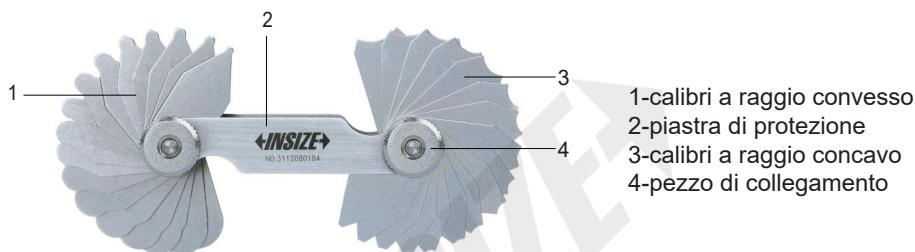




ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO

Calibri a raggio

Codice	Gamma	Raggio delle foglie incluse (mm)	Quantità di foglie (interne + esterne)	Precisione
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. I calibri a raggio sono utilizzati principalmente per controllare l'arco concavo-convesso di vari pezzi, utensili, stampi, ecc. con il metodo del confronto. In base alle dimensioni del divario di luce per determinare se il raggio dell'arco del pezzo è qualificato.

2. Prima dell'uso, pulire la superficie di misurazione dei calibri a raggio con un panno morbido e pulito; la superficie del calibro a raggio deve essere priva di piegature concavo-convesse.

3. Misura:

Esistono due metodi per utilizzare un calibro a raggio per l'ispezione:

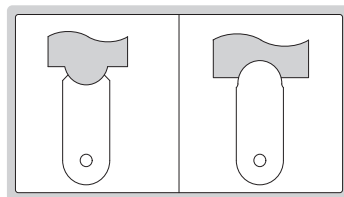
---Metodo a valore fisso: quando la dimensione del raggio della parte di arco del pezzo da testare è nota, selezionare il modello di dimensione del raggio corrispondente da testare.

---Metodo di prova: quando non si conosce la dimensione del raggio della parte dell'arco del pezzo da testare, la sagoma con diverse dimensioni del raggio deve essere collegata a turno all'arco da testare.

Quando la tenuta è consistente (nessuna fessura o fessura minima), la dimensione della sagoma del raggio corrisponde alla dimensione del raggio dell'arco da testare.

4. Manutenzione:

-- È necessario utilizzarlo con attenzione, poiché i bordi dell'arco dei calibri radiali possono essere facilmente danneggiati. Dopo l'uso, il calibro a raggio deve essere ricoperto di olio e riposto nella piastra di protezione.



MN-4801-IT

V0