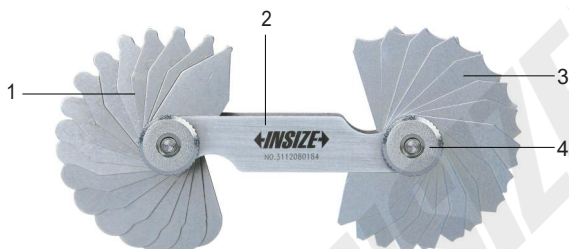




INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Medidores de radio

Código	Rango	Radio de las hojas incluidas (mm)	Cantidad de hojas (internas + externas)	Precisión
4801-17	1-7mm	1, 1.25, 1.5, 1.75, 2, 2.25, 2.75, 3, 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7	17+17	±0.030mm
4801-16	7.5-15mm	7.5, 8, 8.5, 9, 9.5, 10, 10.5, 11, 11.5, 12, 12.5, 13, 13.5, 14, 14.5, 15	16+16	±0.035mm
4801-15	15.5-25mm	15.5, 16, 16.5, 17, 17.5, 18, 18.5, 19, 19.5, 20, 21, 22, 23, 24, 25	15+15	±0.042mm



- 1-medidores de radio convexo
- 2-placa de protección
- 3-medidores de radio cóncavos
- 4-pieza de unión

1. Los medidores de radio se utilizan principalmente para comprobar el arco cóncavo-convexo de diversas piezas, herramientas, moldes, etc. por el método de comparación. De acuerdo con el tamaño de la brecha de luz para determinar si el radio de arco de la pieza de trabajo está calificado.
2. Antes de su uso, limpie la superficie de medición de los medidores de radio con un paño suave y limpio. La superficie del medidor de radio debe estar libre de curvatura cóncavo-convexa.
3. Medición:

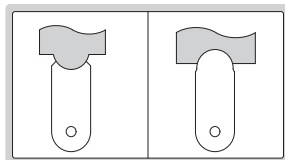
Existen dos métodos para utilizar un medidor de radio para inspección:

---Método de valor fijo: cuando se conoce el tamaño del radio de la parte del arco de la pieza de trabajo que se va a probar, seleccione la plantilla de tamaño de radio correspondiente para probar.

---Método de prueba: cuando se desconoce el tamaño del radio de la parte del arco de la pieza de trabajo que se va a probar, la plantilla con diferente tamaño de radio se enfundará con el arco que se va a probar sucesivamente. Cuando la estanqueidad es consistente (no hay separación de luz o la separación de luz es la mínima), el tamaño de la plantilla de radio es el tamaño del radio del arco a ensayar.

4. Mantenimiento:

-- Debe utilizarse con cuidado, ya que los bordes del arco de los medidores de radio pueden dañarse fácilmente. Después de su uso, el medidor de radio debe ser recubierto con aceite y poner en la placa de protección.



MN-4801-ES

V0