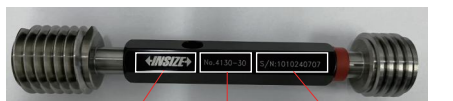




INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

Jauges à bouchon à filetage métrique



Marque Code produit Numéro de série

avant



Jauge de bouchon GO Diamètre nominal x Pitch x Classe de tolérance Jauge de bouchon NO GO

4130-30

Exemple de code : "-D8" signifie "4130-D8".

Taille (mm)		Code (4130)		
Diamètre nominal	Pitch	Classe 6H	Classe 6G	Classe 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

Taille (mm)		Code (4130)		
Diamètre nominal	Pitch	Classe 6H	Classe 6G	Classe 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

Taille (mm)		Code (4130)		
Diamètre nominal	Pitch	Classe 6H	Classe 6G	Classe 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

Taille (mm)		Code (4130)		
Diamètre nominal	Pitch	Classe 6H	Classe 6G	Classe 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

fixer

Code	Jauges pour bouchons filetés incluses
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)

1. Ce produit est utilisé pour l'inspection complète des filetages internes courants.
2. Utilisation
 - a. Sélectionner la spécification correspondante de la jauge de filetage en fonction de la pièce à fileter mesurée.
 - b. Diriger la jauge de filetage GO vers le filetage intérieur à tester et faire tourner la jauge de filetage ou la pièce filetée intérieure à tester avec trois doigts (pouce, index, majeur), de manière à ce qu'elle tourne et traverse toute la longueur du filetage à l'état libre, ce qui est considéré comme un test qualifié de la jauge de passage, et inversement, ce qui n'est pas qualifié.
 - c. Aligner la jauge de filetage NO GO avec les deux extrémités du filetage intérieur à tester, tourner la jauge de filetage ou la pièce filetée intérieure à tester avec trois doigts (pouce, index, majeur), et la jauge de filetage NO GO est vissée dans la pièce filetée à tester sans dépasser deux pas, ce qui est considéré comme un test qualifié de la jauge de filetage NO GO (la jauge de filetage NO GO ne doit pas traverser complètement une pièce dont la longueur du filetage est inférieure ou égale à trois filets).
 - d. Lorsque les essais de bouchons filetés GO et NO GO sont qualifiés, la pièce filetée intérieure testée est considérée comme qualifiée, et l'inverse comme non qualifiée.
3. Précautions
 - a. Avant d'utiliser la jauge de filetage, la surface de la pièce filetée intérieure mesurée doit être nettoyée pour s'assurer qu'aucune impureté ou huile n'affecte les résultats de la mesure.
 - b. Lors du vissage de la jauge à bouchon fileté, ne pas utiliser une force excessive. Elle doit être maintenue aussi stable que possible, en évitant de la secouer ou de la faire tourner trop vite, afin de ne pas l'endommager.
 - c. Après utilisation, essuyez délicatement la surface de mesure de la jauge à bouchon fileté, huilez-la pour éviter qu'elle ne rouille, remettez-la dans sa boîte spéciale et placez-la dans un endroit frais et sec.

MN-4130-FR

V0