

Sherman Spoinomierze / Weld gauge

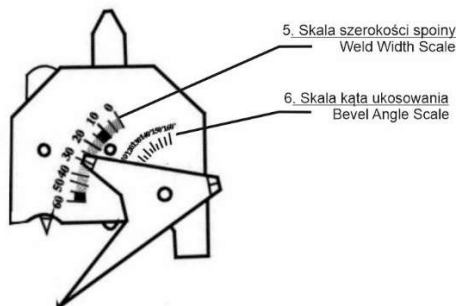
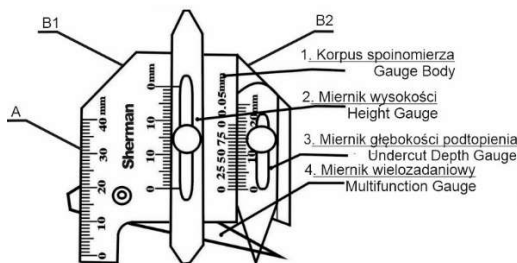
SPA-40, SPA-60

Spoinomierze SPA-40 i SPA-60 to przyrządy o jednakowej konstrukcji oraz zastosowaniu, różniące się wielkością i zakresem pomiarowym. Składają się z czterech elementów: skali głównej, miernika wysokości, miernika głębokości podtopienia, oraz miernika wielozadaniowego i jest używany do pomiaru wielkości szczeliny, kąta ukosowania, oraz szerokości, wysokości, i głębokości podtopienia spoiny. Spoinomierz wykonany jest ze stali nierdzewnej i charakteryzuje się zwartą budową, łatwością obsługi i szerokim zakresem zastosowań.

The SPA-40 and SPA-60 weld gauges are instruments of identical design and application, differing only in size and measuring range.

They consist of four components: the main scale, a height gauge, an undercut depth gauge, and a multifunction gauge. The instruments are used for measuring gap size, bevel angle, as well as the width, height, and undercut depth of welds.

The weld gauge is made of stainless steel and is characterized by its compact design, ease of use, and wide range of applications.



Dane techniczne

Specifications

Mierzona wielkość	Measured Parameter	Zakres pomiarowy		Tolerancja /Tolerance
		SPA-40	SPA-60	
Wysokość spoiny pachwinowej [mm]	Fillet Weld Leg Size [mm]	0 - 12	0 - 12	0.2
Wysokość spoiny czołowej [mm]	Butt Weld Reinforcement Height [mm]	0 - 10	0 - 15	0.2
Grubość spoiny pachwinowej [mm]	Fillet Weld Throat Thickness [mm]	0 - 12	0 - 12	0.2
Szerokość spoiny [mm]	Weld Width [mm]	0 - 40	0 - 60	0.3
Głębokość podtopienia [mm]	Undercut Depth [mm]	0 - 5	0 - 5	0.1
Kąt ukosowania [°]	Bevel Angle [°]	90 - 150	80 - 160	3°
Szerokość szczeliny [mm]	Gap Width [mm]	0.5 - 5	0.5 - 6	0.1

Uwagi ogólne

General notes

Nie należy przechowywać spoinomierza razem z innymi narzędziami aby uniknąć jego uszkodzenia	Do not store the weld gauge together with other tools to avoid damage.
Nie czyścić podziałek spoinomierza octanem amylu	Do not clean the weld gauge graduations with amyl acetate.

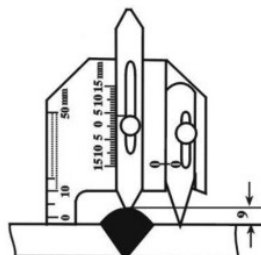
Metody pomiaru / Measurement methods

Pomiar wysokości spoiny czołowej.

Ustawić miernik głębokości podtopienia (3) w pozycji Zero i zablokować śrubą mocującą. Następnie przesunąć miernik wysokości do zetknięcia z materiałem spawanym. Odczyt z miernika wysokości (2) jest wysokością spoiny czołowej.

Measurement of Butt Weld Reinforcement Height.

