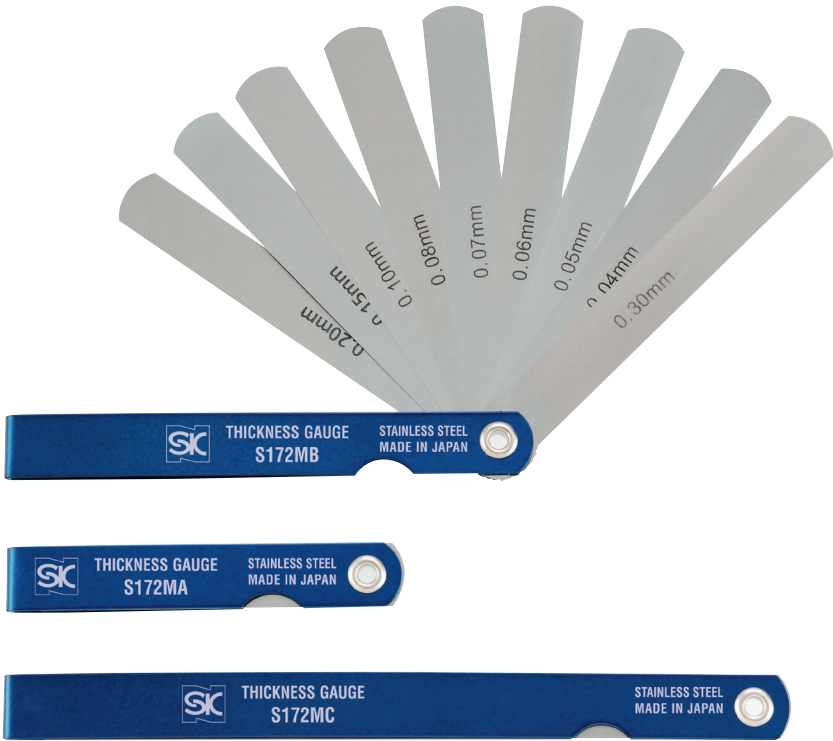
商品代码	品号	厚(mm)	JAN (4975846)
110801	S100-001	0.01	031630
110802	S100-002	0.02	031647
110803	S100-003	0.03	031654
110804	S100-004	0.04	031661
110805	S100-005	0.05	031678
110806	S100-006	0.06	031685
110807	S100-007	0.07	031692
110808	S100-008	0.08	031708
110809	S100-009	0.09	031715
110810	S100-01	0.10	031722
110811	S100-02	0.20	031739
110812	S100-03	0.30	031746
110813	S100-04	0.40	031753
110814	S100-05	0.50	031760
110815	S100-06	0.60	031777
110816	S100-07	0.70	031784
110817	S100-08	0.80	031791
110818	S100-09	0.90	031807
110819	S100-10	1.00	031814

商品代码	品号	厚(mm)	JAN (4975846)
110820	S150—001	0.01	031821
110821	S150—002	0.02	031838
110822	S150—003	0.03	031845
110823	S150—004	0.04	031852
110824	S150—005	0.05	031869
110825	S150—006	0.06	031876
110826	S150—007	0.07	031883
110827	S150—008	0.08	031890
110828	S150—009	0.09	031906
110829	S150—01	0.10	031913
110830	S150—02	0.20	031920
110831	S150—03	0.30	031937
110832	S150—04	0.40	031944
110833	S150—05	0.50	031951
110834	S150—06	0.60	031968
110835	S150—07	0.70	031975
110836	S150—08	0.80	031982
110837	S150—09	0.90	031999
110838	S150—10	1.00	032002

不锈钢缝隙规

STAINLESS THICKNESS GAUGES

采用了不锈钢单片的缝隙规



- 用途
- 测量缝隙
- 材质
- 不锈钢 (SUS304H)
- 特长
- 因为能够塞进测量器不容易测量的两平面间细微的缝隙，可以正确的检查。
 - 汽车以及发动机活塞或气缸部间隔测量的必不可少的测量工具。
 - 塞片宽 12.7mm

精度

塞片厚 (mm)	仪器误差 (mm)
0.04~0.10	±0.005
0.15~0.30	±0.015

商品代码	品号	塞片长 (mm)	每组页数	尺寸 (mm)	重量	JAN (4975846)
NEW 110681	S172MA	75	9	0.04 0.05 0.06 0.07 0.08 0.10 0.15 0.20 0.30	20g	044401
NEW 110682	S172MB	100			26g	044418
NEW 110683	S172MC	150			38g	044425

不锈钢缝隙规 单片

STAINLESS THICKNESS GAUGES LEAF



- 材质
- 不锈钢 (SUS304H)
- 规格
- 塞片宽：12.7mm

精度

塞片厚 (mm)	仪器误差 (mm)
0.04~0.10	±0.005
0.15~0.30	±0.015

■单片长：100mm

商品代码	品号	厚 (mm)	JAN (4975846)
NEW 110764	SS-100-004	0.04	044562
NEW 110765	SS-100-005	0.05	044579
NEW 110766	SS-100-006	0.06	044586
NEW 110767	SS-100-007	0.07	044593
NEW 110768	SS-100-008	0.08	044609
NEW 110770	SS-100-010	0.10	044623
NEW 110771	SS-100-015	0.15	044630
NEW 110772	SS-100-020	0.20	044647
NEW 110773	SS-100-030	0.30	044654

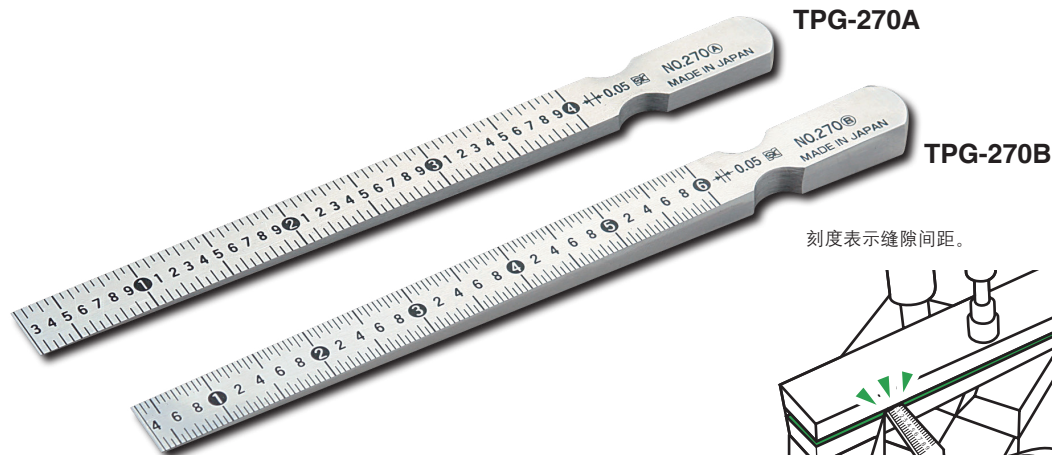
■单片长：150mm

商品代码	品号	厚 (mm)	JAN (4975846)
NEW 110777	SS-150-004	0.04	044692
NEW 110778	SS-150-005	0.05	044708
NEW 110779	SS-150-006	0.06	044715
NEW 110780	SS-150-007	0.07	044722
NEW 110781	SS-150-008	0.08	044739
NEW 110783	SS-150-010	0.10	044753
NEW 110784	SS-150-015	0.15	044760
NEW 110785	SS-150-020	0.20	044777
NEW 110786	SS-150-030	0.30	044784

锥形规

TAPER GAUGES

量规插入缝隙便能简单的测量沟槽或者间隙的尺寸！



刻度表示缝隙间距。

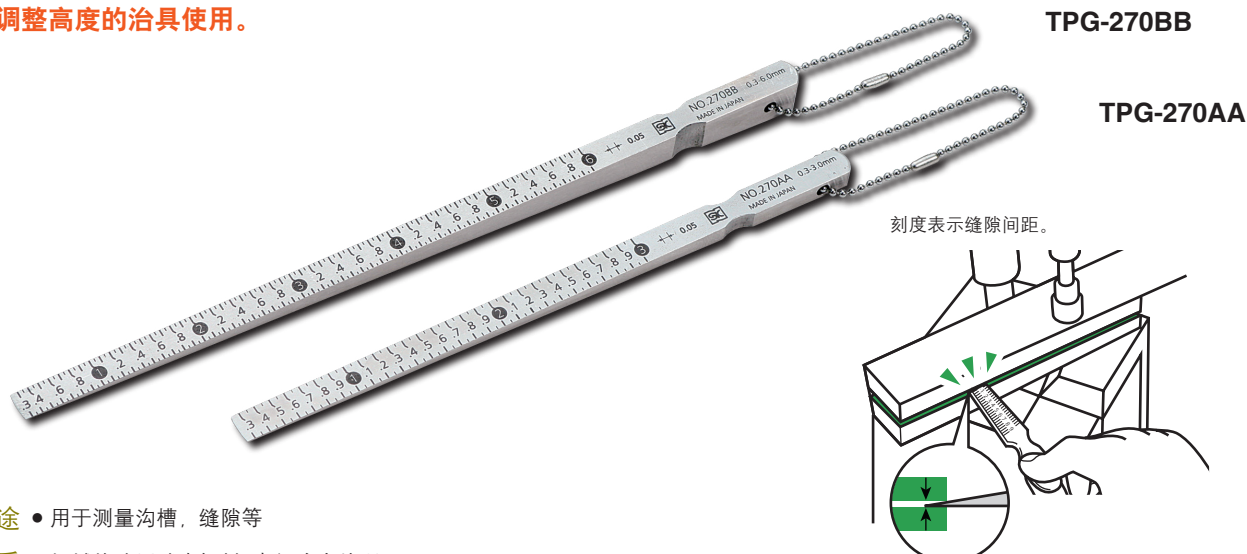
- 用途** • 用于测量沟槽，缝隙等
- 材质** • 机械构造用的碳素钢（未经淬火处理）
- 特长** • 利用厚度测量内侧宽度，直接表示测量结果的量规。主要是插入缝隙测量。
• 亚光镀铬处理
• 附带携带方便的收纳套

商品代码	品号	规格	测量范围(mm)	器差(mm)	刻度(mm)	锥形角度	商品尺寸 全长×宽 (mm)	重量	JAN (4975846)
007000	TPG-270A	270A	0.3~4	±0.04	0.05	1° 54' 33"	160×11	95g	007802
007001	TPG-270B	270B	0.4~6	±0.04	0.05	2° 51' 45"	160×11	95g	007819

锥形规 窄型

TAPER GAUGES

细窄型。量规插入缝隙便能简单的测量沟槽或者间隙的尺寸！
作为调整高度的治具使用。



刻度表示缝隙间距。

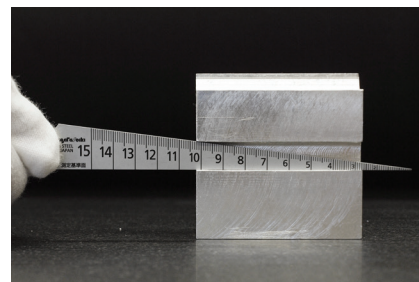
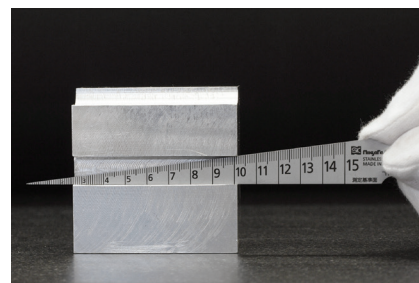
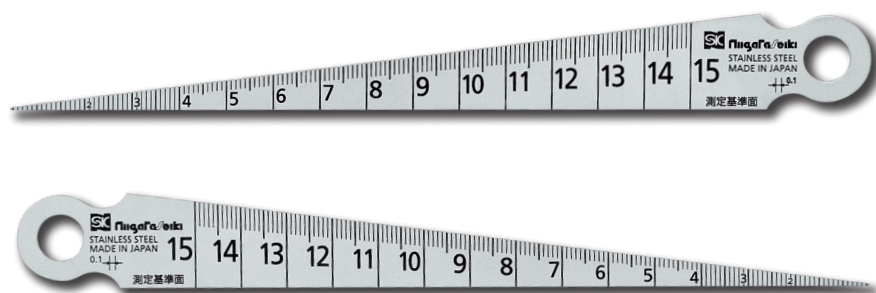
- 用途** • 用于测量沟槽，缝隙等
- 材质** • 机械构造用碳素钢材（未经淬火处理）
- 特长** • 利用厚度测量内侧宽度、直接表示测量结果的量规
• 亚光镀铬处理
• 附带滚珠饰链
• 附带携带方便的收纳套

商品代码	品号	规格	测量范围(mm)	仪器误差 (mm)	刻度 (mm)	锥形角度	商品尺寸 全长×宽 (mm)	重量	JAN (4975846)
007002	TPG-270AA	270AA	0.3~3	±0.04	0.05	1° 54' 33"	127.5×6	18g	007789
007003	TPG-270BB	270BB	0.3~6	±0.04	0.05	2° 51' 45"	160 ×6	38g	007796

直角测量用锥形规

TAPER GAUGES

T RACEABILITY 溯源性



用途 • 用于测量沟槽，缝隙

材质 • 不锈钢，淬火处理
• 硬度：HV480

特长 • 内径宽测量专用的锥形规。利用单侧面进行测量，比通常的缝隙规能够稳定测量。
• 测量时、因为刻度是单面的所以以前从上方看不见的测量变为可能。

商品代码	品号	测量范围(mm)	仪器误差(mm)	刻度(mm)	锥度	商品尺寸 全长×宽(mm)	重量	JAN (4975846)
007004	TPG-700T	1~15	±0.05	0.1	7° 9' 10"	148.5	10g	007826

