

FICHA TÉCNICA

Calibrador para soldaduras Hi-Lo



Práctica y sencilla herramienta que nos ayuda a medir el des-alineamiento en las uniones de tubería, ayudando a eliminar la mayor causa de fracturas en estas soldaduras.

Puede medir desalineamiento interior, altura de filete, altura de corona en soldadura a tope, espesor de pared en tubería, separación de raíz en uniones y ángulo de preparación.

Las medidas están grabadas con láser en las superficie de las hojas fabricadas con acero inoxidable tipo 304.

Para medir desalineamiento interior:

Afloje el tornillo e inserte el calibrador en la abertura de preparación de la tubería. Gire el calibrador 90°, deslice el cuerpo del calibrador contra la pared externa de la tubería, el exclusivo diseño del calibrador nos asegura que se encuentra alineado y la lectura mostrada es correcta.

Coloque sus dedos en la parte superior de los pies del calibrador y jale hasta que la alineación interna de la tubería lo permita. Apriete el tornillo, gire 90° el calibrador y sáquelo de la tubería. Lea entonces la desalineación en la escala de 32 de pulgada o en mm, foto 1.

Foto 1



Foto 2



Para medir dimensiones de filete.

Coloque los brazos del calibrador como se muestra en la foto 2, apriete el tornillo y lea entonces en la escala de 32 de pulgada o en mm. De esta forma se pueden medir los filetes que tengan igual o menor dimensión del espesor de la tubería.

Para medir altura de corona en soldadura a tope.

Afloje el tornillo y coloque uno de los brazos del calibrador en la tubería y el otro brazo en la corona de la soldadura, ver foto 3, apriete el tornillo y lea en la escala.

Para medir espesor de pared de tubería.

Afloje el tornillo y coloque el tope del brazo del calibrador en el diámetro interno de la tubería, como si fuera a medir desalineamiento interior. Ver Foto 1. Deslice el cuerpo del calibrador contra el diámetro interno del tubo. Apriete el tornillo y retire el calibrador. Lea la medida del espesor de tubería en la escala central del cuerpo del calibrador que es de 16 pulgada o mm.

Foto 3

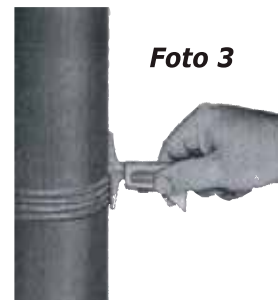
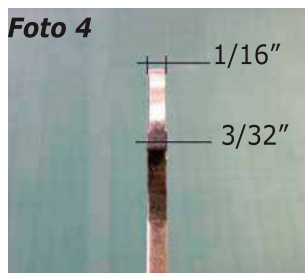


Foto 4



Medición de la separación de raíz de la unión.

Las puntas del calibrador están maquinadas con precisión para ser usadas como medición de la separación de raíz entre las tuberías. El espesor completo de las puntas es de 3/32\"/>

Para hacer la medición inserte las puntas del calibrador en la raíz, si no entra el primer escalón es que la raíz es menor a 1/16\", si entra pero queda un poco flojo la raíz está entre 1/16\"/>

Medición del bisel de la preparación.

Asegúrese que las escalas en los brazos del calibrador estén en cero, inserte el calibrador en la raíz de la tubería como si fuera a medir desalineamiento interior. Para esta operación es importante que el calibrador esté a escuadra con la tubería deslice el cuerpo del calibrador contra la pared exterior de la tubería. Por el diseño único de nuestro calibrador nos aseguramos que el calibrador está a escuadra y empujamos, tanto como se pueda, los brazos del calibrador sobre la pared del biselado, el ángulo de las puntas del calibrador hacen 37-1/2° lo cual, a través de la experiencia, nos indica que es el más común en las preparaciones, de esa forma nos aseguramos que el ángulo es correcto. Ver foto 5.

Foto 5

