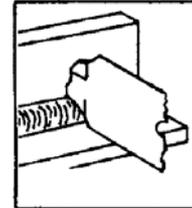


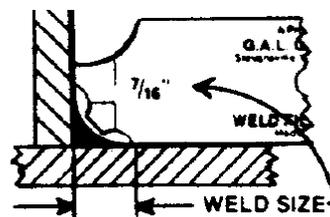
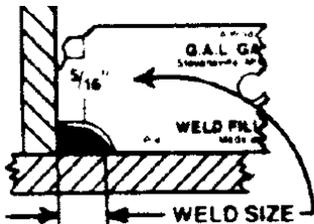
**Instructions de mise en œuvre du calibre de mesure
côte s des cordons en angles convexes ou concaves**



Positionner la lame retenue en tangentant la tôle horizontale et en le glissant jusqu'au contact avec la tôle verticale (ou inversement)

7 lames en acier inoxydable pour mesure permettant de vérifier la dimension (côte "s" (pied de cordon) des cordons - la côte "a" (apothème) est obtenue en multipliant la côte "s" par 1.4.

Lame 1	Lame 2	Lame 3	Lame 4	Lame 5	Lame 6	Lame 7
3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	9 mm	11 mm
25 mm	22 mm	19 mm	16 mm	14 mm	12 mm	10 mm



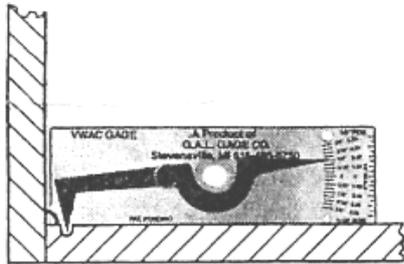
Vérification de cordons convexes :
mettre en position la lame "un arc unique" indiquant la dimension du cordon requise : le point gauche supérieur de l'arc doit toucher le bord de rive supérieur du cordon, sur la tôle verticale (comme représenté sur le dessin) - le bord de rive inférieur du cordon sur la tôle horizontale doit être dans l'alignement du trait vertical gravé sur la gauge : le cordon est de la taille

Vérification de cordons concaves :
mettre en position la lame "deux arcs" indiquant la dimension du cordon requise : La partie centrale entre les deux arcs doit tangenter le cordon : Le cordon est de la taille indiquée. S'il y a un jour (comme sur le dessin), le cordon est trop petit.

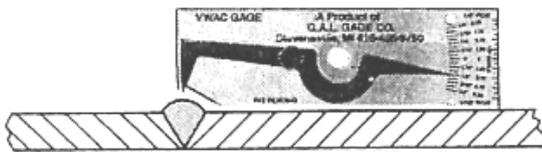
Côte s	Côte a
4.2	3
5.6	4
7.1	5
8.5	6
9.9	7
11.3	8
12.7	9
14.1	10
17.0	12
21.2	15
28.3	20

Côte s	Côte a
4	2.8
5	3.5
6	4.2
7	4.9
8	5.7
9	6.4
10	7.1
12	8.5
15	10.6
20	14.1

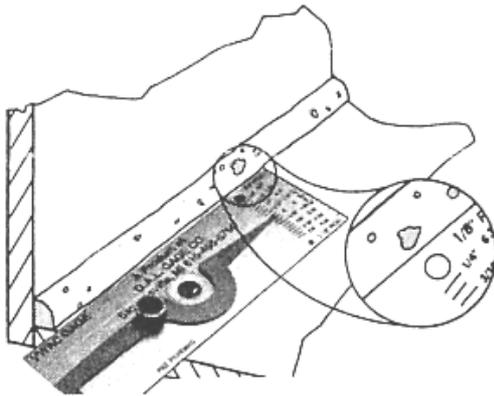
Calibre FSA14 pour mesure sur cordons de soudage



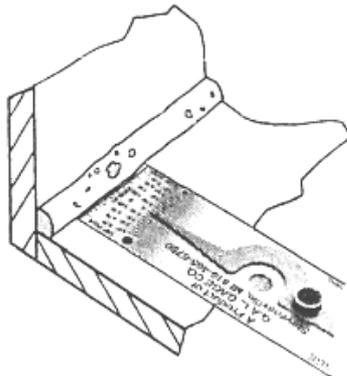
Mesure profondeur caniveaux
(deux graduations par mm)



Mesure surépaisseur
(deux graduations par mm)

