

**АВЕРУС**

Приборы и оборудование

ОБЩЕСТВО с ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «АВЕРУС»

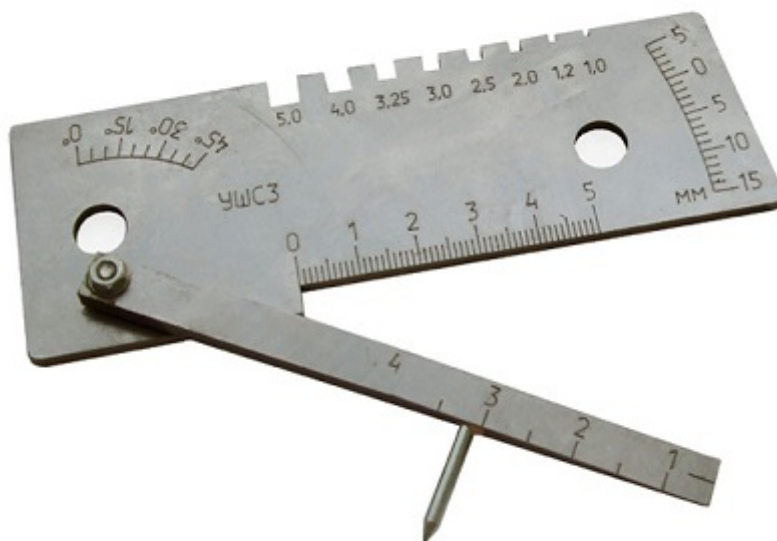
ИНН/КПП 7204192705/720301001

www.averus-pribor.ru

Телефон: 8-800-551-11-01

e-mail: info@averus-pribor.ru

Универсальный шаблон сварщика УШС-3



Универсальный шаблон сварщика УШС-3

Универсальный шаблон сварщика УШС-3 используется для контроля качества сварного шва и элементов разделки под сварной шов, электродов и элементов сварного шва на предприятиях и в организациях, производящих сварочные работы.

Параметры шкал УШС-3:

- материал - нержавеющей сталь
- цена деления шкал Г и Е: 1 мм;
- цена деления шкалы: 0,5 мм;
- цена деления шкалы Д: 5°;
- допускаемые отклонения ширины пазов: до 3,25 мм - по Н12, свыше 3,25 мм - по Н14;
- отклонение положения штрихов шкал Г, И: не более $\pm 0,5$;

- отклонение положения шкалы Д от действительного значения угла: не более $2^{\circ}30'$;
- отклонение от номинального значения расстояния между любым штрихом и началом шкалы Е: не более $\pm 0,15$;

ushs3shhi.png

Порядок работы

Перед началом работы промыть шаблон в бензине по ГОСТ 1012-72 и протереть чистой тканью.

Измерения проводить следующим образом:

- Для контроля глубины дефектов (вмятин, забоин), превышения кромок, глубины разделки стыка до корневого слоя и высоты усиления шва, шаблон установить на образующую поверхность изделия плоскостью А. повернуть движок 2 вокруг оси 4 до соприкосновения конца указателя 3 с измеряемой поверхностью (поверхность вмятины, кромки шва и т.д.). Снять отчет по шкале Г с помощью риски К.
- Контроль притупления и ширины шва производить с помощью шкалы Е, пользуясь ею как измерительной линейкой.
- Для контроля величины зазора между свариваемыми деталями ввести клиновую часть движка 2 в контролируемый зазор до упора. Снять отчет по шкале И.
- Для контроля углов скоса кромок установить шаблон плоскостью Б на образующую поверхность изделия. Повернуть движок 2 до совмещения плоскости В движка с измеряемой поверхностью. Снять отчет по шкале Д основания, пользуясь плоскостью В движка как индексом.
- Для определения диаметра электродов (электродной проволоки) его вставляют в пазы Ж шаблона, используя пазы как калибры-скобы.

Отличительные особенности

- Контроль глубины дефектов шва: 0 - 15 мм.
- Контроль высоты усиления шва: 0 - 5 мм.
- Контроль зазора: 0,5 - 4 мм.
- Контроль величины притупления и ширины шва: 0 - 50 мм.
- Контроль углов скоса кромок: 0 - 45° .
- Контроль диаметров электродов: 1,0 / 1,2 / 2,0 / 2,5 / 3,0 / 3,25 / 4,0 / 5,0.

Технические характеристики	
Диапазон измерения глубины дефектов (вмятин, забоин), глубины разделки шва до корневого слоя, превышения кромок, мм	0 ÷ 15
Диапазон измерения высоты усиления шва, мм	0 ÷ 5
Диапазон измерения величин притупления и ширины шва, мм	0 ÷ 50
Диапазон измерения величины зазора, мм	0,5 ÷ 4
Диапазон измерения углов скоса кромок, град.	0 ÷ 45

Номинальные значения диаметров электродов, измеряемых шаблоном, мм	1; 1.2; 2; 2.5; 3; 3.25; 4; 5
Габаритные размеры, мм	130x50x16
Масса, кг	0,18

На данное оборудование предоставляется скидка, подробности уточняйте у менеджера. 8-800-551-11-01