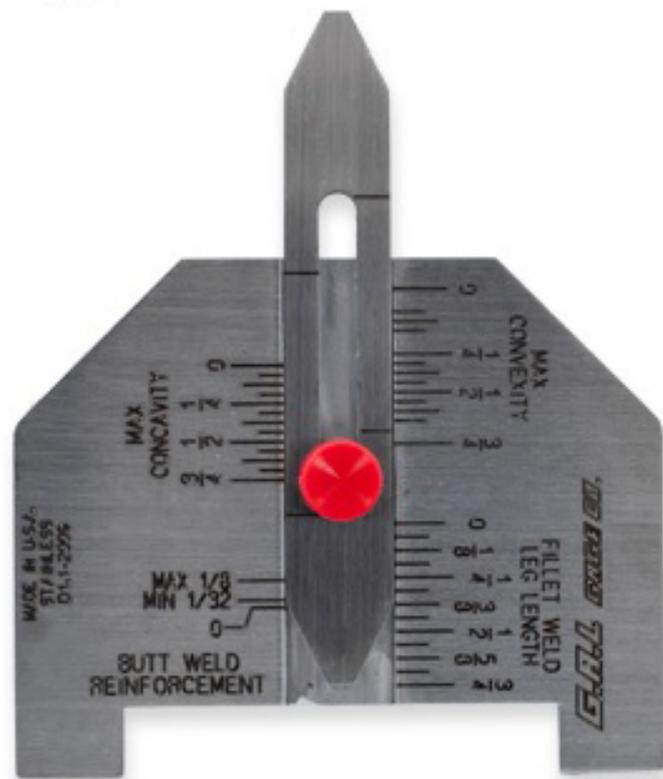

twilight

sa de cv

Instrumentos de Medición Industrial

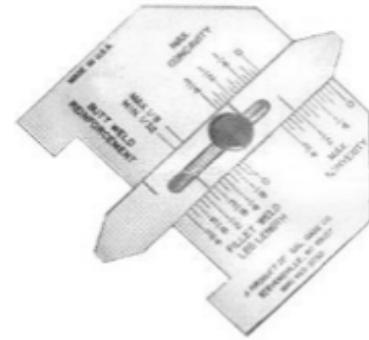


Calibrador de Soldadura
GG-6

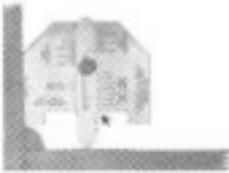


Para la calibración precisa de soldadura a tope y de filete.

Con el nuevo calibrador AWS (Tamaño de soldadura automático) es posible alcanzar las especificaciones para soldaduras a tope y de filete. Este instrumento rediseñado es compacto y fácil de usar, una de las nuevas características es un tornillo de pulgar que reemplaza aquellos difíciles de operar. Los diagramas a la izquierda ilustran la facilidad con la que soldadores e inspectores podrán verificar de manera precisa los tamaños de filetes cóncavos y convexos así como refuerzos de soldadura a tope. Los tamaños de convexidad y concavidad han sido grabados automáticamente según la Sociedad Americana de Soldadores D.I.I. Párrafo 3.6. Este instrumento fue creado con gran precisión de acero inoxidable con lecturas dimensionales labradas químicamente y rellenas para su fácil lectura.



1. Para determinar el tamaño de una soldadura de filete



Coloque el instrumento contra el borde superior de la soldadura de filete y deslice el puntero hacia afuera hasta tocar la estructura como en la imagen. Lea "Size of the fillet weld" (Tamaño de la soldadura de filete) en la cara del calibrador como indica la flecha.

2. Para verificar la tolerancia permitida de convexidad

Después de que se determina el tamaño de una soldadura convexa, coloque el instrumento contra la estructura y deslice el puntero hasta tocar la cara de la soldadura de filete como muestra la imagen. La convexidad máxima no debe pasar la "Maximum Convexity Scale" (Escala de convexidad máxima) como muestra la flecha para el tamaño del filete que se está revisando.



3. Para verificar la tolerancia permitida de concavidad y relleno



Coloque el instrumento contra la estructura y deslice el puntero hasta tocar la cara de la soldadura de filete como muestra la imagen. Si el puntero no toca la soldadura, el filete necesita más metal de soldadura.

4. Para verificar la tolerancia permitida de refuerzo

Coloque el instrumento de modo que el refuerzo quede entre las piernas del calibrador y deslice el puntero hasta tocar la cara de la soldadura como muestra la imagen.

