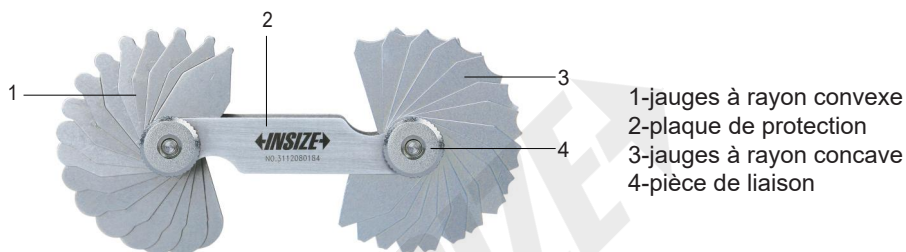




INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

Jauges de rayon

Code	Range	Rayon des feuilles incluses (mm)	Quantité de feuilles (internes + externes)	Précision
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. Les jauges de rayon sont principalement utilisées pour vérifier l'arc concave-convexe de diverses pièces, outils, moules, etc. par la méthode de comparaison.

2. Avant utilisation, la surface de mesure des jauges de rayon doit être nettoyée à l'aide d'un chiffon doux et propre, et la surface de la jauge de rayon doit être exempte de toute courbure concave-convexe.

3. Mesure :

Il existe deux méthodes d'utilisation d'une jauge de rayon pour l'inspection :

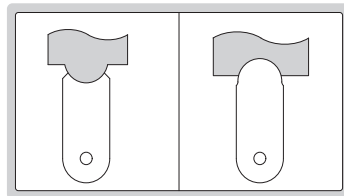
---Méthode de la valeur fixe : lorsque la taille du rayon de l'arc de la pièce à tester est connue, sélectionnez le modèle de taille de rayon correspondant pour le tester.

---Méthode d'essai : lorsque la taille du rayon de l'arc de la pièce à tester est inconnue, le gabarit avec différentes tailles de rayon doit être manchonné avec l'arc à tester à tour de rôle.

Lorsque l'étanchéité est cohérente (pas d'écart léger ou écart léger minimum), la taille du gabarit de rayon correspond à la taille du rayon de l'arc à tester.

4. Maintenance:

-- Il doit être utilisé avec précaution, car les arêtes des jauges de rayon sont facilement endommagées. Après utilisation, la jauge de rayon doit être enduite d'huile et placée dans la plaque de protection.



MN-4801-FR

V0