

# twilight

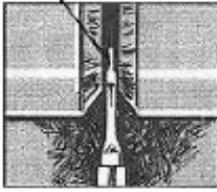
INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN INDUSTRIAL



**Calibrador de Soldadura de Hi-Lo**  
*GG-1*



Inserte la punta del calibrador a través del hueco



### Midiendo desalineación interior

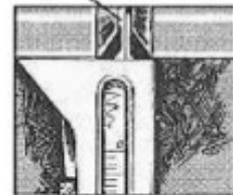
Afloje el tornillo asegurador, inserte el calibrador colocándolo de perfil y empujando la parte superior a través del hueco. Voltee el calibrador 90°. Deslice el cuerpo del calibrador hacia arriba hasta topar con la parte exterior de la tubería. Esta característica exclusiva le asegura que el

calibrador está cuadrado y que la lectura es correcta. Coloque sus dedos sobre el pie del calibrador y jale despacio hacia abajo despacio hasta que la alineación interna del calibrador se detenga con la pared interna de la tubería. Apriete de nuevo el tornillo asegurador. Voltee 90° el calibrador y retírelo de la tubería. Lea la desalineación en la escala vertical (alineamiento interno) en 32nds (mm).



Lea el valor de desalineación

Gire 90° y jale contra la pared de la tubería



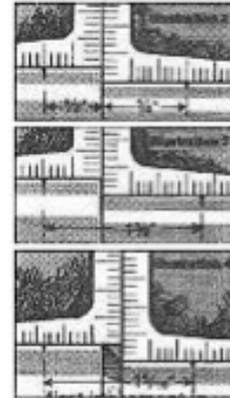
### Haga soldaduras simples de huecos utilizando el método G.A.L.

1. Mueva la tubería al origen en la instalación.
2. Trace una línea en el encaje de 1/2" desde



el hombro. Trace otra línea en la tubería de 3/4" desde el hombro del encaje.

3. Retire la tubería 1/8" (3mm) utilizando el calibrador para medir de manera precisa la operación.
4. Haga una soldadura la tubería y el encaje.
5. De nuevo, utilizando el calibrador para medir, verifique que la distancia entre líneas sea de 1-3/8". Nota: **La distancia del centro de las escalas al pie del calibrador al primer incremento es de 1/4" (5mm).**
6. Complete la soldadura.
7. Finalmente, utilice el calibrador para medir la distancia entre las líneas. La distancia tras soldar debe ser de aproximadamente 1-5/16".



### Mida el tamaño de soldaduras de filete de 2 maneras

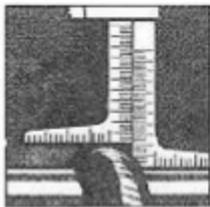
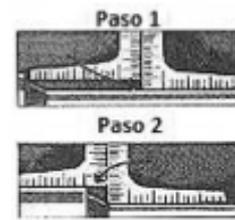
Cuando las piernas de la soldadura de filete son del mismo tamaño como el grosor del encaje...

Afloje el tornillo asegurador. Coloque el calibrador sobre la soldadura de filete como muestra la imagen. Apriete de nuevo el tornillo asegurador. Lea la altura de la soldadura de filete en la escala vertical en 32nds (mm) y la longitud en la escala horizontal en 16ths (mm).



Nota: Hay 1/4" (5mm) entre el centro del calibrador y el primer incremento en la escala horizontal.

**Cuando las piernas de la soldadura de filete son más pequeñas que el grosor del encaje...** Afloje el tornillo asegurador. Para medir la longitud de la pierna vertical de la soldadura de filete, coloque un pie del calibrador sobre la tubería como muestra el paso 1, colocando el otro pie del calibrador en la parte superior de la soldadura de filete. Apriete el tornillo calibrador. Lea la altura de la soldadura de filete en la escala vertical. Para medir la longitud horizontal de la soldadura, afloje de nuevo el tornillo asegurador y coloque el calibrador en la tubería como muestra el paso 2. Apriete de nuevo el tornillo asegurador y lea la longitud de la soldadura de soldadura en la escala horizontal. **Recuerde que el primer incremento en la escala es de 1/4" (5mm) del centro del calibrador.**

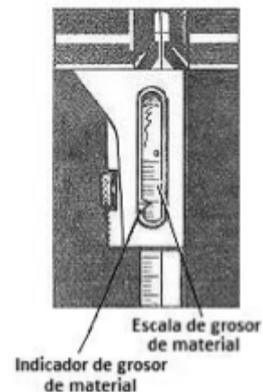


### Mida la altura de abombado de soldaduras

Afloje el tornillo asegurador. Coloque un pie del calibrador horizontalmente sobre la tubería y el otro sobre el abombado de la soldadura. Lea la altura en la escala vertical del calibrador.

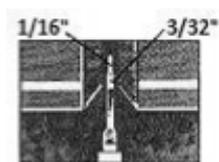
### Mida el grosor de pared de tuberías

Afloje el tornillo asegurador. Coloque el calibrador como si midiese la desalineación interior. Deslice el cuerpo del calibrador hasta topar con la tubería, apriete el tornillo asegurador y retire el calibrador de la tubería. Lea el grosor de pared de la tubería en la escala de grosor de material. El grosor de material se muestra con el indicador de grosor de material.



### Midiendo huecos de montaje

Los altos de alineación interior del calibrador están labrados con precisión y pueden utilizarse para medir el hueco de montaje entre tuberías. De lado, los altos de alineación interior miden 1/16" en la punta y 3/32" en la parte inferior. Para medir el hueco de montaje, simplemente voltee el calibrador de lado e inserte los altos de alineación interior en el hueco de montaje. Si el calibrador no entra en la apertura, este es menor a 1/16". Si entra parcialmente en la apertura, es de entre 1/16" y 3/32". Si el calibrador entra y sale libremente por la apertura, entonces es mayor a 3/32".



### Biselado de medición al final de la preparación



Asegúrese de que las escalas de alineación interior estén en cero, de modo que dichas escalas estén alineadas lado a lado. Inserte el calibrador en la tubería como haría al medir la desalineación interior. Para esta operación es importante que el calibrador esté alineado de forma cuadrada con la tubería. Deslice el cuerpo del calibrador hacia arriba hasta quedar fijo contra la pared externa de la tubería. El diseño único de este calibrador le asegura que el calibrador cuadre. Manteniendo el calibrador cuadrado contra la tubería, empuje el calibrador por el hueco de montaje lo más que sea posible. Si los lados biselados del calibrador entran de manera exacta contra el biselado de la

tubería, usted cuenta con el biselado correcto de 37-1/2° común para la mayoría de las preparaciones.