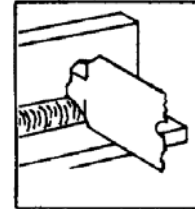


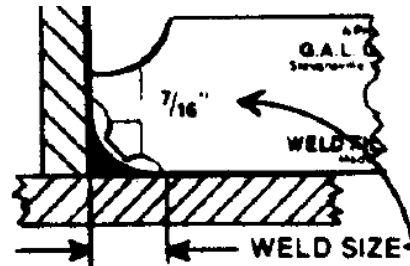
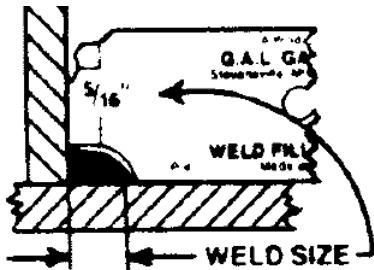
Instructions de mise en œuvre du calibre de mesure
côte s des cordons en angles convexes ou concaves



Positionner la lame retenue en tangentant la tôle horizontale et en le glissant jusqu'au contact avec la tôle verticale (ou inversement)

7 lames en acier inoxydable pour mesure permettant de vérifier la dimension (côte "s" (pied de cordon) des cordons - la côte "a" (apothème) est obtenue en multipliant la côte "s" par 1.4.

Lame 1	Lame 2	Lame 3	Lame 4	Lame 5	Lame 6	Lame 7
3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	9 mm	11 mm
25 mm	22 mm	19 mm	16 mm	14 mm	12 mm	10 mm



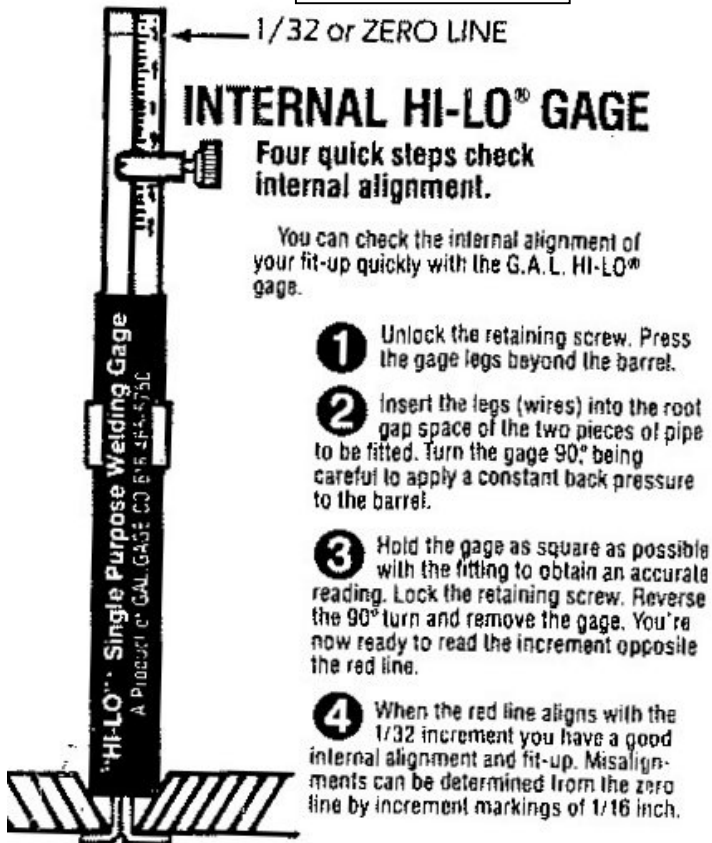
Vérification de cordons convexes : mettre en position la lame "un arc unique" indiquant la dimension du cordon requise : le point gauche supérieur de l'arc doit toucher le bord de rive supérieur du cordon, sur la tôle verticale (comme représenté sur le dessin) - le bord de rive inférieur du cordon sur la tôle horizontale doit être dans l'alignement du trait vertical gravé sur la gauge : le cordon est de la taille

Vérification de cordons concaves : mettre en position la lame "deux arcs" indiquant la dimension du cordon requise : La partie centrale entre les deux arcs doit tangenter le cordon : Le cordon est de la taille indiquée. S'il y a un jour (comme sur le dessin), le cordon est trop petit.

Côte s	Côte a
4.2	3
5.6	4
7.1	5
8.5	6
9.9	7
11.3	8
12.7	9
14.1	10
17.0	12
21.2	15
28.3	20

