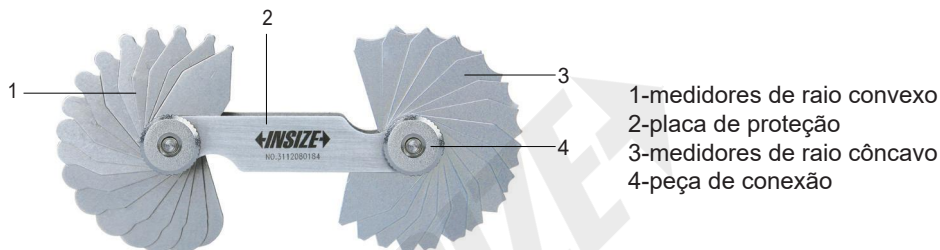


Código	Faixa	Raio das folhas incluídas (mm)	Quantidade de folhas (internas + externas)	Precisão
4801-17	1-7mm	1, 1.25, 1.5, 1.75, 2, 2.25, 2.75, 3, 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7	17+17	±0.030mm
4801-16	7.5-15mm	7.5, 8, 8.5, 9, 9.5, 10, 10.5, 11, 11.5, 12, 12.5, 13, 13.5, 14, 14.5, 15	16+16	±0.035mm
4801-15	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. Os medidores de raio são usados principalmente para verificar o arco côncavo-convexo de várias peças, ferramentas, moldes etc. pelo método de comparação, de acordo com o tamanho da lacuna de luz para determinar se o raio do arco da peça de trabalho é qualificado.

2. Antes de usar, limpe a superfície de medição dos medidores de raio com um pano macio e limpo, e a superfície do medidor de raio deve estar livre de dobras côncavas e convexas.

3. Medição:

Há dois métodos para usar um medidor de raio para inspeção:

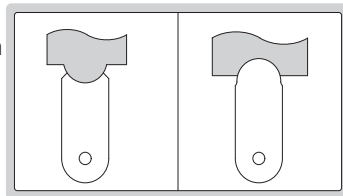
---Método de valor fixo: quando o tamanho do raio da parte do arco da peça de trabalho a ser testada for conhecido, selecione o modelo de tamanho de raio correspondente para testar.

---Método de teste: quando o tamanho do raio da parte do arco da peça de trabalho a ser testada for desconhecido, o modelo com tamanho de raio diferente deverá ser revestido com o arco a ser testado.

Quando a estanqueidade é consistente (sem folga ou com folga mínima), o tamanho do modelo de raio é o tamanho do raio do arco a ser testado.

4. Manutenção:

-- Ele deve ser usado com cuidado, pois as bordas do arco dos medidores de raio podem ser facilmente danificadas. Após o uso, o medidor de raio deve ser revestido com óleo e colocado na placa de proteção.



MN-4801-PT

V0