



INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Medidor de pasadores

1. El calibre de aguja es un tipo de herramienta de medición que se utiliza para medir el diámetro de los orificios redondos de las piezas de trabajo. Se caracteriza por su alta precisión de medición y su fácil manejo, y se utiliza ampliamente en la fabricación, la construcción, la reparación de automóviles y otros campos.

2. Antes de su uso, se debe limpiar la superficie con hilo de algodón fino o un paño suave para eliminar el aceite y el polvo, a fin de no afectar la precisión del valor de medición.

3. Método de funcionamiento:

① Antes de la medición, el calibre de aguja debe estar isotérmico con la herramienta de medición o la pieza medida

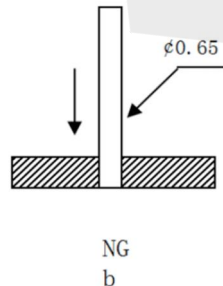
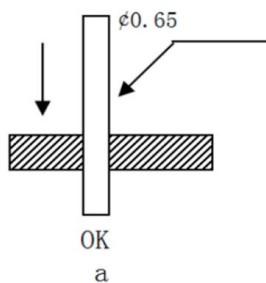
para eliminar el error de medición causado por el coeficiente de expansión.

② Al medir, el calibre de aguja debe insertarse o extraerse a lo largo del eje del orificio, y no puede inclinarse; inserte el calibre de aguja en el orificio. No gire ni sacuda el calibre de aguja. El uso del calibre de aguja consiste en sujetar la pieza medida con la mano izquierda, sujetar el calibre de aguja con la mano derecha, alinearlos con el orificio redondo de la pieza e insertarlo suavemente en vertical. Además, no se debe ejercer demasiada fuerza para evitar daños en el calibre de aguja y datos de medición inexactos.

③ Método de medición y evaluación del diámetro del orificio circular:

Determinación del límite inferior (valor de entrada): (por ejemplo, 40.70 ± 0.05 mm)

Cuando el calibre de 40,65 mm puede pasar libremente o se atasca después de pasar, es correcto (véase la figura a). Si el calibre de 40,65 mm puede entrar en el orificio, pero cuando el fondo está bloqueado (véase la figura b), golpee suavemente la parte de trabajo. Si el calibre puede seguir pasando, también se considera que el orificio es correcto. Si no puede seguir cayendo, determine que el orificio no es apto; sin embargo, también es necesario observar cuidadosamente la entrada del calibre de pasador para ver si se debe a rebabas en el fondo del orificio; si la abertura es pequeña debido a rebabas, también se debe añadir un valor de medición que evite las rebabas, y el valor de entrada del orificio es el valor máximo en la rebaba, para que se utilice como referencia para la reparación del molde.



④ Después de utilizar el calibre de espiga, debe insertarse y reabastecerse, volver a colocarse en su lugar y guardarse adecuadamente.

Nota: Si la pieza medida tiene rebabas o suciedad, es necesario limpiarla antes de la medición, para no dañar el calibre de agujas ni afectar al resultado de la medición.

4. Precauciones y mantenimiento:

① Cuando lo utilice, debe usar guantes y no tocar el calibre de agujas con la mano para evitar que se oxide.

② Limpie el aceite del calibre de agujas antes de utilizarlo.

③ Después de la medición, debe frotarlo con aceite y guardarlo en la caja del calibre de agujas.

④ No lo golpee ni lo deje caer al suelo.