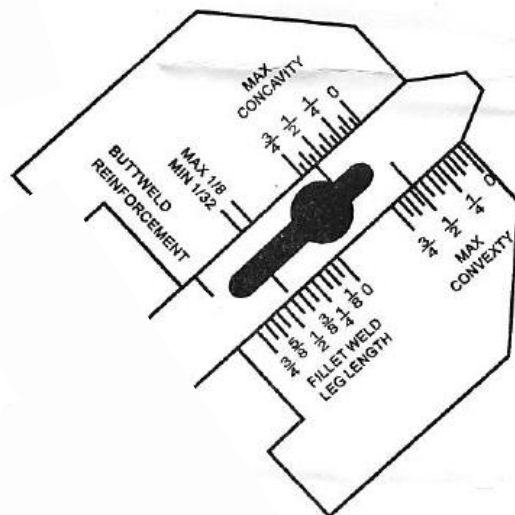


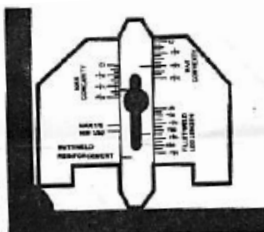
Jauge de taille de soudure automatique



Pour un étalonnage précis, des soudures bout à bout et en angle

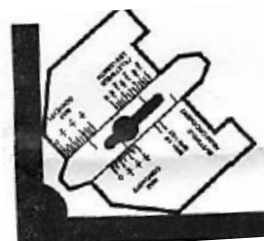


1. Pour déterminer la taille d'une soudure d'angle



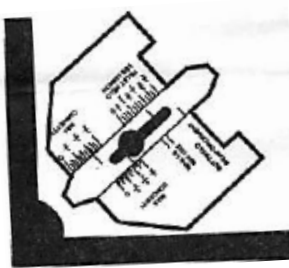
Placez la jauge contre la pointe de la soudure d'angle et faites glisser le pointeur jusqu'à ce qu'il touche la structure, comme indiqué. Lisez la taille de la soudure d'angle sur la face de la jauge, comme indiqué par la flèche.

2. Pour vérifier la tolérance admissible de convexité



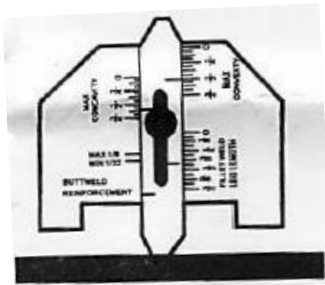
Une fois la taille d'une soudure convexe déterminée, placez la jauge contre la structure et faites glisser le pointeur jusqu'à ce qu'il touche la face de la soudure d'angle comme indiqué. La convexité maximale ne doit pas être supérieure à celle indiquée par « l'échelle de convexité maximal » comme indiqué par la flèche pour la taille du cordon à vérifier.

3. Pour vérifier la tolérance admissible de concavité et de sous-remplissage.



Placez la jauge contre la structure et faites glisser l'aiguille jusqu'à ce qu'elle touche la face de la soudure d'angle comme indiqué. Si l'aiguille ne touche pas comme indiqué, le cordon nécessite du métal de soudure supplémentaire.

4. Pour vérifier la tolérance admissible des armatures



Placez la jauge de manière à ce que le renfort vienne entre les pattes de la jauge et faites glisser le pointeur jusqu'à ce qu'il touche la face de la soudure comme indiqué.

Taille réelle affichée
(21/2 « x3 »)

Avec la nouvelle jauge de taille de soudure automatique améliorée, illustrée ci-dessous, il est possible de répondre aux spécifications des soudures bout à bout et en angle. Le nouvel instrument repensé est de taille de poche et facile à utiliser. La nouvelle fonctionnalité comprend une vis à oreilles qui remplace l'ancien type de rivet difficile à utiliser.

Les diagrammes à gauche illustrent la facilité avec laquelle les soudeurs et les inspecteurs peuvent vérifier avec précision les dimensions des congés convexes ou concaves ainsi que les renforts de soudure bout à bout.

Les dimensions de convexité et de concavité ont été automatiquement prédéterminées conformément au paragraphe 3.6 de *l'American Welding Society D1.1.*

L'instrument est construit avec précision en acier inoxydable avec des lectures dimensionnelles gravées chimiquement et remplies pour une lecture plus facile.