



Medidor de perfil para soldadura

Modelo: BLUE-GG29

Informacion de contacto

Correos electrónicos:

ventas@bluemetric.mx

ventas4@bluemetric.mx

soporte@bluemetric.mx

Números de contacto:

 Tel.: +52 81 8315 5764 **Líneas Rotativas**

 Móvil: <https://wa.me/8120091999>

 Blvd. Antonio L. Rodríguez n. 3000, Piso 11 - Of. 1101 –

Torre Albia, Col. Santa María, Mty - N.L. C.P. 64650, México.

 <https://maps.app.goo.gl/4nUPpZHQcm5knVuF9>

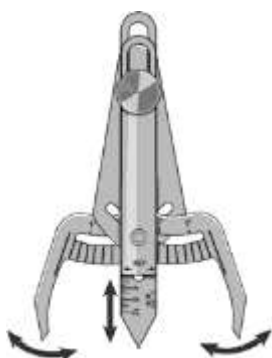
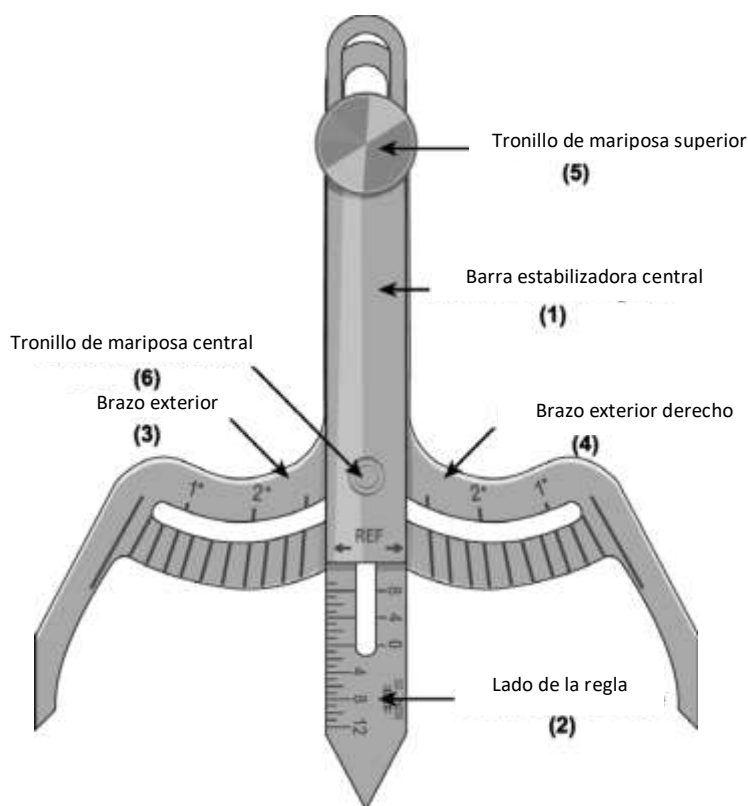
Descripción general: El medidor de perfil de soldadura fue desarrollado por ingenieros e inspectores de soldadura principalmente para medir la convexidad en soldaduras de filete. Hasta ahora, no ha habido una herramienta disponible comercialmente capaz de hacer eso, y la medición de la convexidad en soldaduras de filete requería acceso a un borde.

Propósito: El calibrador de perfil de soldadura puede realizar varias funciones:

- Convexidad de soldadura de filete (cordón simple o cordones individuales en capa de cordón dividido)
- Concavidad de soldadura de filete
- Refuerzo de soldadura
- Relleno de soldadura
- Ancho del cordón de soldadura
- Profundidad del depósito de soldadura
- Profundidad de la excavación de reparación

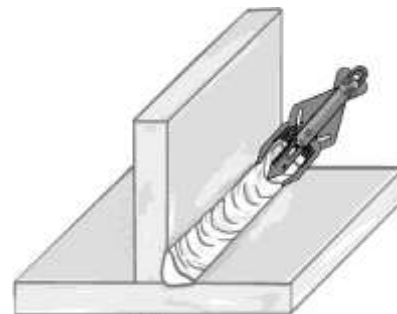
Diseño: Estructuralmente, el calibre de perfil de soldadura de filete tiene esencialmente seis componentes.