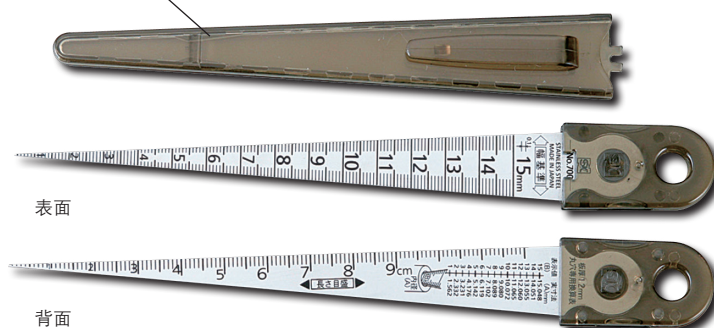
锥形规

TAPER GAUGES

T RACEABILITY 溯源性

有 PC 材料制造的别式收纳盒携带方便！

PC 材料制造的别式收纳盒



表面

背面



可以放在胸前的口袋里。

用途 • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等

材质 • 不锈钢，淬火处理
• 硬度：HV480

特长 • 亚光镀铬处理
• 背面有直尺刻度以及圆孔专用换算表
• 有携带方便的 PC 材料制造别式收纳盒
• 表面：宽度为基准的刻度 背面：长度为基准的刻度

商品代码	品号	规格	测量范围(mm)	器差(mm)	刻度(mm)	锥度	全长(mm)	板厚度(mm)	重量	JAN (4975846)
007008	TPG-700AC	#700 1-15 附带收纳盒	1~15	±0.05	0.1	7° 9' 10"	148.5	1.2	10g	680005

锥形规

TAPER GAUGES



量规

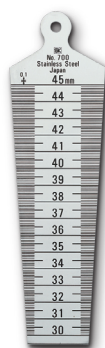
插入缝隙立刻便能简单的测量沟槽或者间隙的尺寸！



TPG-700A



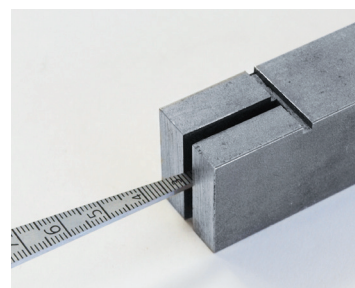
TPG-700B



TPG-700C



TPG-700D



测量间隙

用途 • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等

材质 • 不锈钢，淬火处理
• 硬度：HV480

特长 • 亚光镀铬处理

商品代码	品号	规格	测量范围 (mm)	器差 (mm)	刻度 (mm)	锥度	全长 (mm)	板厚 (mm)	重量	JAN (4975846)
007010	TPG-700A	#700 1-15	1 ~ 15	±0.05	0.1	7° 9' 10"	148.5	1.2	10g	680012
007011	TPG-700B	#700 15-30	15 ~ 30	±0.05	0.1	7° 9' 10"	153	1.2	40g	007833
007012	TPG-700C	#700 30-45	30 ~ 45	±0.05	0.1	7° 9' 10"	159	1.2	60g	007840
007013	TPG-700D	#700 45-60	45 ~ 60	±0.05	0.1	7° 9' 10"	161.5	1.2	80g	007857

短尺锥形规套装 / 单品

TAPER GAUGES



以后就不用自己切断锥形规了！

直接可以用这个短尺锥形规



TPG-511



TPG-0515S

用途 • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等

材质 • 不锈钢
• 硬度：HV300

特长 • 以后就不用自己切断锥形规了
• 附带滚球饰链
• TPG-0515S 是含 0.5 ~ 7.0mm、5.0 ~ 11.0mm、9.0 ~ 15.0mm 的 3 个规格

商品代码	品号	测量范围 (mm)	仪器误差 (mm)	刻度 (mm)	锥形角度	全长 (mm)	板厚 (mm)	重量	JAN (4975846)
111422	TPG-057	0.5 ~ 7.0	±0.1	0.1	7° 9' 10"	72.8	1.2	6g	665781
111423	TPG-511	5.0 ~ 11.0				68.8		9g	665798
111424	TPG-915	9.0 ~ 15.0				68.8		11g	665804
111425	TPG-0515S	0.5 ~ 15.0				72.8		20g	665811



阶梯式刻度塑料锥形规

TAPER GAUGES (KAIDAN SCALE)



新设计的阶梯式刻度、可防止 0.1mm 单位的读错！



用途 • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等

材质 • 不锈钢，淬火处理
• 硬度：HV480

特长 • 0.1mm 单位的刻度，容易读取、阶段式刻度
• 数值能够瞬时把握、0.2mm 点单位。
• 亚光镀铬处理
• 表面：宽度基准刻度
• 背面：长度基准刻度
• 在背面附有圆孔专用换算表

块规

针规

针规手柄

针规配件

环规

塞规

界限规

缝隙规

锥形规

焊接规

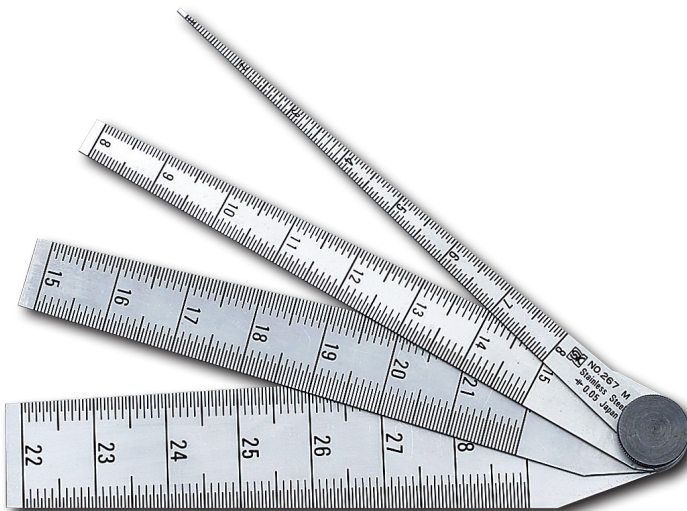
其他量规

锥形规

TAPER GAUGES



本套装可测量 1 ~ 29mm !



用途 • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等

材质 • 不锈钢，淬火处理

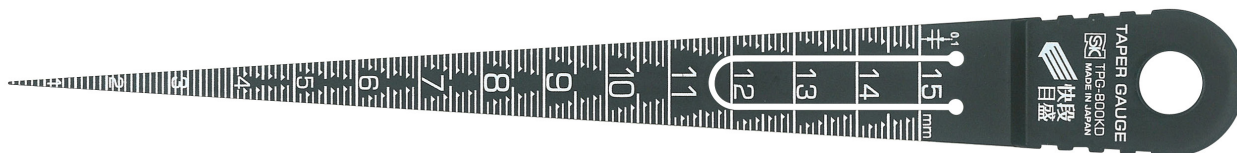
特长 • 亚光镀铬处理
• 量规是1~8mm、8~15mm、15~22mm、22~29mm的4个套装组合

商品代码	品号	规格	测量范围 (mm)	器差 (mm)	刻度 (mm)	全长 (mm)	板厚度 (mm)	重量	JAN (4975846)
007030	TPG-267M	267M	1~29	±0.05	0.05	144	1.2	80g	007871

阶梯式刻度塑料锥形规

PC TAPER GAUGES

不会碰伤测量物的聚碳酸酯制品！



用途 • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等

材质 • 聚碳酸酯

特长 • 不易碰伤对象物的塑料制品
• 有笔别形状的分叉

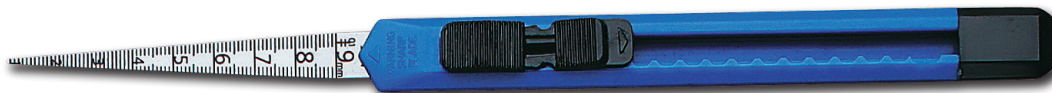
可以放在胸前的口袋里。

商品代码	品号	规格	测量范围(mm)	器差(mm)	刻度(mm)	全长(mm)	重量	JAN (4975846)
007212	TPG-800KD	800	1~15	±0.2	0.1	158	5g	679955

伸缩式锥形规

SLIDE TAPER GAUGES

采用笔别式伸缩外壳，安全方便！

笔别式
伸缩外壳

可以放在胸前的口袋里。

用途 • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等

材质 • 不锈钢，淬火处理
• 硬度：HV480特长 • 亚光镀铬处理
• 采用笔别式伸缩外壳安全方便。
• 量规先端经过 R 形处理操作安全。
• 可以伸缩收纳。

商品代码	品号	规格	测量范围(mm)	器差(mm)	刻度(mm)	锥度	重量	JAN (4975846)
007201	TPG-700SL	700SL	1~9	±0.05	0.1	7° 9° 10°	20g	680036

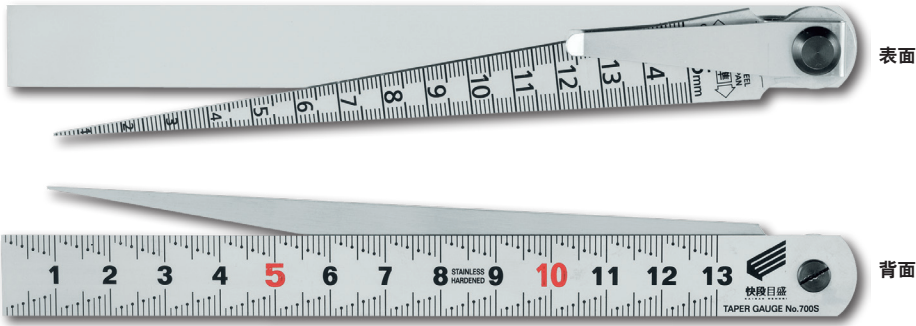


锥形规 带有阶梯式刻度直尺

TAPER GAUGES (with K Aidan Scale)



直尺和缝隙规的套装！新设计的阶梯式刻度，可以防止读错。



附有携带方便的笔别

- 用途** • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等
- 材质** • 不锈钢，淬火处理
- 特长** • 锥形规（#700 1—15）与直尺130mm套装、附有携带方便的笔别
• 只要翻转一面，就可以使用阶段式刻度，1mm 单位的刻度，容易读取。
• 亚光镀铬处理

商品代码	品号	重量	JAN (4975846)
007205	700SKD	40g	680098

	测量范围 (mm)	器差 (mm)	刻度 (mm)	全长 (mm)	锥度
锥形规	1~ 15	±0.05	0.1	148.5	7° 9' 10"
直尺	0~130	±0.13	0.5	155	—

块规

针规

针规手柄

针规配件

环规

塞规

界限规

缝隙规

锥形规

焊接规

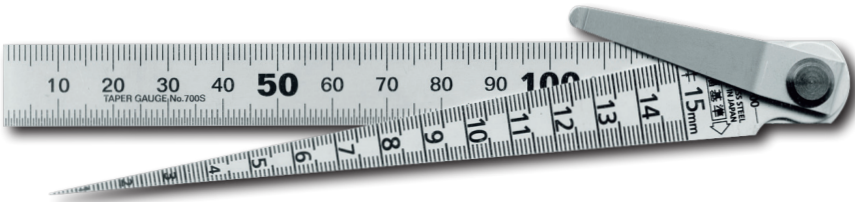
其他量规

锥形规

TAPER GAUGES



直尺和缝隙规的套装！可以插在口袋里的笔别式。



附有携带方便的笔别

- 用途** • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等
- 材质** • 不锈钢，淬火处理
- 特长** • 锥形规（#700 1—15）与直尺130mm套装、附有携带方便的笔别
• 亚光镀铬处理

商品代码	品号	规格	重量	JAN (4975846)
007200	TPG—700S	700S	40g	680128

	测量范围 (mm)	器差 (mm)	刻度 (mm)	全长 (mm)	锥度
锥形规	1~ 15	±0.05	0.1	148.5	7° 9' 10"
直尺	0~130	±0.13	0.5	155	—

圆筒锥形规

CIRCULAR TAPER GAUGES

方便于孔径，沟槽径，管内径的数量检查！



TPG-710A



TPG-710B



TPG-710C

用途 • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等

材质 • 测量部：碳素工具钢 (TPG-710A)、机械构造用碳素钢 (TPG-710B、TPG-710C)
• 手柄部：易切削钢

特长 • 亚光镀铬处理

商品代码	品号	规格	测量范围 (mm)	器差 (mm)	刻度 (mm)	锥度	全长 (mm)	重量	JAN (4975846)
007100	TPG-710A	710A	1 ~ 6	±0.05	0.1	5° 44'	93	20g	007901
007101	TPG-710B	710B	4 ~ 15	±0.05	0.1	5° 44'	175	140g	007918
007102	TPG-710C	710C	4 ~ 25	±0.05	0.1	5° 44'	290	550g	007925

圆筒锥形规 彩色手柄

CIRCULAR TAPER GAUGES

人气的圆筒锥形规绿色手柄诞生！



CGTPG-710A



CGTPG-710B



CGTPG-710C

用途 • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等

材质 • 测量部：碳素工具钢 (CGTPG-710A)、机械构造用碳素钢 (CGTPG-710B、CGTPG-710C)
• 手柄部：铝 (防腐处理)

特长 • 亚光镀铬处理

商品代码	品号	规格	测量范围 (mm)	器差 (mm)	刻度 (mm)	锥度	全长 (mm)	重量	JAN (4975846)
007103	CGTPG-710A	710A	1 ~ 6	±0.05	0.1	5° 44'	93	20g	007956
007104	CGTPG-710B	710B	4 ~ 15	±0.05	0.1	5° 44'	175	140g	007963
007105	CGTPG-710C	710C	4 ~ 25	±0.05	0.1	5° 44'	290	550g	007970



块规

针规

针规手柄

针规配件

环规

塞规

界限规

缝隙规

锥形规

焊接规

其他量规

圆筒锥形规 彩色套子类型

CIRCULAR TAPER GAUGES

方便于孔径，沟槽径，管内径的数量检查。



TPG-715A

- 用途** • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等
- 材质** • 测量部：碳素工具钢
• 外壳：黄铜
- 特长** • 为保护量规先端备有护套

商品代码	品号	规格	测量范围 (mm)	器差 (mm)	刻度 (mm)	锥度	全长 (mm)	重量	JAN (4975846)
007150	TPG-715A	715A	0.1 ~ 3	±0.05	0.1	5° 43' 29"	118.5	33g	007932
007151	TPG-715B	715B	1 ~ 6	±0.05	0.1	5° 43' 29"	168	80g	007949

