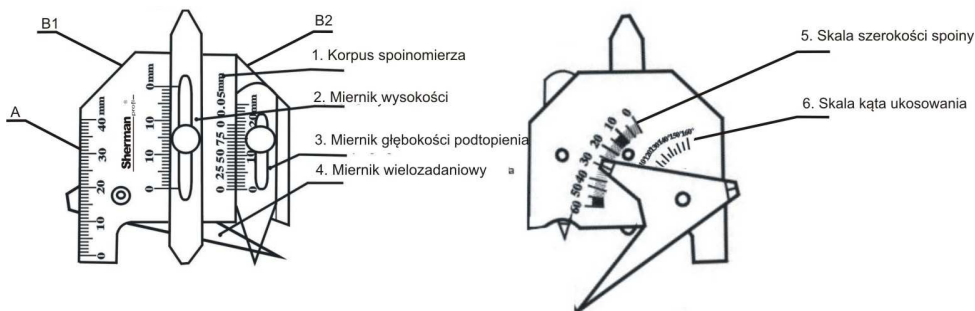


Spoinomierze SPA-40, SPA-60

Wprowadzenie

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.



Dane techniczne

Mierzona wielkość	Zakres pomiarowy		Tolerancja
	SPA-40	SPA-60	
Wysokość spoiny pachwinowej [mm]	0 - 12	0 - 12	0.2
Wysokość spoiny czołowej [mm]	0 - 10	0 - 15	0.2
Grubość spoiny pachwinowej [mm]	0 - 12	0 - 12	0.2
Szerokość spoiny [mm]	0 - 40	0 - 60	0.3
Głębokość podtopienia [mm]	0 - 5	0 - 5	0.1
Kąt ukosowania [°]	90 - 150	80 - 160	3°
Szerokość szczeliny [mm]	0.5 - 5	0.5 - 6	0.1

Uwagi ogólne

1. Nie należy przechowywać spoinomierza razem z innymi narzędziami aby uniknąć jego uszkodzenia
2. Nie czyścić podziałek spoinomierza octanem amylu.

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:

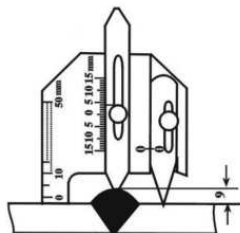
41-909 Bytom, ul. Krzyżowa 3
e-mail: info@tecweld.pl www.tecweld.pl

Metody pomiaru

(wspólne dla spoinomierzy SPA-4- i SPA-60)

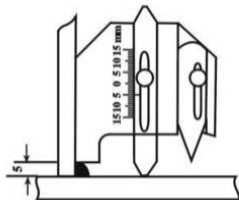
Pomiar wysokości spoiny czołowej.

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.



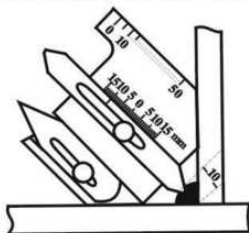
Pomiar wysokości spoiny pachwinowej.

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



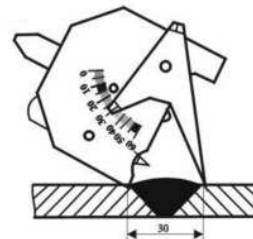
Pomiar grubości spoiny pachwinowej.

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



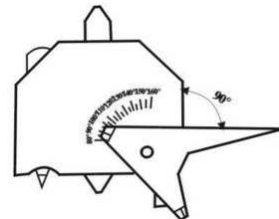
Pomiar szerokości spoiny czołowej.

Przyłożyć narożnik korpusu spoinomierza 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.



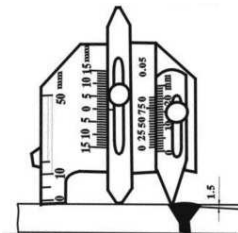
Pomiar kąta ukosowania.

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



Pomiar głębokości podtopienia spoiny.

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



Pomiar szerokości szczeliny.

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

