

DIXI 1718 R - 1719 R

JAUGES FILETÉES DE HAUTE PRÉCISION
"GO" - "NO GO"
POUR FILETAGE À DROITE

NIHS 06



MINI



MAXI



Ø nominal	Pas	L ₁	1718 NT	1718 RT	1719 NT/RT
			Art.	Art.	Art.
S 0.30	0.080	1.0	965295	983114	965312
S 0.35	0.090	1.3	965296	983468	965313
S 0.40	0.100	2.0	965297	983115	965314
S 0.50	0.125	2.5	965298	983116	965315
S 0.60	0.150	3.0	965299	983117	965316
S 0.70	0.175	3.0	965300	983236	965317
S 0.80	0.200	3.5	965301	983118	965318
S 0.90	0.225	4.0	965302	983119	965319
S 1.00	0.250	4.0	965303	983120	965320
S 1.20	0.250	5.0	965304	983121	965321
S 1.40	0.300	5.0	965305	983122	965322

DIXI 1718 L - 1719 L

JAUGES FILETÉES DE HAUTE PRÉCISION
"GO" - "NO GO"
POUR FILETAGE À GAUCHE

NIHS 06



MINI



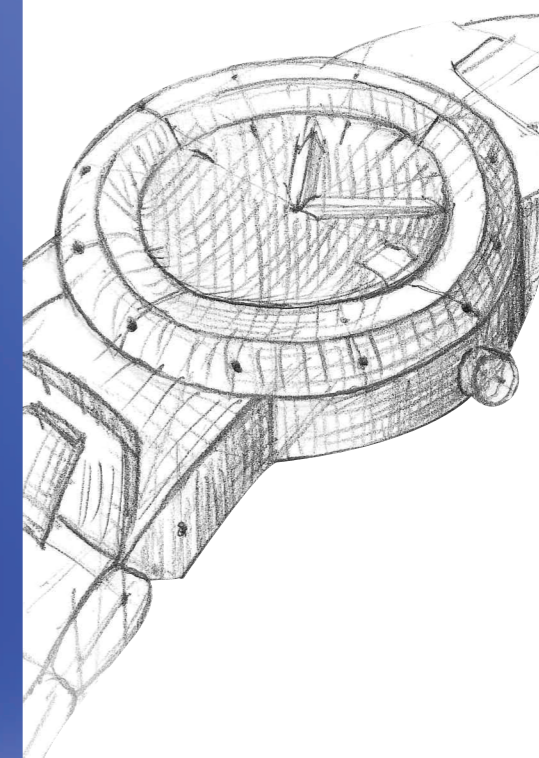
MAXI



Ø nominal	Pas	L ₁	1718 L NT	1719 L NT/RT
			Art.	Art.
S 0.50	0.125	2.5	968369	968370
S 0.60	0.150	3.0	968345	968346
S 0.70	0.175	3.0	968344	968347
S 0.80	0.200	3.5	968343	968348
S 0.90	0.225	4.0	968925	968926
S 1.00	0.250	4.0	969395	969396
S 1.20	0.250	5.0	982638	982639

Outils de précision en carbure monobloc et diamant

JAUGES
FILETÉES
NIHS



Critères
NT et RT

*Contrôlez
vos pièces
avec précision*

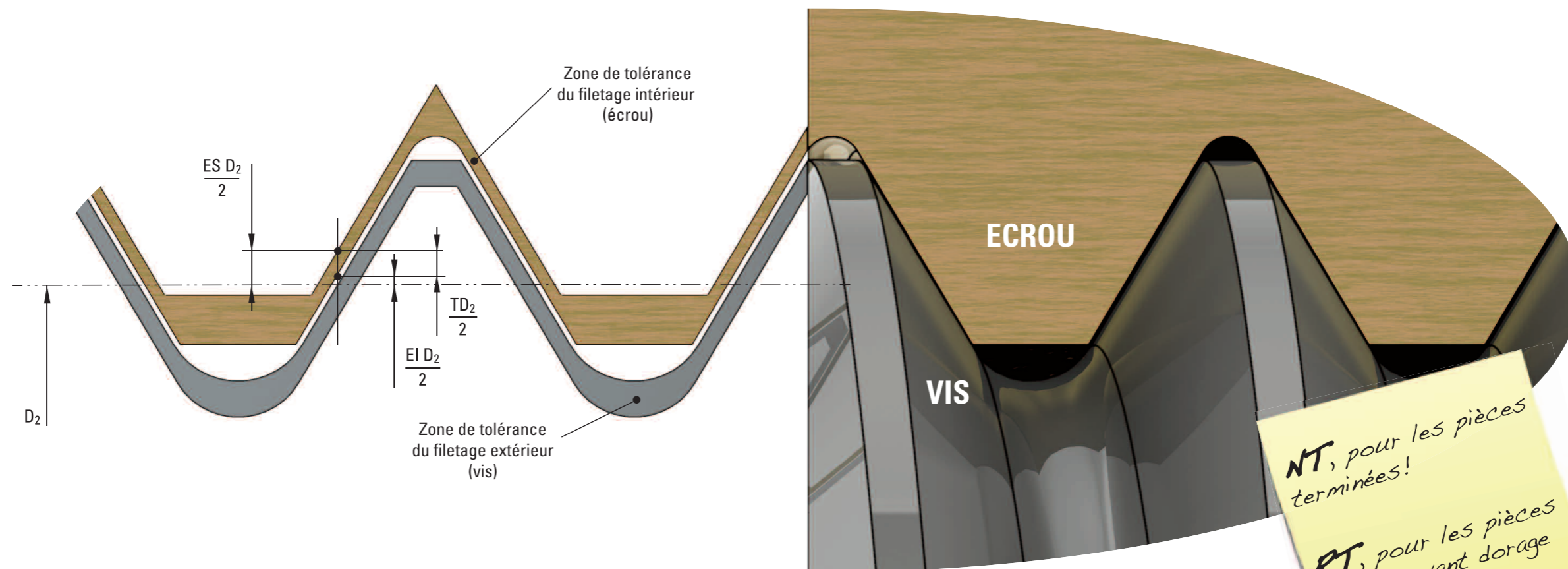
DIXI POLYTOOL S.A.