1. Una barra estabilizadora central o columna vertebral (en este ejemplo, esta parte contiene el logotipo de GAL).
2. Una corredera central con marcas de 1/32 de pulgada a lo largo de un borde.
3. Un brazo (o pierna) externo izquierdo (o costilla).
4. Un brazo (o pierna) derecho externo.
5. Un tornillo de mariposa superior en el vértice.
6. Un tornillo de mariposa central en el centro del medidor.



Movimiento: Hay dos movimientos básicos del medidor cuando se han aflojado los tornillos de mariposa. Un movimiento es el movimiento simultáneo y opuesto de los dos brazos exteriores: se pueden mover juntos para que las puntas se toquen, o se pueden separar hasta un ancho máximo de aproximadamente 2 1/2 pulgadas. El otro movimiento es el de la corredera central, que se mueve hacia arriba y hacia abajo aproximadamente un movimiento total de 3/4 de pulgada.

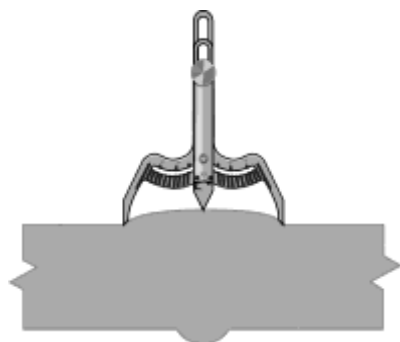
Uso: Para usar el calibre, los dos brazos exteriores se extienden al ancho de una soldadura de modo que los extremos de los brazos exteriores tocan los dedos de la soldadura. Luego, la corredera central se puede subir o bajar para medir la concavidad o la convexidad de la soldadura a $+3/8$ o $-3/8$ de pulgada. Cuando la corredera central con regla lee 0, la cara de soldadura no es ni convexa ni cóncava en ese punto. Lo que hace que este calibre sea único es que, ya sea que el cordón de soldadura sea estrecho o ancho, la corredera central con regla leerá 0 cuando la cara de la soldadura sea plana y no haya convexidad ni concavidad.



Para medir la convexidad de las soldaduras de filete, coloque las puntas de los brazos exteriores en los dedos de la soldadura y tire de la corredera hacia abajo en la cara de la soldadura, luego apriete los tornillos de mariposa.

Para medir la concavidad (succión) de las soldaduras de filete, coloque las puntas de los brazos exteriores en los pies de la soldadura y tire de la corredera hacia abajo hasta la cara de la soldadura.

Para medir la convexidad de un solo cordón en una soldadura de múltiples cordones, coloque los dos puntos de los brazos exteriores contra los dedos del cordón individual que se va a medir, luego mueva la corredera hacia abajo hasta la cara de la soldadura y apriete el tornillo de mariposa central para leer la medición en la corredera central rayada.



Para medir el refuerzo en una soldadura de ranura, coloque los brazos exteriores del calibre en los dedos de soldadura en lados opuestos de la cara de soldadura. La corredera central tendrá que elevarse para medir el refuerzo.

La medición se realiza en el punto en el que la corredera central desaparece detrás de la barra estabilizadora central.

Para medir el subrelleno en una soldadura de ranura, coloque los brazos exteriores del calibre en los dedos de soldadura en lados opuestos de la cara de soldadura. Será necesario bajar el portaobjetos central para medir la profundidad del relleno inferior. El indicador se puede leer donde la corredera central desaparecen detrás de la barra estabilizadora central.

Para obtener una medida aproximada de un cordón de soldadura: El calibre también tiene marcas en los brazos exteriores que se pueden usar para aproximar el ancho de una cara de soldadura, hasta 2 1/2 pulgadas. La razón por la que esto es particularmente útil es que los requisitos de concavidad y convexidad generalmente varían con el ancho de una soldadura. Tenga en cuenta esta advertencia importante: la función principal de este medidor NO es medir el ancho de una soldadura y las marcas de 1/4 de pulgada en los brazos exteriores de esta herramienta no alcanzan el mismo nivel de precisión que una regla de acero estándar. Para aumentar la exactitud y la precisión, los puntos de los brazos exteriores podrían colocarse en los pies de una soldadura, luego se apretaría el tornillo de mariposa para preservar esa medida, y luego se podría usar una regla de acero estándar para medir la distancia entre los puntos de los brazos exteriores.