圆筒锥形规 彩色套子类型

CIRCULAR TAPER GAUGES

人气的圆筒锥形规绿色手柄诞生！



CCTPG-715A

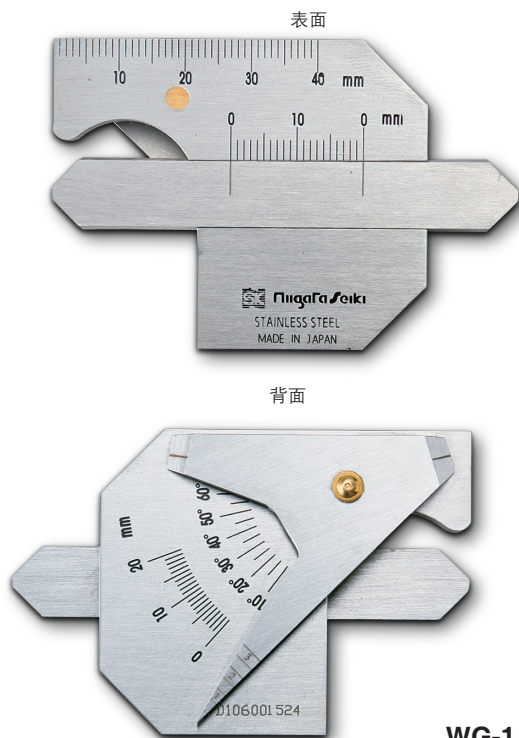
- 用途** • 用于测量沟槽，缝隙，孔径等
- 材质** • 测量部：碳素工具钢
• 手柄部：铝（防腐处理）
- 特长** • 为保护量规先端备有护套

商品代码	品号	规格	测量范围 (mm)	器差 (mm)	刻度 (mm)	锥度	全长 (mm)	重量	JAN (4975846)
007152	CCTPG-715A	715A	0.1 ~ 3	±0.05	0.1	5° 43' 29"	118.5	33g	007987
007153	CCTPG-715B	715B	1 ~ 6	±0.05	0.1	5° 43' 29"	168	80g	007994

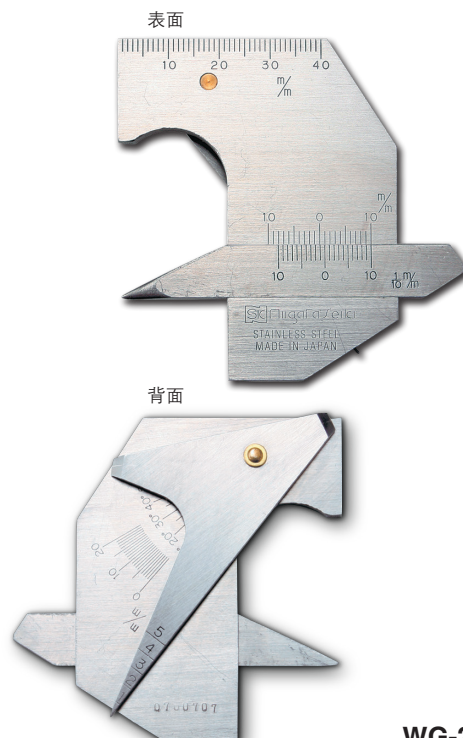
焊接规

WELDING GAUGES

焊接加工的必备工具！是焊料量规。一个量规可以测量焊接时焊料的隆起高度，直角焊料厚度，脚长等！
WG-2（L）可以测量隐形沟槽。



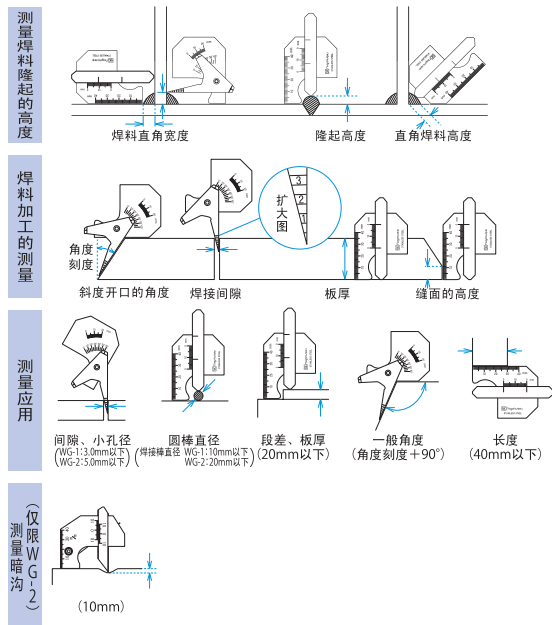
WG-1



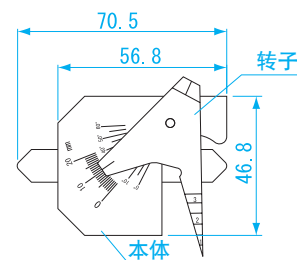
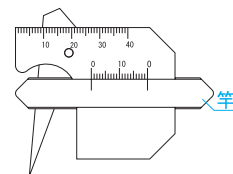
WG-2

尺寸图

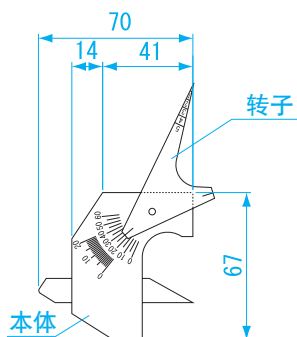
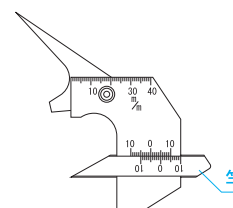
单位：mm



WG-1



WG-2



- 用途** • 测量焊接时焊料隆起高度，直角焊料高度以及角度
- 材质** • 不锈钢
- 特长** • 提高焊接作业的速度以及品质管理的合理化
 - 牢固、轻便方便携带(有塑料套)

商品代码	品号	直角焊料・焊料隆起高度的器差	角度测量器差 (其他斜角测量)	间隙测量器差	重量	JAN (4975846)
007502	WG-1 (M)	±0.4mm	±0.7°	±0.4mm	79g	679139
007503	WG-2 (L)	±0.2mm	±0.7°	±0.4mm	91g	008113



块规

针规

针规手柄

针规配件

环规

塞规

界限规

缝隙规

锥形规

焊接规

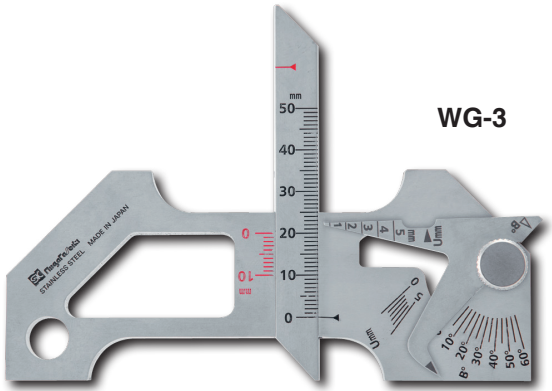
其他量规

焊接规

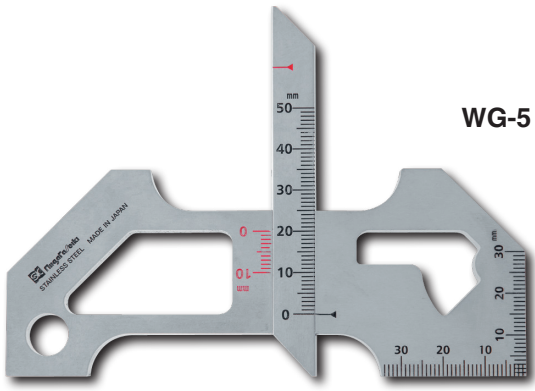
WELDING GAUGES

WG 系列中的最新产品！以一般产品为基础经各种改良、使用更加顺手。
值得称赞的是在现阶段的焊接规中最大的测量量程 50mm(※)。

(※对于脚长/焊接规厚度)



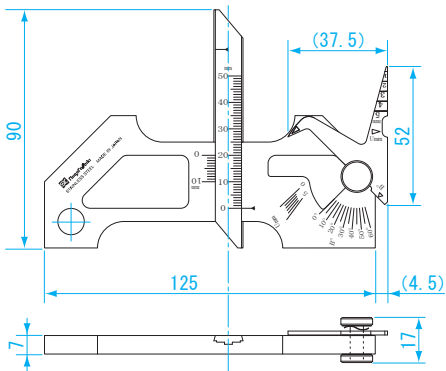
WG-3



WG-5

尺寸图

单位：mm



用途

- 焊接时焊料的隆起高度,直角焊接料的大小以及看错部缝隙尺寸,凹部,角度的测量

材质

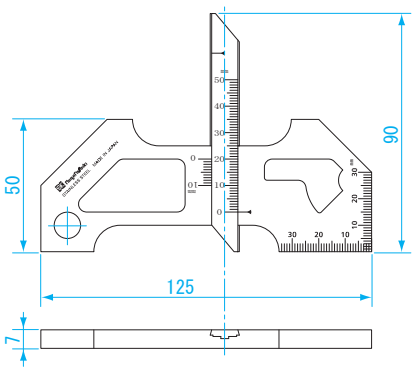
- 不锈钢

特长

- 加快焊接作业的速度和品质管理的合理化
- 最大 50mm 量程测量可能
- 厚度增强测量时更加稳定
- 配有转动端子、可进行多种测量
- 因配有银色加工在摄影取证时可降低反射
- 配有半透明塑料套便于仪器确认

尺寸图

单位：mm



用途

- 焊接时焊料的隆起高度,直角焊接料的大小以及看错部

材质

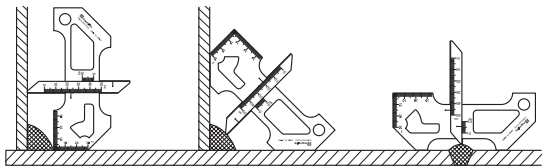
- 不锈钢

特长

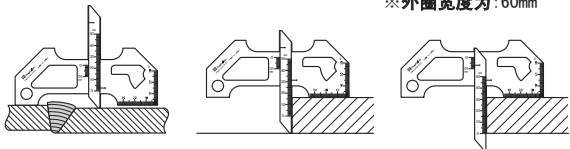
- 加快焊接作业的速度和品质管理的合理化
- 最大 50mm 量程测量可能
- 厚度增强测量时更加稳定
- 因配有银色加工在摄影取证时可降低反射
- 配有半透明塑料套便于仪器确认

测定功能

WG-3, WG-5 共通

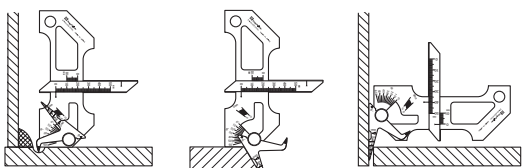


①直角宽度的测量 (0-50mm) ②直角焊接料高度 (0-50mm) ③隆起高度的测定 (0-10mm)
※外圈宽度为: 60mm



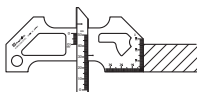
④测量错位焊接的段差 (0-50mm) ⑤深度, 段差的测量 (0-50mm) ⑥板厚的测定 (0-35mm)
※外圈宽度为: 53mm

只有WG-3



⑦凹部深度测量 (0-5mm) ⑧斜角度测量 (0-60°) ⑨缝隙间隔测量 (0.5-5mm)

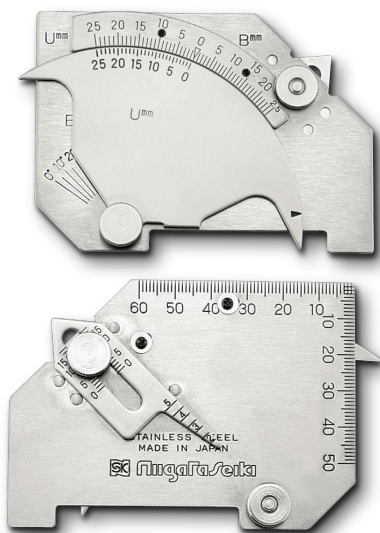
只有WG-5



⑩板厚测量 (0-30mm)

商品代码	品号	重量	JAN (4975846)
007506	WG-3	198g	008052
007507	WG-5	187g	008069

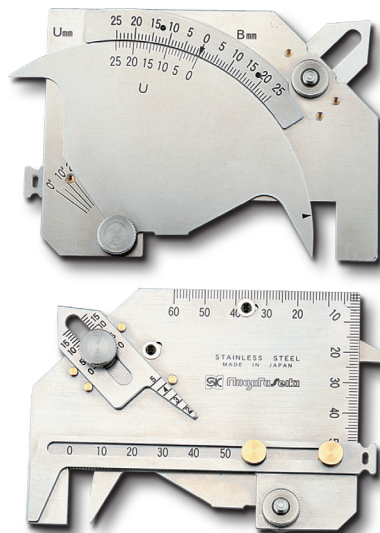
焊接加工的必备工具！一个量规可以测量焊接时焊料的隆起高度、直角焊料高度、脚长、隐形沟槽的深度等！



表面

背面

WGU-7M



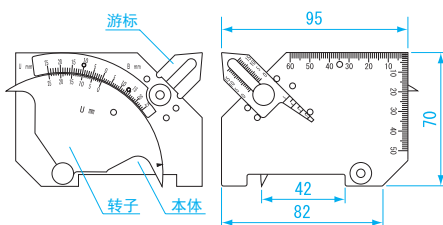
表面

背面

WGU-8M

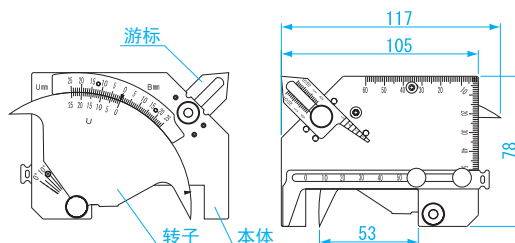
尺寸图

单位：mm



尺寸图

单位：mm

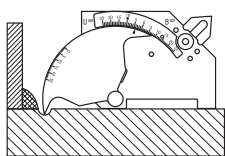


- 用途** • 测量焊接时的焊料高度，直角焊料厚度以及角度等
- 材质** • 不锈钢
- 特长** • 测量焊接时的一切需要
- 方便于一般的焊接、建设、造船、桥梁的铁骨组建的焊接作业。
 - 在同一个平面上可以读到刻度，非常方便的构造。

