



Exemplo de código: "-2" significa "4120-2"

Tamanho (mm)		Código (4120)					
Diâmetro nominal	Pitch	Classe 6g		Classe 6e		Classe 6h	
		GO	NOGO	GO	NOGO	GO	NOGO
M2	0.4	-2	-2N	-2E	-2EN	-2H	-2HN
M2.2	0.45	-2D2	-2D2N	-2D2E	-2D2EN	-2D2H	-2D2HN
M2.3	0.4	-2D3	-2D3N	-2D3E	-2D3EN	-2D3H	-2D3HN
M2.5	0.45	-2D5	-2D5N	-2D5E	-2D5EN	-2D5H	-2D5HN
M2.6	0.45	-2D6	-2D6N	-2D6E	-2D6EN	-2D6H	-2D6HN
M3	0.5	-3	-3N	-3E	-3EN	-3H	-3HN
M3.5	0.6	-3D5	-3D5N	-3D5E	-3D5EN	-3D5H	-3D5HN
M4	0.7	-4	-4N	-4E	-4EN	-4H	-4HN
M4.5	0.75	-4D5	-4D5N	-4D5E	-4D5EN	-4D5H	-4D5HN
M5	0.8	-5	-5N	-5E	-5EN	-5H	-5HN
M6	1	-6	-6N	-6E	-6EN	-6H	-6HN

Tamanho (mm)		Código (4120)					
Diâmetro nominal	Pitch	Classe 6g		Classe 6e		Classe 6h	
		GO	NOGO	GO	NOGO	GO	NOGO
M7	1	-7	-7N	-7E	-7EN	-7H	-7HN
M8	1.25	-8	-8N	-8E	-8EN	-8H	-8HN
M9	1.25	-9	-9N	-9E	-9EN	-9H	-9HN
M10	1.5	-10	-10N	-10E	-10EN	-10H	-10HN
M11	1.5	-11	-11N	-11E	-11EN	-11H	-11HN
M12	1.75	-12	-12N	-12E	-12EN	-12H	-12HN
M14	2	-14	-14N	-14E	-14EN	-14H	-14HN
M16	2	-16	-16N	-16E	-16EN	-16H	-16HN
M18	2.5	-18	-18N	-18E	-18EN	-18H	-18HN
M20	2.5	-20	-20N	-20E	-20EN	-20H	-20HN
M22	2.5	-22	-22N	-22E	-22EN	-22H	-22HN
M24	3	-24	-24N	-24E	-24EN	-24H	-24HN
M27	3	-27	-27N	-27E	-27EN	-27H	-27HN
M30	3.5	-30	-30N	-30E	-30EN	-30H	-30HN
M33	3.5	-33	-33N	-33E	-33EN	-33H	-33HN
M36	4	-36	-36N	-36E	-36EN	-36H	-36HN
M39	4	-39	-39N	-39E	-39EN	-39H	-39HN
M42	4.5	-42	-42N	-42E	-42EN	-42H	-42HN
M45	4.5	-45	-45N	-45E	-45EN	-45H	-45HN
M48	5	-48	-48N	-48E	-48EN	-48H	-48HN
M52	5	-52	-52N	-52E	-52EN	-52H	-52HN
M56	5.5	-56	-56N	-56E	-56EN	-56H	-56HN
M60	5.5	-60	-60N	-60E	-60EN	-60H	-60HN

Go Conjunto de calibradores de anel

Código	Medidores de anel de rosca incluídos
4120-S7	M3x0.5(4120-3), M4x0.7(4120-4), M5x0.8(4120-5), M6x1(4120-6), M8x1.25(4120-8), M10x1.5(4120-10), M12x1.75(4120-12)

No Go Conjunto de calibradores de anel

Código	Medidores de anel de rosca incluídos
4120-S7N	M3x0.5(4120-3N), M4x0.7(4120-4N), M5x0.8(4120-5N), M6x1(4120-6N), M8x1.25(4120-8N), M10x1.5(4120-10N), M12x1.75(4120-12N)

3. Precauções

- Antes de usar o medidor de anel de rosca, a superfície da peça de trabalho com rosca externa medida deve ser limpa para garantir que nenhuma impureza ou óleo afete os resultados da medição.
- Ao aparafusar o calibrador de anel de rosca, não use força excessiva. Ele deve ser mantido o mais estável possível, evitando sacudir ou girar muito rápido, para não danificar o calibrador de anel de rosca.
- Após o uso, limpe cuidadosamente a superfície de medição do calibrador de anel de rosca, lubrifique-o para evitar ferrugem, coloque-o de volta na caixa especial do calibrador e coloque-o em um local fresco e seco.

1. O produto é usado para inspeção abrangente de roscas externas comuns.

2. Uso

- Selecione a especificação correspondente do calibrador de anel de rosca de acordo com a peça de trabalho de rosca externa medida.
- Aponte o calibrador de anel de rosca GO para a rosca externa a ser testada e gire o calibrador de anel de rosca ou a peça de trabalho com rosca externa a ser testada com três dedos (polegar, indicador e dedo médio), de modo que ele gire e passe por todo o comprimento da rosca no estado livre, então ele é considerado um teste qualificado do calibrador de passagem e, vice-versa, não é qualificado.
- Alinhe o anel roscado NO GO com as duas extremidades da rosca externa a ser testada, gire o anel roscado ou a peça de trabalho roscada externa a ser testada com três dedos (polegar, indicador e dedo médio) e o anel roscado NO GO é enroscado na peça de trabalho roscada a ser testada não excedendo dois passos, então é considerado um teste qualificado do anel roscado NO GO (o anel roscado NO GO não deve passar completamente por uma peça de trabalho com um comprimento de rosca de três fios ou menos).
- Quando os testes de calibre de anel de rosca GO e NO GO são qualificados, a peça de trabalho com rosca externa sob teste é considerada qualificada, e o oposto é considerado não qualificado.