TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie, ul. Szmaragdowa 21/3/6
Tel. (+48 32) 38-69-428, fax (+48 32) 38-69-434
oddział:
41-909 Bytom, ul. Krzyżowa 1G
e-mail: info@tecweld.pl www.tecweld.pl

Sherman

Spoinomierz SPG-1 / Weld gauge SPG-1

Spoinomierz SPG-1 służy do pomiaru wysokości i szerokości spoiny czołowej, wysokości spoiny pachwinowej, kątów ukosowania i szerokości szczeliny. Spoinomierz wykonany jest ze stali nierdzewnej i charakteryzuje się zwartą budową, łatwością obsługi i szerokim zakresem zastosowań.	The **SPG-1 Weld Gauge** is designed for measuring the height and width of butt welds, the height of fillet welds, bevel angles, and gap width. The gauge is made of stainless steel and is characterized by its compact design, ease of use, and wide range of applications.

Dane techniczne Specificatons

Mierzona wielkość	**Measured parameter**	**Measurament range** **Zakres pomiarowy**
Wysokość spoiny pachwinowej [mm]	Wysokość spoiny pachwinowej [mm]	0 - 15
Wysokość spoiny czołowej [mm]	Wysokość spoiny czołowej [mm]	0 - 15
Szerokość spoiny czołowej [mm]	Szerokość spoiny czołowej [mm]	0 – 20
Kąt ukosowania [°]	Kąt ukosowania [°]	20 – 80, 55,60,65, 117,5, 122,5
Szerokość szczeliny [mm]	Szerokość szczeliny [mm]	0.5 – 5

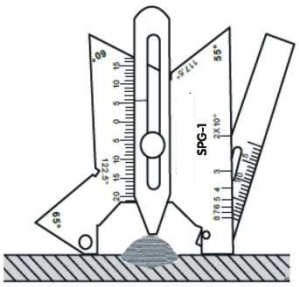
Uwagi ogólne General notes

Nie należy przechowywać spoinomierza razem z innymi narzędziami aby uniknąć jego uszkodzenia Nie czyścić podziałek spoinomierza roztworami organicznymi	Do not store the weld gauge together with other tools to avoid damage. Do not clean the gauge scales with organic solvents.

Metody pomiaru / Measurement Methods

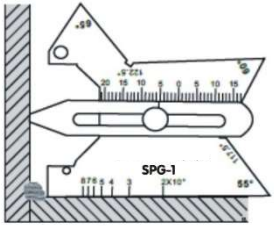
Pomiar wysokości spoiny czołowej.
Przyłożyć spoinomierz do spoiny jak na rysunku. Wysunąć miernik główny aż dotknie lica spoiny. Odczytać wynik ze skali A.

Measurement of butt weld height
Position the weld gauge on the weld as shown in the illustration. Extend the main gauge until it touches the weld face. Read the measurement value on Scale A.



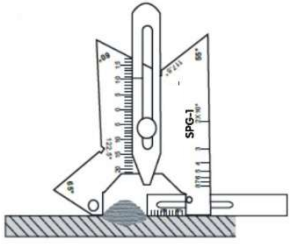
Pomiar wysokości spoiny pachwinowej.
Ustawić spoinomierz na powierzchni spawanej przy krawędzi spoiny. Wysunąć miernik główny do zetknięcia z prostopadłą ścianą przeciwległego elementu. Odczytać wynik ze skali A.

Measurement of Fillet Weld Height
Place the weld gauge on the welded surface at the edge of the weld. Extend the main gauge until it contacts the perpendicular face of the opposite workpiece. Read the measurement value on Scale A.



Pomiar szerokości spoiny czołowej.
Ustawić spoinomierz tak, aby brzegiem stykał się z krawędzią spoinu, jak na rysunku. Odczytać wynik ze skali B.

Measurement of Butt Weld Width
Position the weld gauge so that its edge is in contact with the edge of the weld, as shown in the illustration. Read the measurement value on Scale B.



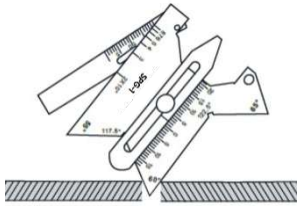
Pomiar szerokości szczeliny.
Wsunąć miernik boczny w szczelinę pomiędzy materiałami spawanymi. Odczytać wynik ze skali na mierniku.

Measurement of Gap Width
Insert the side gauge into the gap between the parts to be welded. Read the measurement value from the scale on the gauge.



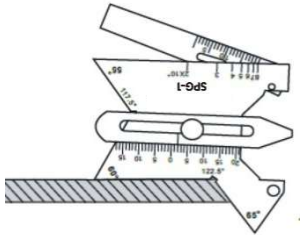
Pomiar kąta ukosowania przed montażem (zakres 10º – 80º).
Przyłożyć spoinomierz do powierzchni materiału. Wysunąć miernik boczny tak, aby przylegał równolegle do krawędzi elementu. Odczytać wynik ze skali C.

Measurement of Bevel Angle Before Assembly (Range: 10° to 80°)
Place the weld gauge against the surface of the material. Extend the side gauge so that it is parallel to the edge of the workpiece. Read the measurement value on Scale C.



Pomiar kąta ukosowania przed montażem (117,5º, 122,5º).
Przyłożyć spoinomierz do powierzchni materiału kątem 117,5º lub 122,5º. Sprawdzić, czy krawędzie spoinomierza odpowiednio przylegają do materiału.

Measurement of Bevel Angle Before Assembly (117.5° and 122.5°)
Place the weld gauge against the surface of the material using the **117.5°** or **122.5°** angle. Check that the edges of the weld gauge fit properly against the material surface.



Pomiar kąta ukosowania po montażu (55º, 60º, 65º).
Przyłożyć spoinomierz do powierzchni materiału kątem 55º, 60º 65º. Sprawdzić, czy krawędzie spoinomierza odpowiednio przylegają do materiału.

Measurement of Bevel Angle After Assembly (55°, 60°, 65°)
Place the weld gauge against the material surface using the **55°**, **60°**, or **65°** angle. Check that the edges of the weld gauge fit properly against the material surface.

