

**Измеритель сварных соединений Hi-Lo economy
(Приспособление контроля качества сварки «Q.C. WG»)
(Китай)**

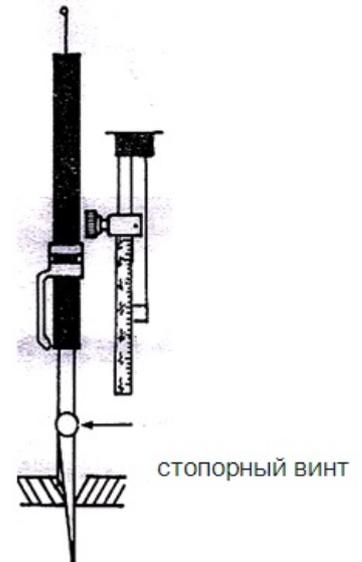


Приспособление используется для измерения относительного положения поверхностей, промежутка между трубами и разными поверхностями.

Приспособление состоит из корпуса, 2-х внутренних подвижных зубцов и 2-х подвижных ног, на тонкой ноге нанесена шкала с шагом 1 мм, стопорного винта.

Диапазон измерений 0 - 30 мм с шагом 1 мм (риска 1 соответствует 0 мм, риска 4 – 3 мм)

Погрешность $\pm 0,15$ мм



Измерение относительного положения поверхностей.

1. Ослабьте стопорный винт. Выдвиньте зубцы.
2. Вставьте зубцы в пространство между трубами. Поверните шаблон на 90°, Потяните корпус измерителя вверх, чтобы он плотно прижался к поверхности трубы.
3. Конструкция гарантирует точное измерение. Закрепите стопорный винт. Поверните шаблон на 90° и выньте измеритель. Снимите показание по шкале, соответствующей риске нулевой линии.
4. При отсутствии отклонения поверхностей друг от друга на шкале соответствует 1. Измерение значений начинают от нулевой линии, шкала откалибрована с шагом 1 мм.

Измерение зазора при сборке.

1. Ослабьте стопорный винт и вставьте тонкую ногу между двумя трубами, которые будут свариваться.
2. Двигайте тонкую ногу в зазор, пока она не коснется обеих сторон зазора.
3. Закрепите стопорный винт, удалите датчик из зазора и снимите показания по шкале или непосредственно на боковой стороне тонкой ноги..
4. Шкала 1-2-3-4 соответствует 0-10-20-30 мм, боковая сторона имеет четыре риски: 1 мм, 2 мм, 3 мм и 4 мм.