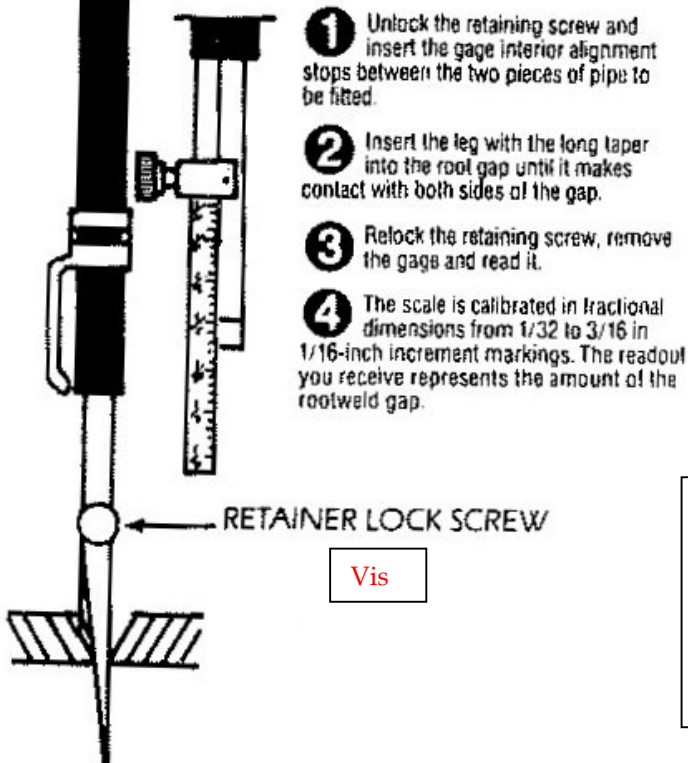
Côte s	Côte a
4	2.8
5	3.5
6	4.2
7	4.9
8	5.7
9	6.4
10	7.1
12	8.5
15	10.6
20	14.1

Ligne zéro



ROOTWELD SPACING GAGE

Easy operation determines rootweld spacing.



Vis

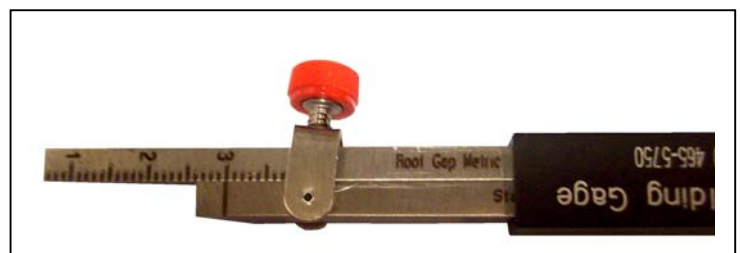
Jauge HI LO référence FSA 20, version métrique

Pour vérification rapide de l'alignement interne

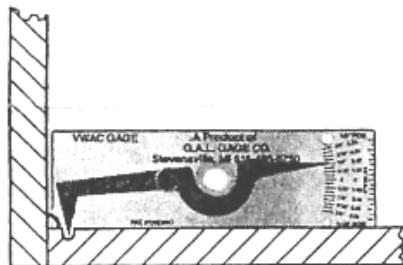
1. Dé-serrer la vis. Dégager les deux jambes (fils métalliques) du corps de la jauge et maintenir la position.
2. Insérer les deux jambes dans le jeu entre les deux tubes à assembler. Tourner de 90°. Relacher les deux jambes.
3. Maintenir la jauge aussi droite que possible pour obtenir la meilleure lecture. 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

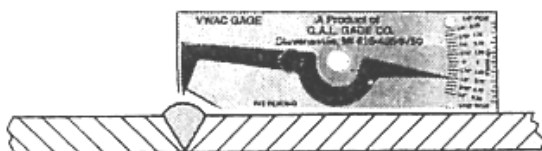
1. Dé-serrer la vis et insérer la jauge, côté extrémités en biseau dans le jeu à mesurer.
2. Enfoncer la jauge jusqu'à ce que le biseau le plus long soit en contact avec les deux côtés du jeu
3. Serrer la vis, enlever la jauge et faire la lecture
4. L'échelle est calibré en 1/10 de mm. Si la mesure est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



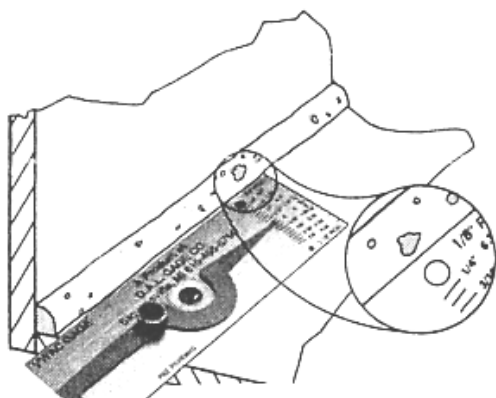
Calibre FSA14 pour mesure sur cordons de soudage



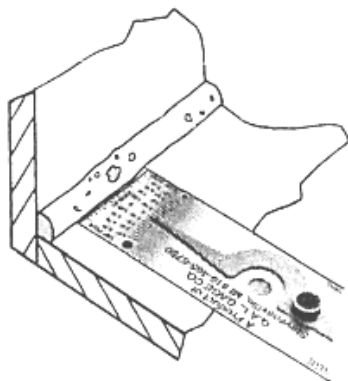
Mesure profondeur caniveaux
(deux graduations par mm)



Mesure surépaisseur
(deux graduations par mm)



Estimation dimensions porosités



Estimation longueur zone à porosités