

Calibre FSA20 pour mesure sur tubes

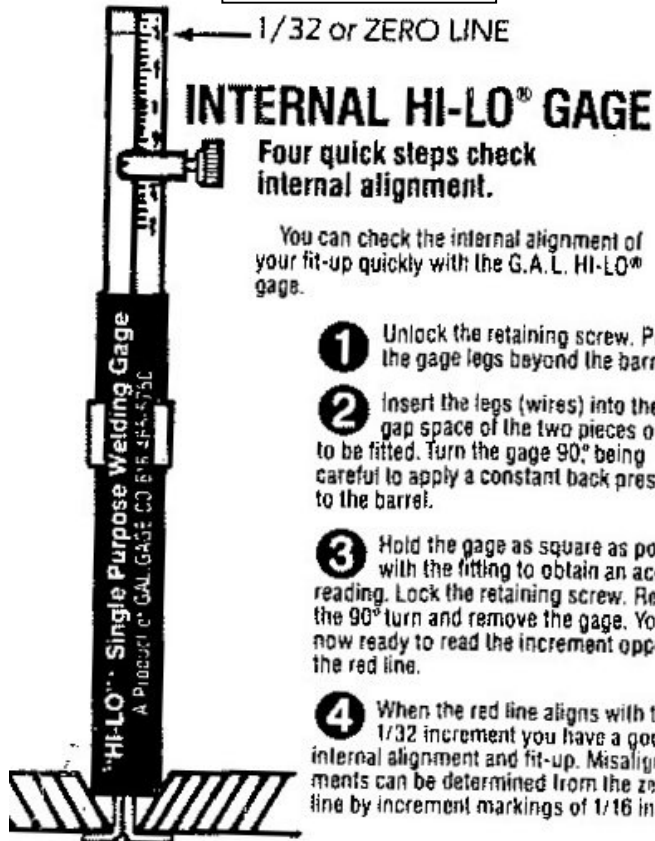


pour mesure :

En mm du désalignement intérieur de 2 tubes

En 1/10^{ème} de mm du jeu entre deux tubes à assembler

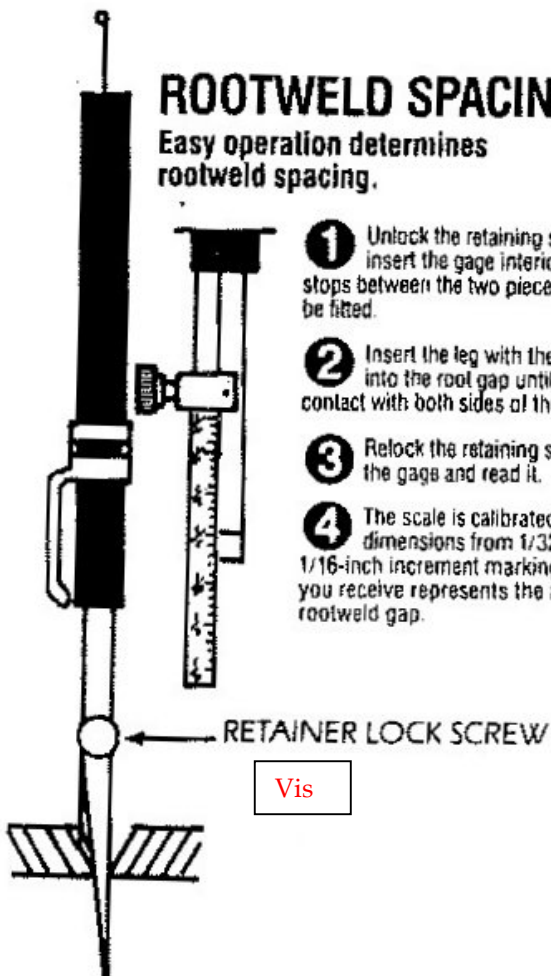
Ligne zéro



- 1 Unlock the retaining screw. Press the gage legs beyond the barrel.
- 2 Insert the legs (wires) into the root gap space of the two pieces of pipe to be fitted. Turn the gage 90° being careful to apply a constant back pressure to the barrel.
- 3 Hold the gage as square as possible with the fitting to obtain an accurate reading. Lock the retaining screw. Reverse the 90° turn and remove the gage. You're now ready to read the increment opposite the red line.
- 4 When the red line aligns with the 1/32 increment you have a good internal alignment and fit-up. Misalignments can be determined from the zero line by increment markings of 1/16 inch.

ROOTWELD SPACING GAGE

Easy operation determines rootweld spacing.



- 1 Unlock the retaining screw and insert the gage interior alignment stops between the two pieces of pipe to be fitted.
- 2 Insert the leg with the long taper into the root gap until it makes contact with both sides of the gap.
- 3 Relock the retaining screw, remove the gage and read it.
- 4 The scale is calibrated in fractional dimensions from 1/32 to 3/16 in 1/16-inch increment markings. The readout you receive represents the amount of the rootweld gap.

Jauge HI LO, version métrique

Pour vérification rapide de l'alignement interne

1. Dé-serrer la vis. Dégager les deux jambes (fils métalliques) du corps de la jauge et maintenir la position.
2. Insérer les deux jambes dans le jeu entre les deux tubes à assembler. Tourner de 90°. Relacher les deux jambes.
3. Maintenir la jauge aussi droite que possible pour obtenir la meilleure lecture. Serrer la vis. Tourner en sens inverse de 90° et dégager la jauge. Lire le résultat.
4. Quand la mesure est sur la ligne zéro (correspond au chiffre 1), l'alignement est bon. Le manque d'alignement peut être déterminé en mm, à partir de la ligne zéro (1 petite graduation = 1 mm)

Détermination du jeu entre les tubes à assembler

1. **Dé-serrer la vis et insérer la jauge, côté extrémités en biseau dans le jeu à mesurer.**
2. Enfoncer la jauge jusqu'à ce que le biseau le plus long soit en contact avec les deux côtés du jeu
3. Serrer la vis, enlever la jauge et faire la lecture
4. L'échelle est calibré en 1/10 de mm. Si la mesure est à mi chemin entre le 2 et le 3, le jeu est à 2.5 mm

