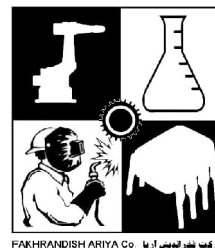


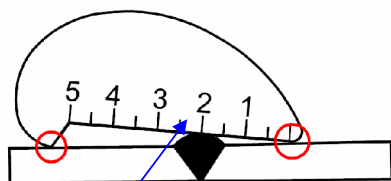
راهنمای استفاده از گیج جوشکاری

واحد آموزش شرکت فخراندیش آریا تابستان ۱۳۹۲



وسیله فوق که در اختیار شما صنعتگر گرامی قرار دارد یک ابزار اندازه گیری و کاربردی برای کلیه دست اندرکاران صنعت جوش و برش می باشد، شما با این ابزار به راحتی می توانید از اندازه حقیقی جوش اجراء شده بر روی قطعه کار مورد نظر خود با دقت ۰/۵ میلیمتر برای جوش های اجراء شده در حالت تخت و گوشه ای آگاهی حاصل نمایید در ادامه پاره ای از توضیحات و تصاویر در رابطه با نحوه کار با گیج یا شابلون فوق بحضورتان ارائه میگردد .

اندازه گیری جوش در حالت تخت :

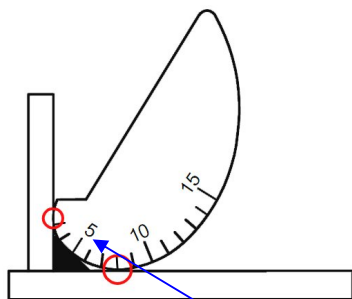


ممل تطابق پوش و عدد ۲

برای خواندن اندازه جوش در این حالت ابتدا گیج را بر روی سطح قطعه کار به نحوی که ابتدا و انتهای گیج بر روی سطح فلز پایه منطبق گردد و تماس سطحی داشته باشد (همانند شکل روبرو که با دایره قرمز رنگ محل تماس نشان داده شده است) منطبق نمایید، سپس عددی را که با سطح فوقانی جوش بصورت موازی قرار گرفته است ساینز و اندازه جوش مورد نظر می باشد .

– برای مثال در تصویر روبرو عدد ۲ با سطح فوقانی جوش منطبق گشته است که به این معنی می باشد که جوش فوق جوش ساینز ۲ می باشد.

اندازه گیری جوش در حالت گوشه ای :

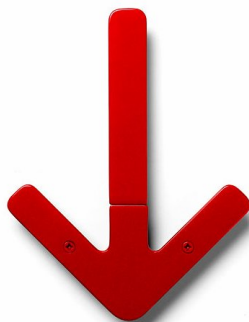


ممل تطابق پوش و عدد ۵

برای خواندن اندازه جوش در حالت گوشه ای گیج را به نحوی که کناره محیطی آن با قطعه کار در حالت تماس سطحی باشد (محل نشان داده شده در دایره قرمز رنگ) بر روی جوش مورد نظر منطبق می نمائیم، سپس عدد مماس بر روی جوش که همان عدد ساینز جوش می باشد را می خوانیم .

– برای مثال در تصویر روبرو عدد ۵ با سطح فوقانی جوش منطبق گشته است که به این معنی می باشد که جوش فوق ساینز ۵ می باشد

تصاویر صفحه بعد را به دقت مشاهده فرمائید





جهت اطلاع و آشنائی بیشتر از دیگر محصولات این شرکت با ایمیل رسمی این شرکت مکاتبه فرمائید و یا با تلفنهای ذیل تماس حاصل فرمائید

۰۲۱ - ۶۶۲۶۴۳۲۲ - ۶۶۲۶۴۳۲۱

INFO@FAKHRANDISH.COM

WWW.FAKHRANDISH.COM

WELDING AUTOMATION AND SPECIAL CHEMICAL WELDING MATERIAL'S
TEHRAN-IRAN