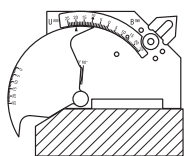
- 用途** • 测量焊接时的焊料高度，直角焊料厚度以及角度，又能测量压接焊接时隆起部分
- 材质** • 不锈钢
- 特长** • 测量板材的厚度，焊料宽度，球形的外径又增加了铁筋等压接焊接的隆起高度的功能
- 扩大了测量范围对应国土交通省的通知的新规格，可以测量错位焊接的段差，宽幅焊料53mm，厚物焊接等。
 - 可以测量斜角的角度、前端角度的测量范围是0~70°

测量功能

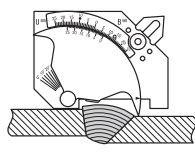
WGU-7M·WGU-8M·WGU-9M共通



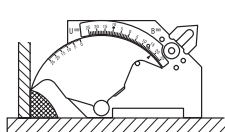
① 可以测量隐形沟槽 (0~25mm)



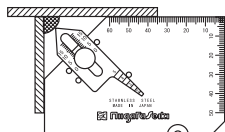
② 测量斜角的角度、前端角度 (WGU-7M: 0~60°) (WGU-8M·WGU-9M: 0~70°)



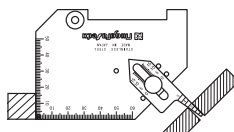
③ 测量错位焊接的段差、宽幅焊料 (WGU-7M: 42mm) (WGU-8M·WGU-9M: 53mm) 错位段差测量 (0~25mm)



④ 直角焊接时的脚长测量以及焊料高低的管理 (0~25mm)

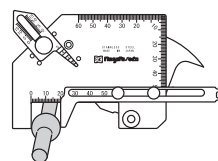


⑤ 测量直角焊接焊料高度 (0~15mm)

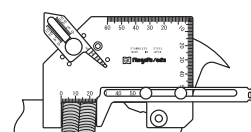


⑥ 测量缝距 (2~5mm) ⑦ 测量板厚 (直尺)

WGU-8M·WGU-9M共通



⑧ 测量圆形物的外径，压接后的隆起部分 (WGU-8M: 测量圆形物的外径 φ30mm) (WGU-9M: 测量圆形物的外径 φ50mm)



⑨ 测量焊料宽 (0~53mm)

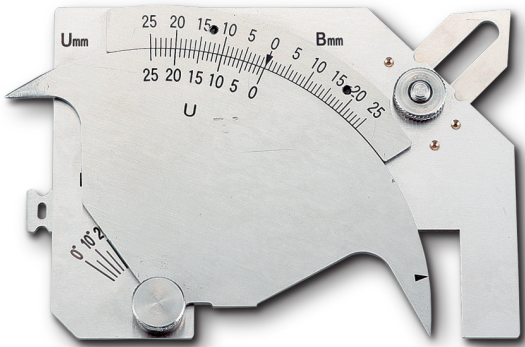
商品代码	品号	重量	JAN (4975846)
007513	WGU-7M	150g	008137
007514	WGU-8M	190g	008120

焊接规

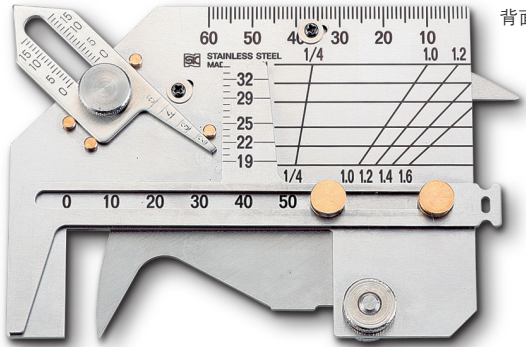
WELDING GAUGES

焊接加工的必备工具！一个量规可以测量焊接时焊料的隆起高度,直角焊料厚度,脚长,隐形沟槽的深度等！

GAUGES



表面

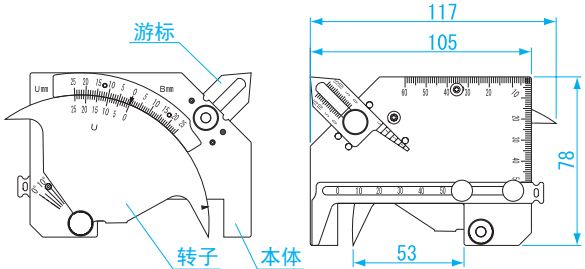


背面

- 用途**
 - 溶接的焊接时焊料的隆起高度、直角焊料大小、角度以及压接时隆起部分的测量
- 材质**
 - 不锈钢
- 特长**
 - 可以测量板材的厚度、焊接时焊料的宽度、圆形物以及增加了钢筋等的压接时隆起部分
 - 对应国土交通省的通知的新规格,可以测量错位焊接的段差,宽幅焊料53mm、厚物焊接等。
 - 队可以测量斜角的角度,前端角度的测量范围是0~70度。
 - 测量隐形沟槽功能由于测量端子更加尖锐比起过去的商品精度有所提高。

尺寸图

单位：mm

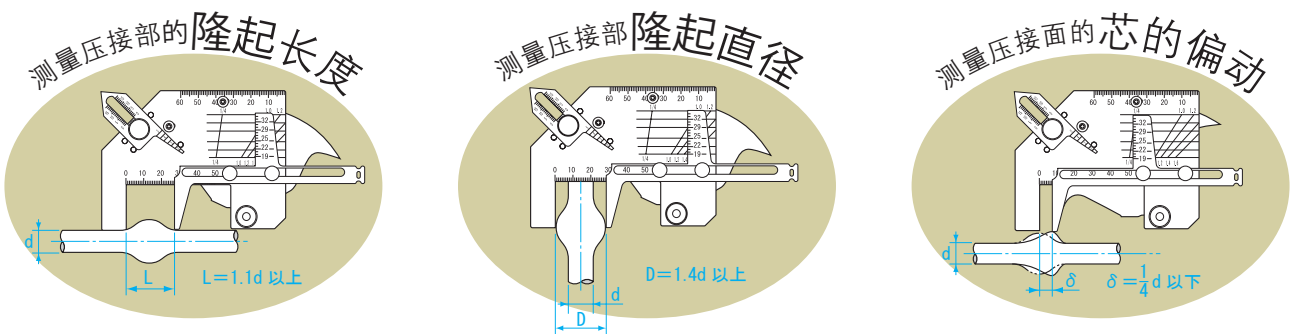


WGU-8M

增加功能

更加方便使用！

对于测量钢筋接压的外观尺寸,使用频度较高的钢筋径(φ19、22、25、29、32)写在量规上,另外也设计了根据刻度方便于测量各种各样的钢筋直径。
用检查规定的倍数的刻度(1/4、1.0~1.6倍)记载在本体上。读取测量时钢筋径与倍数对应交点的值很快的能判断出是否合乎要求。



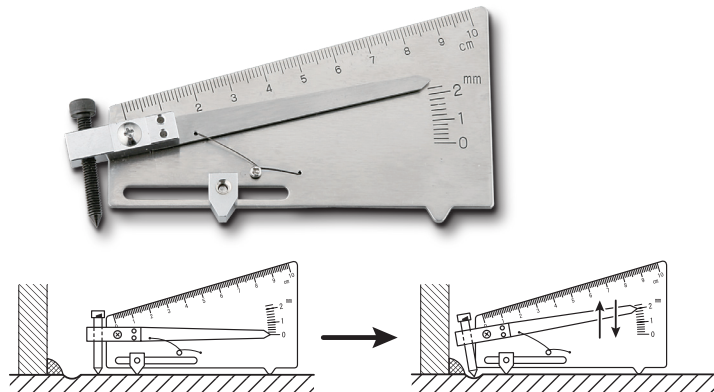
※ 其他测量功能请参考 P205。

商品代码	品号	对应钢筋径 (mm)	对应倍率	重量	JAN (4975846)
007515	WGU-9M	φ19 ~ 35	1/4、1.0 ~ 1.6	190g	008182

焊接规

WELDING GAUGES

焊接加工的必备工具！测量隐形沟槽的深度专用量规！

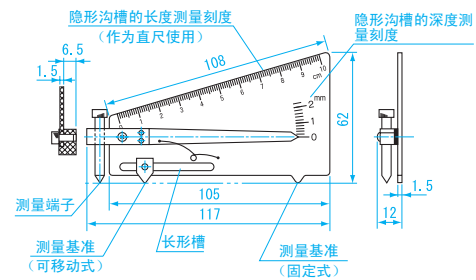


- 用途** • 专门测量隐形沟槽的深度的专用量规
- 材料** • 不锈钢
- 特长** • 可简单迅速并正确测量隐形沟槽的深度以及长度。
• 隐形沟槽的测量端子是螺丝式的可以归零调整。
- 规格** • 测量范围
深度：0 ~ 2.0mm（最小读取值：0.2mm 精度：±0.1mm）
长度：0 ~ 10cm
• 测量底座可移动宽度：约 40mm

商品代码	品号	重量	JAN (4975846)
007521	WGU-2S	100g	008144

尺寸图

单位：mm



归零调整

- ①主体表面调整平整。主体表面可以移动测量基准。
- ②固定主体表面的量规、测量端子、测量基准使之在主体表面呈三点一线状态。
- ③此状态下旋转端子刻度为0。放松端子螺丝调整后调紧。

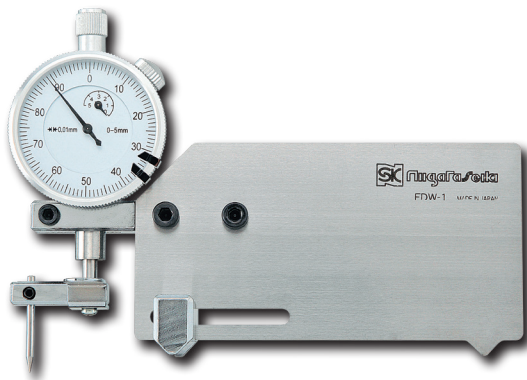
测量

- ④归零完毕后经测量端子对准隐形沟槽的中央。
- ⑤弹簧带着指针所示的刻度可以表示隐形沟槽的深度。

焊接规

WELDING GAUGES

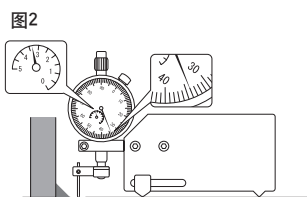
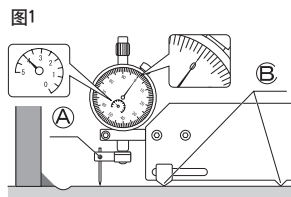
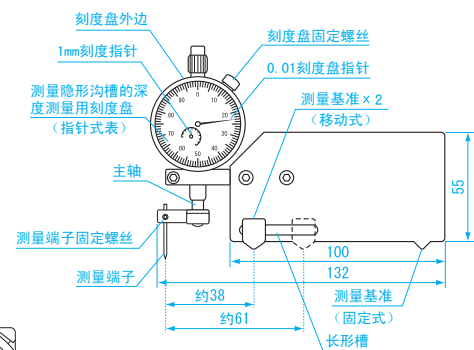
焊接加工的必备工具！指针量表式。测量隐形沟槽的深度专用量规！



- 用途** • 专门测量隐形沟槽的深度的专用量规
- 材质** • 不锈钢
- 特长** • 可简单迅速并正确测量隐形沟槽的深度以及长度。
• 因为使用指针式表所以保证测量精度。
- 规格** • 3点支撑有安定的测量环境。
• 测量范围：0 ~ 4.00mm
• 最小读取值：0.01mm
• 精度：±0.04mm
• 测量基准的滑动部分宽度：约 23mm

尺寸图

单位：mm



隐形沟槽的深度：4.00-3.34=0.66 (mm)

归零调整

- ※请使用平台等在平台上的调整。
- ①将测量的端子的螺丝A用六角扳手松开。
 - ②将焊接规放置于平台上，将测量基准B（固定可移动）的3点表面接触状态，抬高指针表的杠杆轴。指针到4.00拧紧端子的固定螺丝。（※此时测量端子先端应该接触在平台上）

测量

- ①将量规放置于平面，转动刻度盘与0.01mm刻度重合。（图1）
- ②将端子放入焊接部的隐形沟槽（孔）。（图2）
- ③用4.00mm减去指针式表所示数字就是隐形沟槽的深度。