Av. du Technicum 37
CH-2400 Le Locle

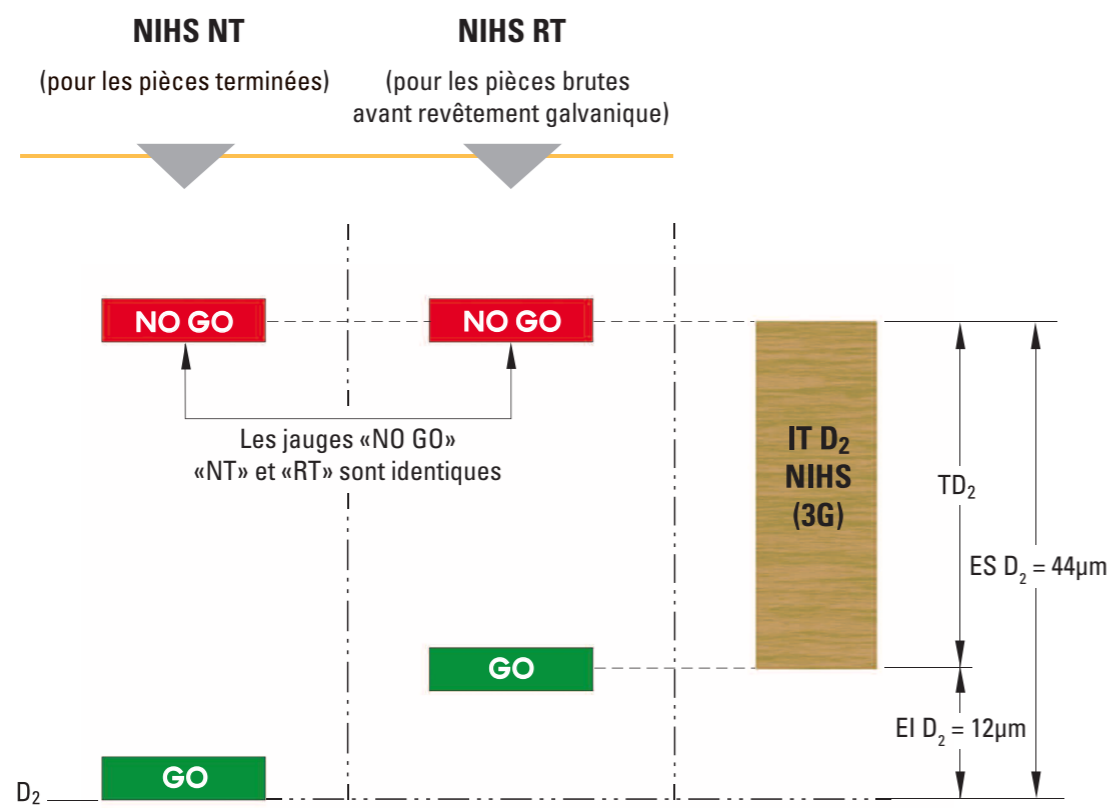
Tél. +41 (0)32 933 54 44
Fax +41 (0)32 931 89 16

dixipoly@dixi.com

Différences entre les jauges filetées NT (Normal Tolerance) et RT (Reduced Tolerance) pour les taraudages NIHS



NT, pour les pièces terminées!
RT, pour les pièces brutes avant dorage ou argentage!



Position des jauges GO et NO GO - Exemple pour un pas de 0.25 mm

- Ecart EI D₂** Ecart inférieur (ou valeur minimum) du diamètre sur flancs D₂. Cet écart est prévu pour les pièces devant recevoir un revêtement galvanique. Sa valeur anticipe l'épaisseur de revêtement appliquée et ainsi évite que le diamètre sur flanc D₂ se retrouve en-dessous de la valeur mini.
- Ecart ES D₂** Ecart supérieur (ou valeur maximum) du diamètre sur flancs D₂.
- Tolérance TD₂** Tolérance du diamètre sur flancs D₂. Elle est égale à ES D₂ - EI D₂.
- Critère de tolérance NIHS NT** NT est l'abréviation de «**N**ormal **T**olerance». Ce critère est utilisé pour le contrôle des taraudages **S** de pièces terminées (avec ou sans revêtement galvanique). Il n'a d'influence que sur la valeur du diamètre sur flancs de la jauge GO.
- Critère de tolérance NIHS RT** RT est l'abréviation de «**R**educed **T**olerance» ou tolérance réduite. Ce critère est utilisé pour le contrôle des taraudages **S** de pièces brutes en production. Il n'a d'influence que sur la valeur du diamètre sur flancs de la jauge GO. Il permet de contrôler la présence du jeu fonctionnel créé par l'écart EI.
- Jauges NO GO** Les jauges NO GO sont identiques, que ce soit en critère de tolérance **NT** ou **RT**. Elles sont utilisées pour le contrôle de pièces brutes (au stade de la production) ou de pièces finies (avec ou sans revêtement galvanique, tels que nickelage, chromage, dorure, argentage, etc...).