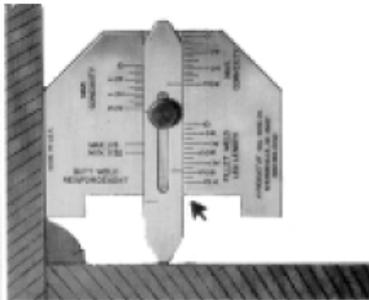
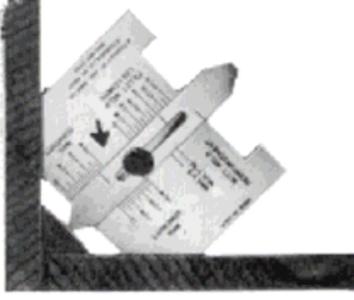
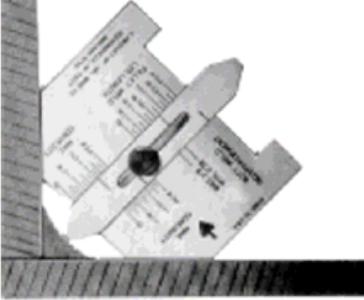
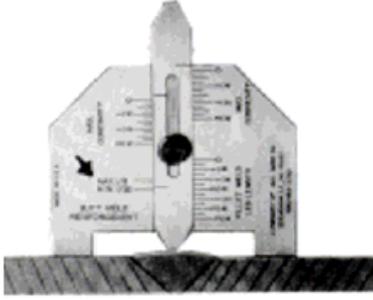


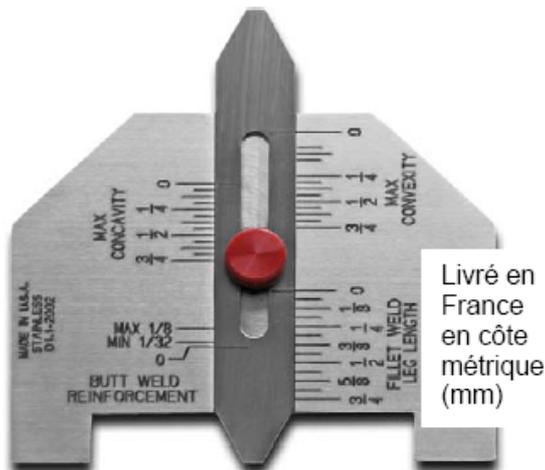
Estimation dimensions porosités



Estimation longueur zone à porosités

Instructions de mise en œuvre du calibre AWS

Mesure de la dimension "s" - cordon en angle	Vérification de la convexité admissible
	
<p>Placer une des jambes du calibre sur le bord de rive supérieur ou inférieur du cordon, en gardant le bord contigu du calibre appuyé contre la face correspondante. Glisser la barre coulissante jusqu'à ce que la pointe vienne en contact avec le cordon (côte "s") au niveau de la flèche noire – Nota : la côte "a" est obtenue en divisant "s" par 1.4</p>	<p>Pour un cordon convexe : Placer le calibre comme indiqué sur le dessin et glisser la barre coulissante jusqu'à ce que la pointe vienne en contact avec le cordon. Lire le chiffre au niveau de la flèche noire. Il ne doit pas être plus grand que la côte "s" spécifiée. (si la spécification est faite à partir de la côte "a", divisez par 1.4 les deux valeurs).</p>
Vérification de la concavité admissible	Evaluation de la surépaisseur
	
<p>Pour un cordon concave : Placer le calibre comme indiqué sur le dessin et glisser la barre coulissante jusqu'à ce que la pointe vienne en contact avec le cordon. Lire le chiffre au niveau de la flèche noire. Il ne doit pas être plus petit que la côte "s" spécifiée (si la spécification est faite à partir de la côte "a", divisez par 1.4 les deux valeurs).</p>	<p>Placer les deux jambes du calibre de part et d'autre du cordon et centrer la pointe de la barre coulissante au milieu du cordon. Evaluer la surépaisseur par rapport aux trois mesures gravées (0, 1 mm et 3 mm)</p>



Côte s	Côte a
4.2	3
5.6	4
7.1	5
8.5	6
9.9	7
11.3	8
12.7	9
14.1	10
17.0	12
21.2	15
28.3	20

Côte s	Côte a
4	2.8
5	3.5
6	4.2
7	4.9
8	5.7
9	6.4
10	7.1
12	8.5
15	10.6
20	14.1