商品代码	品号	重量	JAN (4975846)
007520	FDW-1	280g	008175

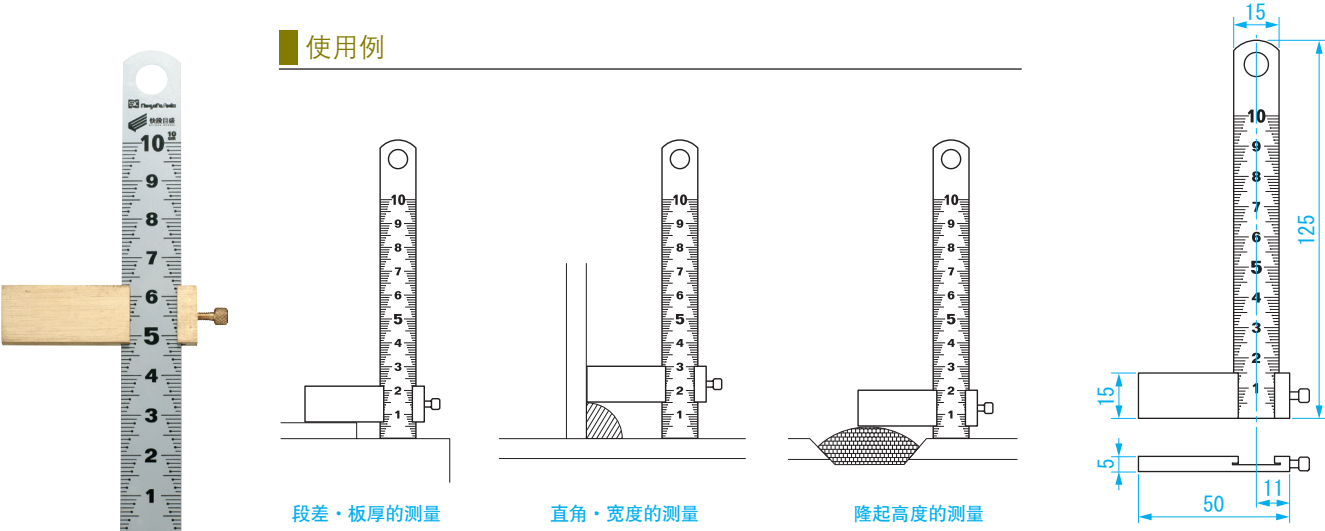
多功能段差规

MULTIFUNCTIONAL SEGMENT DIFFERENTIAL

可以测量机器，治具和结构等的段差
采用了垂直刻度尺容易测量垂直和深度方向

尺寸图 单位：mm

使用例



- 用途 • 测量机器，夹具和结构等的段差
- 材质 • 不锈钢，黄铜
- 特长 • 采用了垂直刻度尺容易测量垂直和深度方向
• 1mm 单位的刻度容易读取，阶梯状刻度

商品代码	品号	测量范围 (mm)	精度 (mm)	刻度 (mm)	重量	JAN
NEW 111401	MSG-100KD	0 ~ 100	±0.15	1	32g	665576

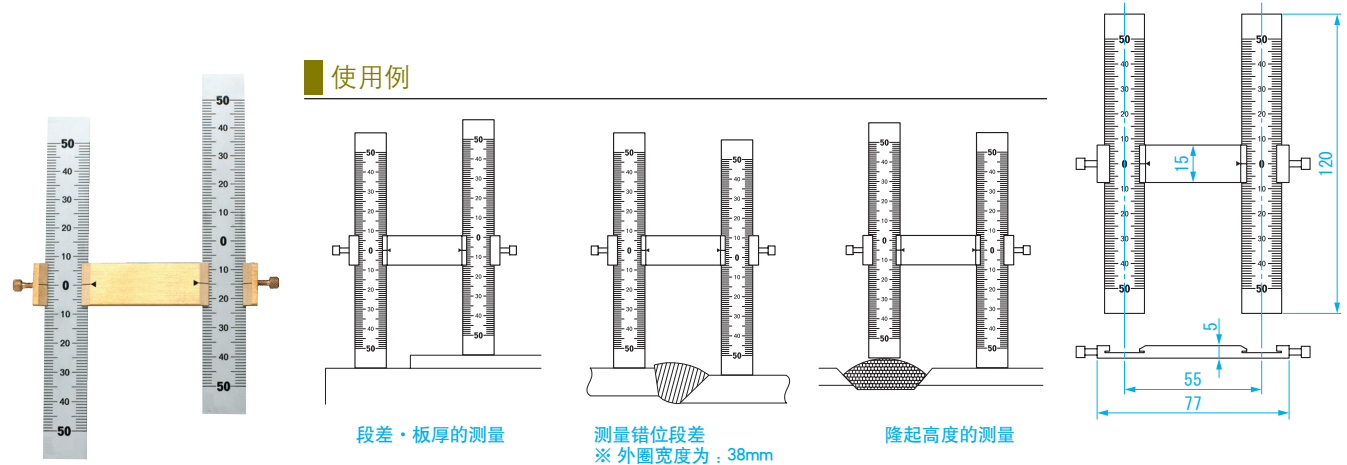
多功能段差规

MULTIFUNCTIONAL SEGMENT DIFFERENTIAL

可以测量机器，治具和结构等的段差
采用了垂直刻度尺容易测量垂直和深度方向

尺寸图 单位：mm

使用例



- 用途 • 测量机器，夹具和结构等的段差
- 材质 • 不锈钢，黄铜
- 特长 • 采用了垂直刻度尺容易测量垂直和深度方向

商品代码	品号	测量范围 (mm)	精度 (mm)	刻度 (mm)	重量	JAN
NEW 111402	MSG-50	-50 ~ +50	±0.15	1	51g	665583

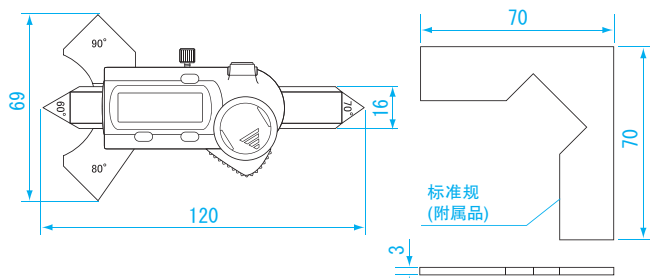
焊接加工的必备工具！数字显示式。测量直角焊接时焊料厚度，焊料的隆起高度的专用量规！

付带归0用的标准针规



尺寸图

单位：mm



用途 ● 焊接时隆起高度，直角焊接时焊料的大小

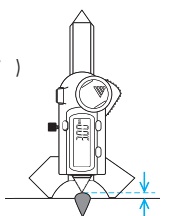
材质 ● 不锈钢

特长 ● 数字显示，容易读取
● 前端角度 60° 70° 80° 90° (器差：±2°)
● 附有标准规
● 附有自动关机功能 (约 20 分钟)

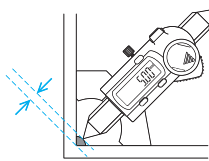
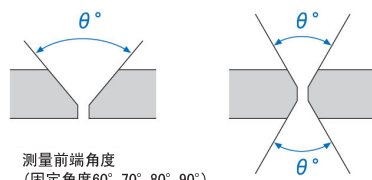
规格 ● 焊角焊料厚度：20mm
● 焊料隆起高度：10mm

电源 ● CR2032 (锂电池)
测试附属用一个

测量焊料隆起高度

测量焊料隆起高度
最大测量值10mm

测量焊接前加工

直角焊接时焊料厚度
最大测量值20mm测量前端角度
(固定角度60°、70°、80°、90°)

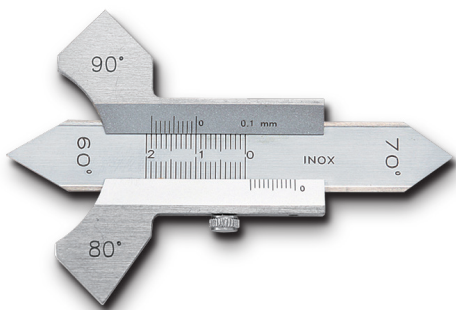
商品代码	品号	最小读取值 (mm)	器差※ (mm)	重量	JAN
NEW 007527	GDCS-20WG	0.01	±0.03	130g	008199

※ 不含量子化误差 (±1 计算)

焊接规

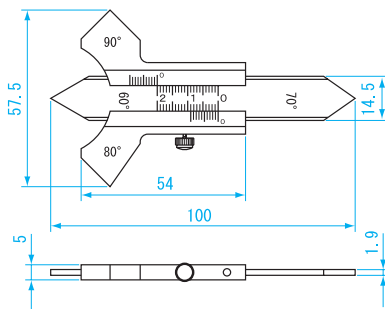
WELDING GAUGES

焊接加工的必备工具！机械式。测量直角焊接时焊料厚度・焊料的隆起高度的专用量规！



尺寸图

单位：mm



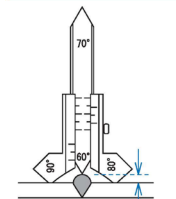
用途 ● 焊接时隆起高度，直角焊接时焊料的大小

材质 ● 不锈钢

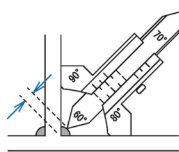
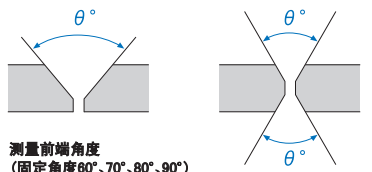
特长 ● 数字显示，容易读取
● 前端角度 60° 70° 80° 90°

规格 ● 焊角焊料厚度：11mm
● 焊料隆起高度：8mm
● 器差：±0.2mm
● 最小读取值：0.1mm

测量焊料隆起高度

测量焊料隆起高度
最大测量值8mm

测量焊接前加工

直角焊接时焊料厚度
最大测量值11mm测量前端角度
(固定角度60°、70°、80°、90°)

商品代码	品号	重量	JAN
007516	AWG-10	80g	(4975846) 008168

角度界限规

ANGLE LIMIT GAUGES



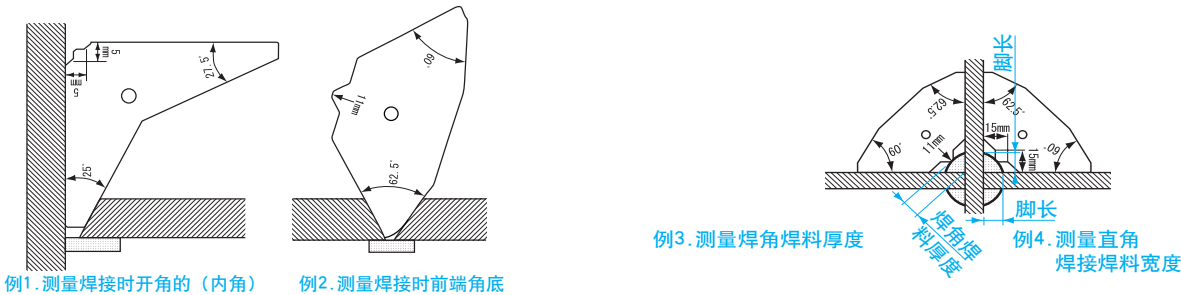
焊接加工的必备工具！焊缝角度・焊缝前端角度的测量用界限量规！



WAL2542

WAL4562

使用例



- 用途** ● 测量T字形焊接前端角度(内角)、连接焊接时测量前端角度(内角)、焊喉的厚度\接点焊料宽度(高度)。
- 材质** ● 不锈钢
- 特长** ● 表示简单的判断合格与否的界限尺寸值(角度间隔为2.5°、焊角厚度尺寸间隔为1mm)
● 显示所测量焊喉界限尺寸内的焊脚值。
● 每款的测量范围, 选取了实际作业时使用频度较多的尺寸。
● 附带塑料盒, 球链。

规格

品号		WAL2542				WAL4562			
空白No.		1	2	3	4	1	2	3	4
概略尺寸(mm)	全宽	92				92			
	全高	46	45	44	43	43	44	45	46
	板厚	1.5				1.5			
材料・处理		SUS304 圆筒半亚光研磨处理				SUS304 圆筒半亚光研磨处理			
表示测量值	角度(两面)	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°
	直角焊斗厚度(表面)	4	5	6	7	8	9	10	11
	焊料宽度(背面)	5	7	8	10	11	13	14	15
	精度	测量焊料・高度±0.1mm 角度±1°				测量焊料・高度±0.1mm 角度±1°			

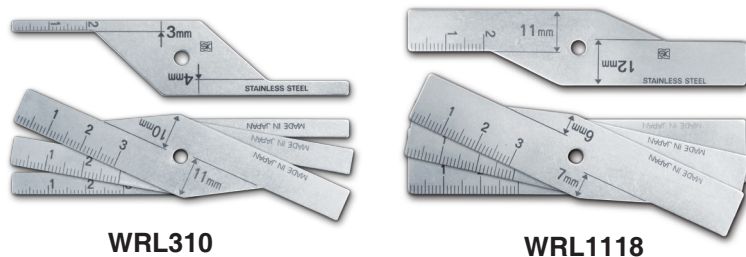
商品代码	品号	重量	JAN (4975846)
007550	WAL2542	100g	007710
007551	WAL4562	120g	007727

缝隙间距界限量规

ROOT LIMIT GAUGES

焊接加工的必备工具！测量缝隙间距・拼接缝隙间距用的界限量规！

使用例



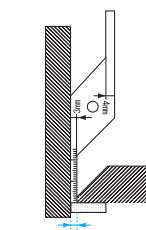
WRL310

WRL1118

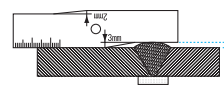
用途 • T形接头的焊缝宽度测量, 端接接头的焊缝宽度测量, 接点的脚长测量, 端接接头表面加强高的测量。

材质 • 不锈钢

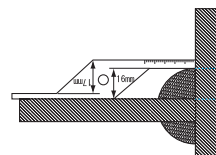
特长 • 测量尺寸单位 1mm 间隔
• 带有便于测量焊点缝隙, 板厚的刻度
• 每一款都选用了实际作业中使用频度较高的尺寸作测量范围
• 附带有塑料盒和秋链



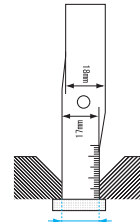
例1. T形连接按键间隙测量



例2. 平面接合焊缝焊料高度的测量



例3. 测量直角焊接焊料宽度



例4. 平面连接焊缝间隙测量

规格

品号		WRL310				WRL1118			
空白No.		1	2	3	4	1	2	3	4
概略尺寸 (mm)	全宽	90				90			
	全高	20				20			
	板厚	2				2			
材料・处理		SUS304 圆筒半亚光研磨处理				SUS304 圆筒半亚光研磨处理			
表示测量值	焊缝间隙(表面)	3-4	5-6	7-8	9-10	11-12	13-14	15-16	17-18
	脚长・高度(背)	16-17	14-15	12-13	10-11	8-9	6-7	4-5	2-3
	间隙面(表面)	20				20			
	板厚(背面)	30				30			
精度		±0.1mm				±0.1mm			

