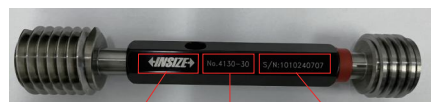




INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Calibradores de tapón de rosca métrica



Marca Código del producto Número de serie

frente

4130-30



Indicador de enchufe GO Diámetro nominal Clase x Pitch x Tolerance Medidor de enchufe NO GO

volver

Ejemplo de código: '-D8' significa '4130-D8'.

Tamaño (mm)		Código (4130)		
Diámetro nominal	Pitch	Clase 6H	Clase 6G	Clase 4H
M0.8	0.2	-D8	-D8G	-D8H
M0.9	0.225	-D9	-D9G	-D9H
M1	0.25	-1	-1G	-1H
M1.1	0.25	-1D1	-1D1G	-1D1H
M1.2	0.25	-1D2	-1D2G	-1D2H
M1.4	0.3	-1D4	-1D4G	-1D4H
M1.6	0.35	-1D6	-1D6G	-1D6H
M1.7	0.35	-1D7	-1D7G	-1D7H
M1.8	0.35	-1D8	-1D8G	-1D8H
M2	0.4	-2	-2G	-2H
M2.2	0.45	-2D2	-2D2G	-2D2H
M2.3	0.4	-2D3	-2D3G	-2D3H
M2.5	0.45	-2D5	-2D5G	-2D5H
M2.6	0.45	-2D6	-2D6G	-2D6H
M3	0.5	-3	-3G	-3H

Tamaño (mm)		Código (4130)		
Diámetro nominal	Pitch	Clase 6H	Clase 6G	Clase 4H
M22	2.5	-22	-22G	-22H
M24	3	-24	-24G	-24H
M27	3	-27	-27G	-27H
M30	3.5	-30	-30G	-30H
M33	3.5	-33	-33G	-33H
M36	4	-36	-36G	-36H
M39	4	-39	-39G	-39H

Tamaño (mm)		Código (4130)		
Diámetro nominal	Pitch	Clase 6H	Clase 6G	Clase 4H
M3.5	0.6	-3D5	-3D5G	-5H
M4	0.7	-4	-4G	-4H
M4.5	0.75	-4D5	-4D5G	-4D5H
M5	0.8	-5	-5G	-5H
M6	1	-6	-6G	-6H
M7	1	-7	-7G	-7H
M8	1.25	-8	-8G	-8H
M9	1.25	-9	-9G	-9H
M10	1.5	-10	-10G	-10H
M11	1.5	-11	-11G	-11H
M12	1.75	-12	-12G	-12H
M14	2	-14	-14G	-14H
M16	2	-16	-16G	-16H
M18	2.5	-18	-18G	-18H
M20	2.5	-20	-20G	-20H

Tamaño (mm)		Código (4130)		
Diámetro nominal	Pitch	Clase 6H	Clase 6G	Clase 4H
M42	4.5	-42	-42G	-42H
M45	4.5	-45	-45G	-45H
M48	5	-48	-48G	-48H
M52	5	-52	-52G	-52H
M56	5.5	-56	-56G	-56H
M60	5.5	-60	-60G	-60H

Establecer

Código	Medidores de tapón de rosca incluidos
4130-S7	M3x0.5(4130-3), M4x0.7(4130-4), M5x0.8(4130-5), M6x1(4130-6), M8x1.25(4130-8), M10x1.5(4130-10), M12x1.75(4130-12)

- El producto se utiliza para la inspección exhaustiva de roscas internas comunes.
- Uso
 - Seleccione la especificación correspondiente del calibre de tapón de rosca de acuerdo con la pieza de trabajo de rosca interna medida.
 - Apunte el calibrador de tapón de rosca GO a la rosca interna a probar, y gire el calibrador de tapón de rosca o la pieza de trabajo de rosca interna a probar con tres dedos (pulgares, índice, dedo medio), de modo que gire y pase a través de toda la longitud de la rosca en el estado libre, entonces se considera una prueba calificada del calibrador pasante, y viceversa, es no calificada.
 - Alinear el calibrador de tapón de rosca NO GO con los dos extremos de la rosca interna a ensayar, girar el calibrador de tapón de rosca o la pieza de trabajo roscada interna a ensayar con tres dedos (pulgares, índice, dedo medio), y el calibrador de tapón de rosca NO GO se enrosca en la pieza de trabajo roscada a ensayar no más de dos pasos, entonces se considera como un ensayo cualificado del calibrador de tapón de rosca NO GO (El calibrador de tapón de rosca NO GO no debe pasar completamente a través de una pieza de trabajo con una longitud de rosca de tres hilos o menos).
 - Cuando ambas pruebas de tapón de rosca GO y NO GO son calificadas, la pieza de trabajo con rosca interna bajo prueba se considera calificada, y la opuesta se considera no calificada.
- Precauciones
 - Antes de usar el medidor de tapón de rosca, la superficie de la pieza de trabajo de rosca interna medida debe limpiarse para asegurar que no haya impurezas o aceite que afecten la medición.

MN-4130-ES

V0