

# PLASTIGAUGE®

## 高精度隙間ゲージ

PLASTIGAUGE® は、固定した表面の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。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。

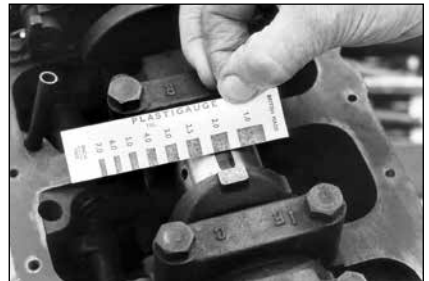
大端部軸受の隙間の計測は、クランクシャフトを解体しなくても可能です。エンジンサンプカバーを取り外し、大端部とその固定されている止めねじを露出させてください。余分なオイルを除去し、止めねじを外して大端部シェルを取り外します。露出したジャーナルとシェルの表面をふき取ります。グリースをジャーナルに塗布し、少量のシリコーン離型剤をシェルに塗ります。

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に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ようにしながら、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、止めネジを緩めてもう一度シェルを取り外し、縞状または帯状に軸受の表面にわたって広がっているPLASTIGAUGEを露出させます。PLASTIGAUGEの縞の幅を付属のゲージカードに合わせて、軸受けの隙間を読み取ります。

PLASTIGAUGEの縞は清潔な油性の布で除去することをお勧めしますが、PLASTIGAUGEは残留しても油性のため、エンジンを傷つけることは一切ありません。



大端部軸受または主軸受の通常の間隔は、直径のおよそ2,000分の1である必要があります。よって、直径50.8mmのジャーナルの間隔は0.025mmとなることが予想されます。

楕円率はPLASTIGAUGEを軸受シャフトの周囲に配置することで判断できます。



### 一般事項

PLASTIGAUGEは工業およびエンジニアリングで幅広く応用できます。成形工具の分離測定や、隠れた表面間の分離測定が必要なあらゆる場所で、特に効果的です。

シリンダーヘッド、パイプフランジなどの高いスポットの検出に使用でき、製造、検査、修繕においても役立ちます。

PLASTIGAUGEは危険物ではありません。

安全な取り扱いのための注意：目に入らないようにしてください。飲み込まないでください。使用後は直ちに石鹸と水で手を洗ってください。

保管条件：35°C以下の冷暗所で保管してください。

PLASTIGAUGEは英国製です。