

PLASTIGAUGE®

プラスチック精度隙間ゲージ

PLASTIGAUGEは、固定した表面にある隙間を測定するためのシンプルかつ効果的な方法を提供します。これは特に、割軸受の隙間の計測や隙間ゲージを挿入できない時に役立ちます。大端部軸受の隙間の計測は、クランクシャフトを解体しなくても可能です。

エンジンサブカバーを取り外し、大端部とその固定されている止めねじを露出させてください。余分なオイルを除去し、止めねじを外してから、大端部シェルを取り外します。露出したジャーナルとシェルの表面をふき取ります。グリースをジャーナルに塗布し、少量のシリコン離型剤をシェルに塗ります。

グリースを使い、ジャーナルを固定して、ジャーナル全体に収まるようPLASTIGAUGEの長さを切り取ります。シェルを交換し、ジャーナルを回転させないでメーカーが推奨するトルク設定に合わせて固定止めネジを締めます。

ここで、止めネジを緩め、もう一度シェルを取り外し、ストライプまたはバンドとして軸受の表面に全体的に広がっているPLASTIGAUGEを露出させます。PLASTIGAUGEストライプの幅を付属のゲージカードに合わせ、軸受の隙間を読み取ります。

清潔な油性の布で、PLASTIGAUGEストライプを除去することをお勧めしますが、残ったPLASTIGAUGEは、油溶性でどのような場合でもエンジンを傷つけることはありません。

★

楕円率は、軸受シャフト周辺にPLASTIGAUGEを配置することで決定されます。

一般事項

大端部軸受や主軸受の一般的な隙間は直径2,000内の約一部分に相当します。よって、直径内の50.8mmのジャーナルには、0.025mmの隙間があることが予想されます。

圧送軸受からのオイル漏れは、隙間の2乗分ほど増加します。よって、0.050mmの隙間は、0.038mmのほぼ2倍のオイルを漏らす場合があります。ポンプ容量がこの需要を満たせない場合、圧力が低下し、軸受が損傷する可能性があります。これは取り付け軸受の精度の重要性を表しています。

PLASTIGAUGEは、シリンダーヘッドや管フランジなどの最重要点を検知するために使用することができ、製造、検査そして保守に役立ちます。

THE PLASTIGAUGE MANUFACTURING CO.

UNIT 2, GAUGEMASTER WAY, FORD, ARUNDEL, WEST SUSSEX,
BN0 18RX イギリス

電話番号: 882822 01903

ファックス: 884962 01903

ウェブサイト: www.plastigauge.co.uk

メール: sales@plastigauge.co.uk

弊社は、イギリスに拠点を置くプラスチック精度隙間ゲージのメーカーで、世界中の自動車、航空、石油化学製品そしてエンジニアリング業界に同製品を提供しています。

