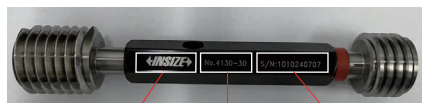




INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Medidores de plugue de rosca métrica



Marca Código do produto Número de série

fronte



Medidor de plugue GO Diâmetro nominal x Pitch x Classe de tolerância Medidor de plugue NO GO

voltar

4130-30

Exemplo de código: "-D8" significa "4130-D8"

Tamanho (mm)		Código (4130)		
Diâmetro 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

Tamanho (mm)		Código (4130)		
Diâmetro 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

Tamanho (mm)		Código (4130)		
Diâmetro 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

Tamanho (mm)		Código (4130)		
Diâmetro 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

Conjunto

Código	Medidores de plugue de rosca incluídos
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. O produto é usado para inspeção abrangente de roscas internas comuns.

2. Uso

- Selecione a especificação correspondente do calibrador de plugue de rosca de acordo com a peça de trabalho de rosca interna medida.
- Aponte o calibrador de plugue de rosca GO para a rosca interna a ser testada e gire o calibrador de plugue de rosca ou a peça de trabalho com rosca interna 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 calibrador de plugue de rosca NO GO com as duas extremidades da rosca interna a ser testada, gire o calibrador de plugue de rosca ou a peça de trabalho com rosca interna a ser testada com três dedos (polegar, indicador e dedo médio), e o calibrador de plugue de rosca NO GO é enroscado na peça de trabalho com rosca a ser testada não excedendo dois passos, então é considerado um teste qualificado do calibrador de plugue de rosca NO GO (o calibrador de plugue de rosca NO GO não deve passar completamente por uma peça de trabalho com um comprimento de rosca de três fios ou menos).
- Quando ambos os testes de plugue de rosca GO e NO GO são qualificados, a peça de trabalho com rosca interna sob teste é considerada qualificada, e o oposto é considerado não qualificado.

3. Precauções

- Antes de usar o medidor de plugue de rosca, a superfície da peça de trabalho com rosca interna medida deve ser limpa para garantir que nenhuma impureza ou óleo afete os resultados da medição.
- Ao aparafusar o calibrador de plugue 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 plugue de rosca.
- Após o uso, limpe cuidadosamente a superfície de medição do calibrador de plugue 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.

MN-4130-PT

V0