商品代码	品号	重量	JAN (4975846)
007560	WRL310	60g	007734
007561	WRL1118	90g	007741

焊接用电极高度量规套装 / 单品

SPECIAL SHAPE

可以简单测量电极的高度



EC-1520S

EC-21

用途 • 测量焊接机器人使用的电极长度

材质 • 不锈钢

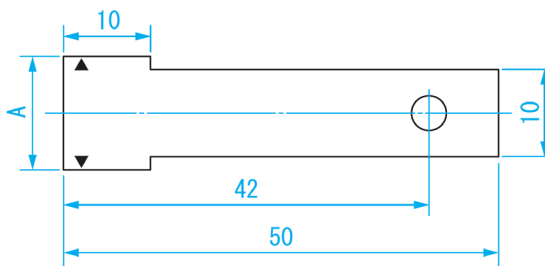
规格 • 精度: ±0.2mm
• 板厚: 1mm
• 附带滚珠饰链

套装

商品代码	品号	尺寸 (mm)	重量	JAN
111419	EC-1015S	10・11・12・13・14・15	26g	665750
111420	EC-1520S	15・16・17・18・19・20	28g	665767
111421	EC-2025S	20・21・22・23・24・25	31g	665774

尺寸图

单位: mm



单品

商品代码	品号	尺寸 (mm)	重量	JAN
111403	EC-10	10	6.7g	665590
111404	EC-11	11	6.8g	665606
111405	EC-12	12	6.8g	665613
111406	EC-13	13	6.9g	665620
111407	EC-14	14	7.0g	665637
111408	EC-15	15	7.1g	665644
111409	EC-16	16	7.2g	665651
111410	EC-17	17	7.2g	665668
111411	EC-18	18	7.3g	665675
111412	EC-19	19	7.4g	665682
111413	EC-20	20	7.5g	665699
111414	EC-21	21	7.5g	665705
111415	EC-22	22	7.6g	665712
111416	EC-23	23	7.7g	665729
111417	EC-24	24	7.8g	665736
111418	EC-25	25	7.8g	665743

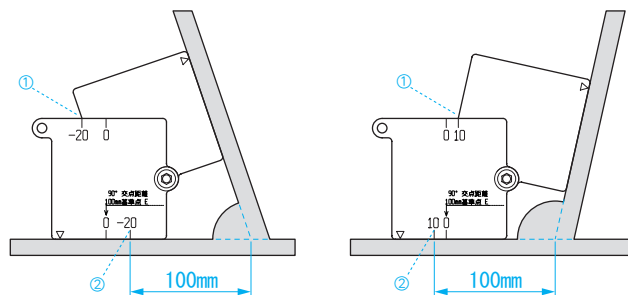
焊接长度规

WELDING LENGTH GAUGE

测量焊接角的长度

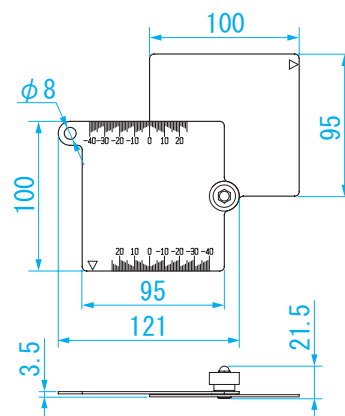
可以从焊接料隐藏的角度计算出来参考点的位置

使用例



尺寸图

单位: mm



用途 • 测量焊接角的长度

特长 • 可以从焊接料隐藏的角度计算出来参考点的位置

材质 • 不锈钢

商品代码	品号	使用范围 (交叉角)	精度 (mm)	重量	JAN (4975846)
007571	SPR-E100	60° ~ 120°	±0.5	240g	008038

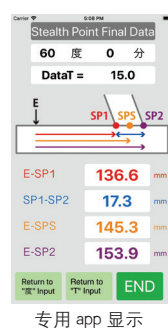
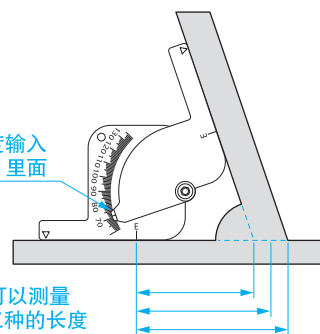
焊接长度规

WELDING LENGTH GAUGE

测量焊接角的长度

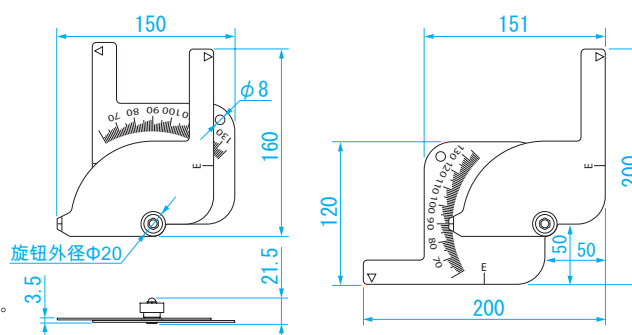
通过使用免费的专用应用程序，
可以容易测量从参考点到焊接点的距离。

使用例

① 把角度输入
到 app 里面② 可以测量
三种的长度

尺寸图

单位: mm



用途 • 测量焊接角的长度

材质 • 不锈钢

特长 • 通过使用免费的专用app, 可以容易测量从参考点到焊接点的距离。

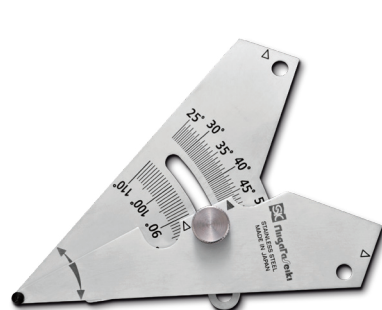
对应OS iPhone; iOS10.0/Android ; Android4.4

商品代码	品号	使用范围 (交叉角)	测量角度精度 (mm)	精度 (从参考点到焊接 点的距离) (mm)	重量	JAN (4975846)
007572	SPR-S	60° ~ 135°	±0.5	±0.7 (85° 以上) ±1.1 (85° 以内)	270g	008045

开角量规

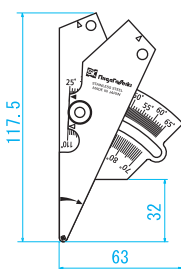
ANGLE GAUGES

测量角度的特殊商品！可以测量前端角度，对应各种规格公差最小读书 0.5°。



尺寸图

单位：mm



用途 ● 焊接时邻接部前端开角度测量、焊接角度测量

材质 ● 不锈钢

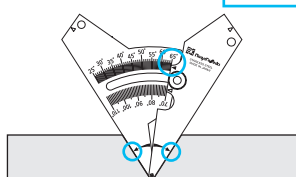
特长 ● 一把尺可以焊接邻接部前端角度的测量
● 可以测量前端锐角至边距 0mm、15mm 以下的薄板
● 现场操作简便的大刻度。最小刻度 0.5°
● 拼接 T 形角度测量可以躲开焊料
● 表面亚光镀铬处理更加容易读取数值
● 牢固，轻便，携带方便（附带塑料包装盒）

规格 ● 开角度：25~65°（最小读数：0.5°）
● 焊接角度测量范围：70~110°

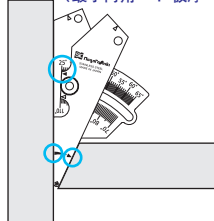
使用例

例1. 邻接部前端角度
(最大内角65°：板厚30mm)

● 刻度读数例1、例2
● 箭头之间的角度由<的刻度所表示。

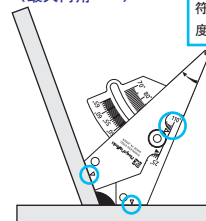


例2. T 字内角焊接开角度
(最小内角25°：板厚30mm)

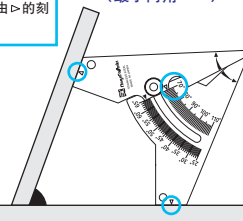


例3. 焊接接口部角度
(最大内角110°)

● 刻度读数例3、例4三角符号之间的角度由>的刻度所表示



例4. 焊接接口角度
(最小内角70°)



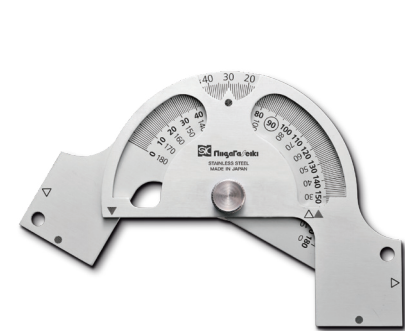
规格

商品代码	品号	角度测量精度	重量	JAN (4975846)
007518	WGA-65	±0.5°	73.5g	008076

多功能量角器

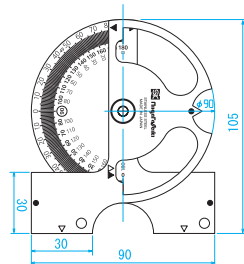
ANGLE PROTRACTORS

测量角度的特殊新商品！3种测量点可以进行对各种各样的角度测量。



尺寸图

单位：mm



用途 ● 搭接、焊接的角度、法兰、钣金折弯角度、焊接接口角度测量、板材角度测量

材质 ● 不锈钢

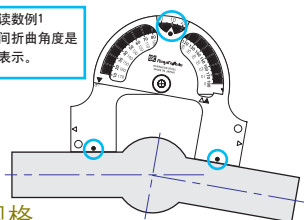
特长 ● 焊接前与焊接后材料的角度测量，测量范围广泛
● 不受压接后的膨胀，焊接后的焊料高的影响可以直接测量
● 钣金曲折内侧，外侧的角度测量
● 表面亚光镀铬处理更加容易读取数值
● 牢固，轻便，携带方便（附属塑料包装盒）

规格 ● 前开角度：剪刀角度30~130°（最小读数：1°）
● 邻接、压接部的弯折角度：0~90°
● 接口部角度开始到焊接后倾斜度：0~180°

使用例

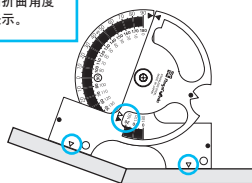
例1. 压接、邻接弯曲角度
(0~90°：例1是10°)

● 刻度读数例1
● 之间折曲角度是
● 刻度表示。



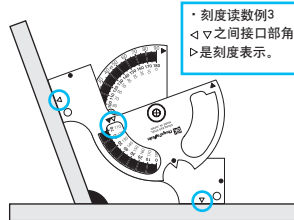
例2. 法兰、钣金折弯角度
(0~180°：例2是160°(20°))

● 刻度读数例2
● 之间折曲角度
● 刻度表示。



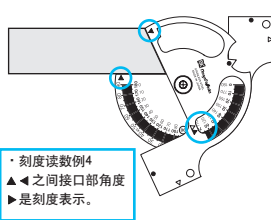
例3. 焊接接口部角度
(0~180°：例3是110°)

● 刻度读数例3
● 之间接口部角度
● 是刻度表示。



例4. 板材剪刀口角度
(30~130°：例4是65°)

● 刻度读数例4
● 之间接口部角度
● 是刻度表示。



规格

商品代码	品号	角度测量精度	重量	JAN (4975846)
007519	AP-130	±0.5°	100g	008083

● 焊接的检查项目与对应商品一览表

※ 测量压接的规定数值需要计算使用。

工程号	品名	相对应的测量		锥度规	WG-1	WG-2	WG-3	WG-5	WGU-7M	WGU-8M	WGU-9M	WGU-2S	
		名称	图										
焊接前作业以及组件	1	T字焊接缝隙											
	2	重叠连接的缝隙											
	3	邻接错位											
	4	缝隙间隙											
	5	缝隙间隙 (别面有支撑)											
	6	间隙面											
	7	斜角角度											
	8	开角角度											
	9	T字焊接角前端角度											
	10	端部不整齐											
焊接后	11	焊料大小 (脚长)											
	12	直角焊料厚度											
	13	邻接焊料隆起高度											
	14	T字焊接焊料隆起高度											
	15	隐形沟槽											
	16	邻接错位											
	17	邻接焊接曲折											
	18	接口部角度											
	19	台座式焊接后倾斜度											
	20	焊料表面不整齐											
压接	21	压接部位隆起直径											
	22	压接部位隆起长度											
	23	压接面的中心											
	24	压接部曲折度											
规格一览表	材质				不锈钢 板厚度4.3mm		不锈钢 板厚度7mm		不锈钢 板厚度1.5mm				
	本体直尺刻度				40mm			30・35mm	50・60mm		60mm	100mm	
	隆起高度				10mm		10mm		25mm				
	脚焊脚长				20mm	10mm 最小读取0.1	50mm		25mm				
	焊角焊精高度				10mm		50mm		15mm				
	隐形沟槽深度					10mm	10mm		25mm			2mm (精度: ±0.1mm)	
	焊缝间隔				0.5 ~ 3mm	0.5 ~ 5mm	0.5 ~ 5mm		2 ~ 5mm				
	圆棒径				10mm	20mm	10mm			30mm	50mm		
	焊缝宽									0 ~ 53mm			
	长度测量精度				±0.4mm	±0.2mm (间隙测定 ±0.4mm)	±0.4mm		±0.6mm			±0.6mm	
	前斜角角度				0 ~ 60° 最小读取值: 5°		0 ~ 60° 最小 读取值: 5°		0 ~ 60° 最小 读取值: 5°	0 ~ 70° 最小读取值: 5°			
	压接部曲折角度												
	接口部的角度台座焊接后倾斜												
	角度测量精度				±0.7°		±0.7°		±2°				