Set the undercut depth gauge (3) to the zero position and secure it with the locking screw. Then move the height gauge until it contacts the surface of the welded material. The reading on the height gauge (2) indicates the butt weld reinforcement height.

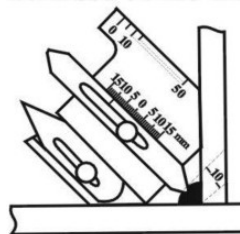


Pomiar wysokości spoiny pachwinowej.

Przyłożyć powierzchnię A miernika do powierzchni spawanej oraz spoiny i przesuwac miernik wysokości (2) do zetknięcia z drugą powierzchnią spawaną. Odczyt z miernika wysokości (2) jest wysokością spoiny pachwinowej.

Measurement of Fillet Weld Leg Size.

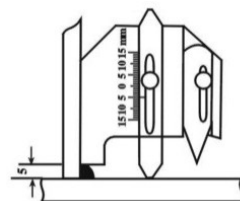
Place surface A of the gauge against the welded surface and the weld, then move the height gauge (2) until it contacts the second welded surface. The reading on the height gauge (2) indicates the fillet weld leg size.

**Pomiar grubości spoiny pachwinowej.**

Przyłożyć powierzchnie B1 i B2 korpusu spoimierza do powierzchni spawanych i przesuwac miernik wysokości do zetknięcia z granią spoiny. Odczyt z miernika wysokości (2) jest grubością spoiny pachwinowej.

Measurement of Fillet Weld Throat Thickness.

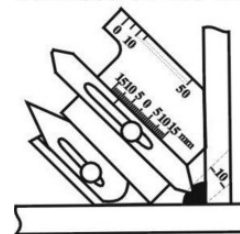
Place surfaces B1 and B2 of the weld gauge body against the welded surfaces and move the height gauge until it comes into contact with the weld root. The reading on the height gauge (2) indicates the fillet weld throat thickness.

**Pomiar szerokości spoiny czołowej.**

Przyłożyć narożnik korpusu spoimierza do jednej strony spoiny czołowej i obrócić miernik wielozadaniowy tak aby zetknął się z drugą stroną spoiny. Odczyt ze skali szerokości (5) wskazany przez miernik wielozadaniowy jest szerokością spoiny czołowej.

Measurement of Butt Weld Width.

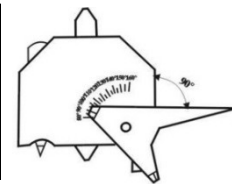
Place the corner of the weld gauge body against one side of the butt weld and rotate the multifunction gauge until it contacts the other side of the weld. The reading on the width scale (5), indicated by the multifunction gauge, represents the butt weld width.

**Pomiar kąta ukosowania.**

Do pomiaru kąta ukosowania użyć powierzchni pomiarowej A i miernika wielozadaniowego. Odczyt ze skali (6) jest kątem ukosowania.

Measurement of Bevel Angle.

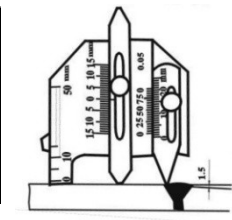
Use measuring surface A and the multifunction gauge to measure the bevel angle. The reading on scale (6) indicates the bevel angle.

**Pomiar głębokości podtopienia spoiny.**

Ustawić miernik wysokości w pozycji Zero i zablokować śrubą. Następnie zmierzyć wielkość podtopienia miernikiem podtopienia.

Measurement of Weld Undercut Depth.

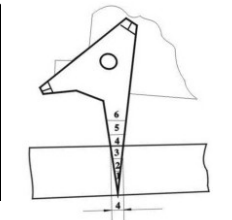
Set the height gauge to the zero position and lock it with the locking screw. Then measure the undercut depth using the undercut depth gauge.

**Pomiar szerokości szczeliny.**

Włożyć miernik wielozadaniowy w szczelinę pomiędzy materiałami spawanymi. Odczyt ze szczelinomierza jest szerokością szczeliny.

Measurement of Gap Width.

Insert the multifunction gauge into the gap between the parts to be welded. The reading indicated by the gauge represents the gap width.



Sherman