块规

针规

针规手柄

针规配件

环规

塞规

界限规

缝隙规

锥形规

焊接规

其他量规

● 焊接的检查项目与对应商品一览表

工 程 号	品 名 称	相对应的测量 图	FDW-1	WRL310 WRL1118	WAL2542 WAL4562	AWG-10	DGCS-20WG	WGA-65	AP-130	MSG-100KD	MSG-50
焊接前作业以及组件	1 T字焊接缝隙		—	○	—	—	—	—	—	—	—
	2 重叠连接的缝隙		—	○	—	—	—	—	—	—	—
	3 邻接错位		—	○	—	—	—	—	—	—	—
	4 缝隙间隙		—	○	—	—	—	—	—	—	—
	5 缝隙间隙 (别面有支撑)		—	○	—	—	—	—	—	—	—
	6 间隙面		—	○	—	—	—	—	—	—	—
	7 斜角角度		—	—	—	—	—	—	○	—	—
	8 开角角度		—	—	○	○	○	○	—	—	—
	9 T字焊接角前端角度		—	—	○	—	—	○	—	—	—
	10 端部不整齐		—	—	—	—	—	—	—	—	—
焊接后	11 焊料大小 (脚长)		—	○	○	—	—	—	—	○	—
	12 直角焊料厚度		—	—	○	○	○	—	—	—	—
	13 邻接焊料隆起高度		—	○	—	○	○	—	—	○	○
	14 T字焊接焊料隆起高度		—	○	—	○	○	—	—	○	—
	15 隐形沟槽		○	—	—	—	—	—	—	—	—
	16 邻接错位		—	—	—	—	—	—	—	—	○
	17 邻接焊接曲折		—	—	—	—	—	—	○	—	—
	18 接口部角度		—	—	—	—	—	○	○	—	—
	19 台座式焊接后倾斜度		—	—	—	—	—	○	○	—	—
	20 焊料表面不整齐		—	—	—	—	—	—	—	—	—
压接	21 压接部位隆起直径		—	—	—	—	—	—	—	—	—
	22 压接部位隆起长度		—	—	—	—	—	—	—	—	—
	23 压接面的中心		—	—	—	—	—	—	—	—	—
	24 压接部曲折度		—	—	—	—	—	—	○	—	—
规格一览表	材质		不锈钢 板 厚度1.5mm	不锈钢 板 厚度2mm	不锈钢 板 厚度1.5mm	不锈钢 本体5mm 竿1.9mm	不锈钢 本体5.7mm 竿3.2mm 表示部位是塑料	不锈钢 板厚度1.5mm	不锈钢 黄铜	不锈钢 黄铜	
	本体直尺刻度		—	20mm	—	—		—	10cm	50-0-50mm	
	隆起高度		—	10-17mm固定(1mm) 2-9mm固定(1mm)	—	8mm	10mm	—	10cm (幅: 约3cm)	100mm (幅: 约38mm)	
	脚焊脚长		—	10-17mm固定(1mm) 2-9mm固定(1mm)	5·7·8·10mm固定 11·13·14·15mm固定	—		—	10cm (幅: 约3cm)	—	
	焊角焊精高度		—	—	3-10mm固定(1mm) 11-18mm固定(1mm)	11mm	20mm	—	—	—	
	隐形沟槽深度		4mm (精度: ±0.04mm)	—	—	—		—	—	—	
	焊缝间隔		—	3-10mm固定(1mm) 11-18mm固定(1mm)	—	—		—	—	—	
	圆棒径		—	—	—	—		—	—	—	
	焊缝宽		—	—	—	—		—	—	—	
	长度测量精度		—	±0.1mm	±0.1mm	±0.2mm	±0.03mm	—	—	—	
	前斜角角度		—	—	25-27.5-30 32.5-35-37.5-40-42.5mm固定 45-47.5-50-52.5 55-57.5-60-62.5mm固定	60・70・80・90° 固定		25~65° 最小 读取值: 0.5°	30~130° 最 小读取值: 1°	—	—
	压接部曲折角度		—	—	—	—		—	0~90°	—	—
	接口部的角度台座焊接后倾斜		—	—	—	—		70~110°	0~180°	—	—
	角度测量精度		—	—	±1°	—		±0.5°		—	—

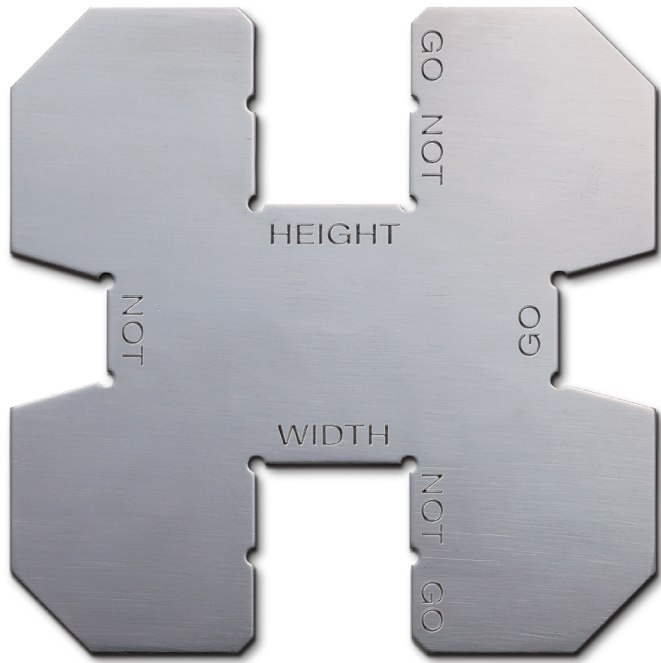
垫片宽·高度测量界限量规

GASKET LIMIT GAUGES

订货生产产品

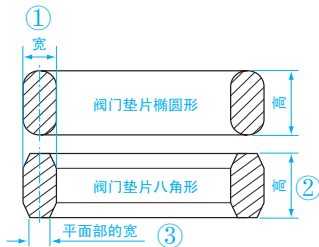
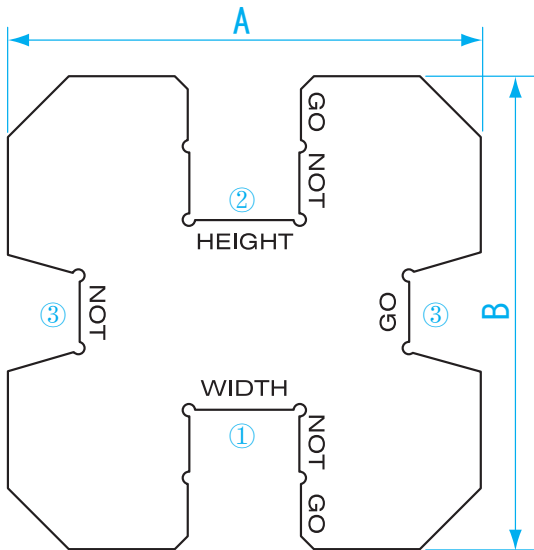


判断阀门垫片的宽·高是否合格的界限量规。可对应各种环形型号。



GSKT-1

尺寸图



判断阀门垫片的宽、高、平面部的宽（八角形）是否合格。

用途 ● 判断阀门垫片的宽，高，平面部的宽（八角形）是否合格的界限量规。

材质 ● 不锈钢（板厚：1.5mm）

规格 ● GO/NOT 的规格是按照 JPI-7S-23。
● 垫片宽的允许公差：±0.20mm
● 垫片高的允许公差：±0.5mm

品号	尺寸		① 垫片宽 (mm)		② 垫片高 (mm)		③ 八角形平面度的宽 (mm)	
	A	B	GO	NOT	GO	NOT	GO	NOT
GST-1	80	80	11.33	10.93	16.20	15.70	7.95	7.55
GST-2	80	80	12.90	12.50	18.00	17.00	8.86	8.46
GST-3	80	80	16.08	15.68	21.10	20.10	10.69	10.29
GST-4	120	120	19.25	18.85	24.40	23.40	12.52	12.12
GST-5	120	120	22.42	22.02	27.40	26.40	15.01	14.61
GST-6	140	140	25.60	25.20	32.30	31.30	17.50	17.10
GST-7	140	140	28.78	28.38	35.60	34.60	20.01	19.61

商品代码	品号	适用型号	垫片宽 (mm)	垫片高 (mm)	八角形的平面部宽 (mm)	重量	JAN (4975846)
007478	GST-1	21, 23, 24, 26, 27, 30, 31, 34, 35, 37, 39, 41, 44, 45, 49, 53, 57, 61, 65, 69, 82, 84, 92, 99	11.13	15.7	7.75	53g	008519
007479	GST-2	28, 32, 46, 73	12.70	17.5	8.66	53g	008526
007480	GST-3	38, 50, 54, 62, 66, 77, 86, 87	15.88	20.6	10.49	110g	008533
007481	GST-4	42, 47, 70, 74, 88, 89, 93, 94, 95	19.05	23.9	12.32	110g	008540
007482	GST-5	51, 58, 96, 97, 98	22.22	26.9	14.81	110g	008557
007483	GST-6	63, 78	25.40	31.8	17.30	139g	008564
007484	GST-7	55, 67, 71, 100	28.58	35.1	19.81	139g	008571

垫片槽宽测量界限量规

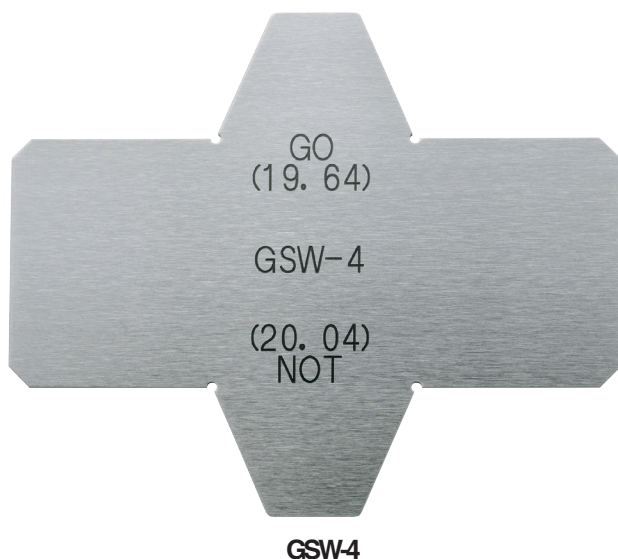
GASKET LIMIT GAUGES

订货生产产品

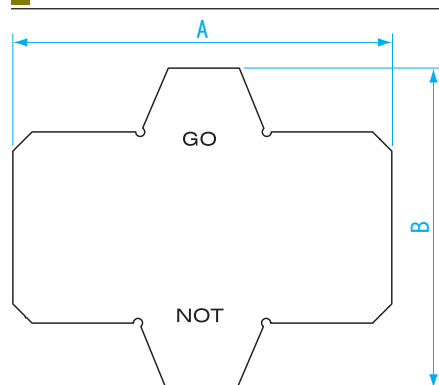


量规

安装阀门垫片。判断法兰的槽宽是否合格的界限量规。适合各种环形型号。



尺寸图



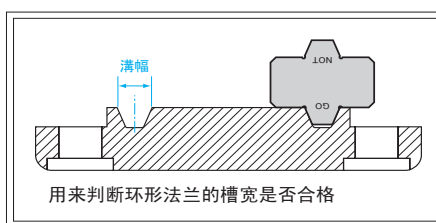
单位：mm

品号	A	B
GSW-1	40	35
GSW-2	40	35
GSW-3	60	50
GSW-4	60	50
GSW-5	80	60
GSW-6	80	60
GSW-7	80	70

用途 ● 安装阀门垫片，判断法兰的槽宽是否合格的界限量规

材质 ● 不锈钢（板厚：1.5mm）

规格 ● GO/NOT 的规格是按照 JPI-7S-23。
● 法兰槽宽的允许公差：±0.20mm
● 角度的允许公差：±0.5°



商品代码	品号	适用型号	法兰槽宽 (mm)	GO (mm)	NOT (mm)	重量	JAN (4975846)
007471	GSW-1	21, 23, 24, 26, 27, 30, 31, 34, 35, 37, 39, 41, 44, 45, 49, 53, 57, 61, 65, 69, 82, 84, 92, 99	11.91	11.71	12.11	11g	008441
007472	GSW-2	28, 32, 46, 73	13.49	13.29	13.69	11g	008458
007473	GSW-3	38, 50, 54, 62, 66, 77, 86, 87	16.66	16.46	16.86	22g	008465
007474	GSW-4	42, 47, 70, 74, 88, 89, 93, 94, 95	19.84	19.64	20.04	22g	008472
007475	GSW-5	51, 58, 96, 97, 98	23.01	22.81	23.21	35g	008489
007476	GSW-6	63, 78	26.97	26.77	27.17	35g	008496
007477	GSW-7	55, 67, 71, 100	30.18	29.98	30.38	40g	008502

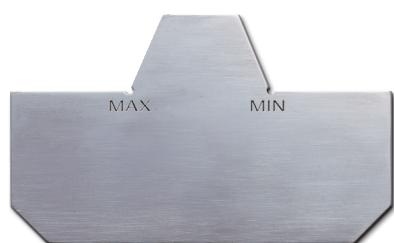
八角形角度界限量规

GASKET LIMIT GAUGES

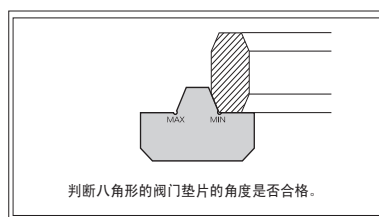
订货生产产品



判断八角形的阀门垫片的角度是否合格的界限量规。

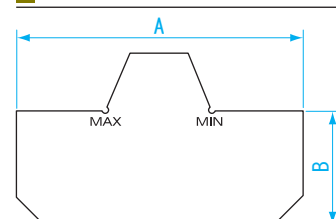


OG-2



尺寸图

单位：mm



用途 ● 判断八角形的阀门垫片的角度是否合格的界限量规。

材质 ● 不锈钢

规格 ● 角度是根据 JPI-7S-23 规格。
● 角度的允许尺寸差：±0.5°

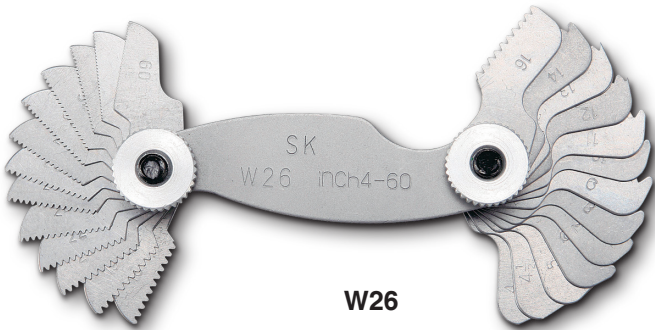
商品代码	品号	本体宽度 A (mm)	本体高 B (mm)	MAX	MIN	重量	JAN (4975846)
007485	OG-1	50	20	23° 30'	22° 30'	10g	008588
007486	OG-2	60	27	23° 30'	22° 30'	18g	008595



间隔规

PITCH GAUGES

放在螺丝上便能测出螺纹间隔！



W26

- 用途 • 测量一般螺纹间距的量规
- 材料 • 机械构造用碳素钢
- 特长 • 量规叶片上记载着间隔数

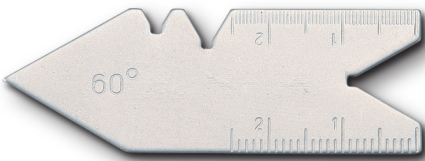


商品代码	品号	类型	枚数	间隔规格	重量	JAN (4975846)
110961	M28	厘米	28	0.25 0.3 0.35 0.4 0.45 0.5 0.55 0.6 0.65 0.7 0.75 0.8 0.85 0.9 1 1.1 1.2 1.25 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.75 1.8 1.9 2 2.5	40g	677104
110962	W26	英寸	26	4 4 1/2 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 16 18 19 20 22 24 25 26 28 30 32 40 48 60	40g	677111

中心规

CENTER GAUGES

切割螺纹检查前端角度量规！



SG-60M

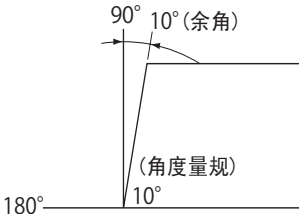
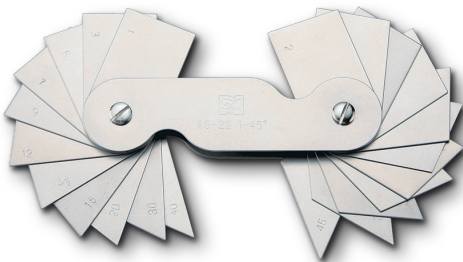
- 用途 • 铣床切割螺纹时用于检查刀具的形状角度
- 材料 • 机械构造用碳素钢
- 特长 • 切割一般螺丝时检查刀具的角度时使用

商品代码	品号	角度	刻度	器差	重量	JAN (4975846)
007541	SG-60M	60°	0~25mm 0.5mm间隔, 1mm间隔	±1°	10g	679207
007542	SG-55I	55°	0~1inch 1/14inch间隔, 1/20inch间隔	±1°	10g	679214

角度规

ANGLE GAUGES

焊接加工的必备工具！检查角度用的量规。



- 用途 • 检查角度用量规
 - 材料 • 不锈钢
 - 特长 • 1° ~45° 的范围有22张片, 左右各11张
- 表示角度为余角

商品代码	品号	套装内容	器差	重量	JAN (4975846)
110931	AG-22	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 12 14 14.5 15 16 18 20 25 30 35 40 45°	±20'	200g	037625

弧度量规

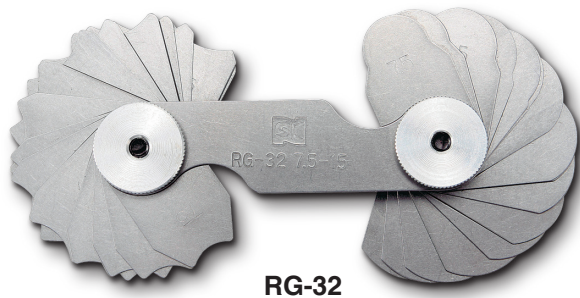
RADIUS GAUGES

推荐模具，钣金，焊接加工业使用！可简单地检查 R 部！

■ 用途 • 用于检查模具，治具，木型等的 R 部

■ 材料 • 机械构造用碳素钢

■ 特长 • 凸型与凹型的叶片各自左右收纳



RG-32

商品代码	品号	枚数	套装内容 R尺寸 (mm)	精度 (mm)	重量	JAN (4975846)
110923	RG-34	34	1.0 ~ 3.0止 3.5 ~ 7.0止 0.25间隔 0.5间隔	±0.1	65g	044029
110922	RG-32	32	7.5 ~ 15.0止 0.5间隔	±0.1	115g	044012
110921	RG-30	30	15.5 ~ 20.0止 21.0 ~ 25.0止 0.5间隔 1.0间隔	±0.1	110g	044005

弧度量规套装 单品

RADIUS GAUGES

推荐模具，钣金，焊接加工业使用！可简单地检查 R 部！



■ 用途 • 用于检查模具，治具，木型等的R部

■ 材质 • 机械构造用碳素钢

■ 特长 • 因为各个规格独立存在最适合难测量的个别部分

弧度量规套装

商品代码	品号	枚数	套装内容 R尺寸 (mm)
110875	RG-26S	26	0.5~13.0止 0.5间隔
精度 (mm)	重量	JAN (4975846)	
±0.1	290g	044104	

弧度量规单品

商品代码	品号	R尺寸 (mm)	JAN (4975846)
110881	RGL-05	0.5	044111
110882	RGL-10	1.0	044128
110883	RGL-15	1.5	044135
110884	RGL-20	2.0	044142
110885	RGL-25	2.5	044159
110886	RGL-30	3.0	044166
110887	RGL-35	3.5	044173
110888	RGL-40	4.0	044180
110889	RGL-45	4.5	044197
110890	RGL-50	5.0	044203
110891	RGL-55	5.5	044210
110892	RGL-60	6.0	044227
110893	RGL-65	6.5	044234
110894	RGL-70	7.0	044241
110895	RGL-75	7.5	044258
110896	RGL-80	8.0	044265
110897	RGL-85	8.5	044272
110898	RGL-90	9.0	044289
110899	RGL-95	9.5	044296
110900	RGL-100	10.0	044302
110901	RGL-105	10.5	044319
110902	RGL-110	11.0	044326
110903	RGL-115	11.5	044333
110904	RGL-120	12.0	044340
110905	RGL-125	12.5	044357
110906	RGL-130	13.0	044364



块规

针规

针规手柄

针规配件

环规

塞规

界限规

缝隙规

锥形规

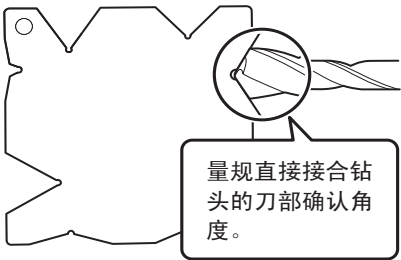
焊接规

其他量规

钻头刃部量规

DRILL POINT GAUGES

最适合确认研磨后的钻头前端角度！



量规直接接合钻头的刃部确认角度。

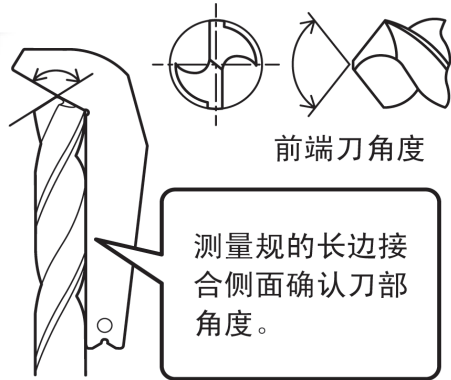
- 用途** ● 钻头的刃部角度的测量 (60° 70° 90° 118° 125° 135° 150° 160°)
- 材质** ● 不锈钢
- 特长** ● 印有针对开孔的工具刃部前端角度确认的适用例，适用于钻头刃部前端的研磨作业
- 2mm 刻度可以测量刃部前端长度
- 有圆珠饰链

商品代码	品号	商品尺寸 长×高×厚 (mm)	器差	重量	JAN (4975846)
007531	DPG-A	77×77×1	±1.5°	11g	679108

钻头刃部量规

DRILL POINT GAUGES

最适合确认研磨后的钻头前端角度！



前端刀角度

测量规的长边接合侧面确认刃部角度。

- 用途** ● 钻头的刃部角度的测量 (118°)
- 材质** ● 不锈钢
- 特长** ● 钻头刃部前端研磨后的测量
- 有圆珠饰链

商品代码	品号	商品尺寸 全长×厚 (mm)	器差	重量	JAN (4975846)
007532	DPG-118	90×0.5	±1.5°	10g	679092

钻头点式量规

DRILL POINT GAUGES

最适合确认研磨后的钻头前端角度！



- 用途**
- 最适合钻头作业的品质管理及钻头管理
 - 测量钻头前端角度。

- 材质**
- 主尺（测量部）・回旋子：不锈钢
 - 台座（本体）：一般用延压钢材

- 特长**
- 有鲜明的刻度容易读取
 - 转子的角度设定对被削材料前端角度量规来说非常方便的
(前端角度60° 70° 90° 125° 135° 150° 有刻度)

- 规格**
- 前端角：118°
 - 测量钻头直径：3 ~ 45mm

商品代码	品号	商品尺寸 (mm)	器差	重量	JAN (4975846)
007535	DP-118	主体:22×110×8 转子:7.5×50×2 主量尺:68×9	±1.5°	160g	007758

伸缩式钻头点式量规

DRILL POINT GAUGES

最适合确认研磨后的钻头前端角度！



- 用途**
- 保守管理钻头的前端角度

- 材质**
- 不锈钢

- 特长**
- 可以上下滑动 $\phi 3 \sim 40\text{mm}$ 可以测量钻头
 - 亚光镀铬处理

- 规格**
- 前端角：118°
 - 测量钻头直径：3 ~ 40mm

商品代码	品号	器差	重量	JAN (4975846)
007536	S-118	±1.5°	150g	007772

块规

针规

针规手柄

针规配件

环规

塞规

界限规

缝隙规

锥形规

焊接规

其他量规

倒角量规

CHAMFER MEASURING GAUGES



方便检查加工面的大小！

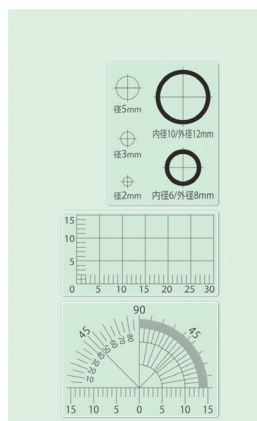
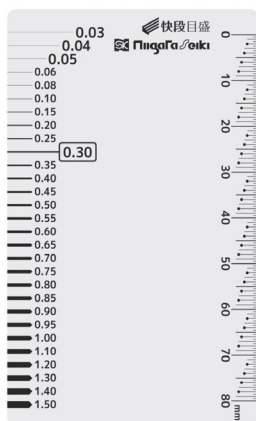
**用途** • 测量加工物面的大小**材质** • 不锈钢**特长** • 测量车床，液压机，六角车床作业时加工物的外周倒角
• 测量铣床，钻头作业时加工物的孔倒角**规格** • 测量范围：0 ~ 15C
• 最小读取值：0.5mm

商品代码	品号	商品尺寸 (mm)	器差(mm)	重量	JAN (4975846)
006990	CMG-10	全长71.6×厚2 短尺的长度16	±0.25	20g	007765

阶梯式刻度
裂缝量尺透明卡片型

CLACK MEASURE CLEAR CARD TYPE

1 张尺可以测量裂缝及缝隙间距！



附属的贴纸

用途 • 可以测量壁面以及基础的断裂**材质** • 塑料**特长** • 1枚能测量宽、长。
• 用附属的贴纸能测量宽、长、角度、直径。
• 因为透明好测量，又柔软使用方便的塑料制品。
• 名片尺寸方便携带。

商品代码	品号	商品尺寸 纵×横 (mm)	重量	JAN (4975846)
111263	CM-CKD	91×55	1g	882980

取型量规

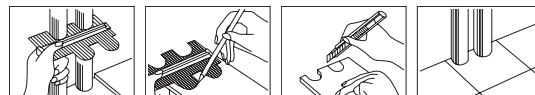
PROFILE GAUGES



可以取得复杂的形状并且复制！



使用方法(例：地毯)



1. 固定在想要取型的
地方。
2. 复写下来的形状用
剪刀或刀剪刀。
3. 取得的形状复写至
地毯上。
4. 剪过的地毯很服贴。

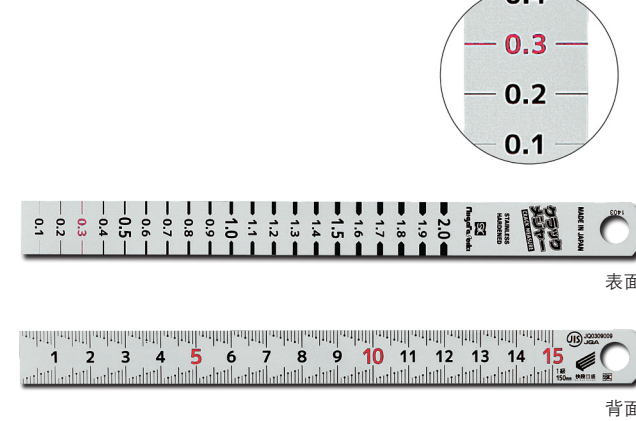
用途 • 曲线部的形状可以作成各种各样的形状。**材质** • 针材质：不锈钢**特长** • 钢针规很细、容易弯曲**规格** • 有效长：150mm

商品代码	品号	商品尺寸(mm)	重量	JAN (4975846)
011440	CG-100S	155×84	210g	679016

裂缝量尺
附带阶段式刻度直尺

CLACK MEASURE (with KAIKAN SCALE)

用 0.3mm 红文字表示！用来测量裂缝。



表面

背面

用途 • 可以测量壁面以及基础的断裂**材质** • 不锈钢**特长** • 以可能存在裂缝的宽度大小为基准，用 0.3mm 红文字表示。
• 背面为直尺，以 1mm 为单位的刻度，容易读取。
• 亚光镀铬处理

商品代码	品号	裂缝量尺 测量范围 (mm)	直尺测量范 围 (mm)	重量	JAN (4975846)
111262	CM-SKD	0.1~2.0	0~150	10g	882874