

# 法兰间隙规的介绍



Figure1 产品外观照片



Figure2 产品收纳照片

## 1. 前言

为了保证各种工厂成套设备的安全作业，定期检修、可靠的维修作业及记录管理都不可或缺。但是，近年来熟练工退休导致了技术传承的问题，还有定期维修间隔拉长导致了实践机会的减少。在这种情况下，在面临老化问题的工厂成套设备的保养/管理上，开始扩大了对数字技术的运用。

在本技术志中，将对尺寸测量非常方便，且带测量数据传送功能的数字游标卡尺“法兰间隙规”进行介绍。

## 2. 产品尺寸、主要规格

### 2-1) 产品尺寸

产品尺寸图如图Figure3所示。

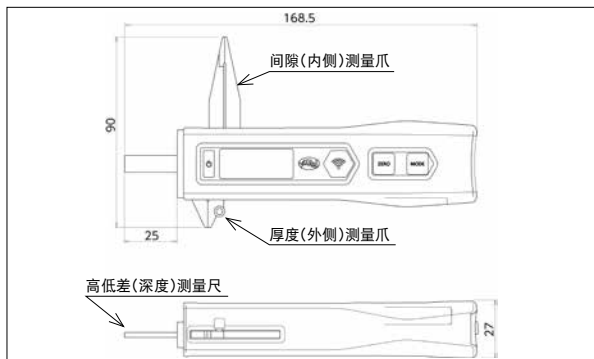


Figure3 产品尺寸图(单位: mm)

### 2-2) 主要规格

主要规格如Table1所示。

Table1 主要规格

产品名称	法兰间隙规
品号	No. FGG-01
尺寸	168.5mm×90mm×27mm
重量	200g
测量范围	0~25mm [间隙(内侧)最小约2mm]
测量精度	±0.1mm
最小显示单位	0.1mm
使用环境温度	0~40℃
电池	可连续使用时间约为10小时
充电时间	约70分钟

## 3. 产品的主要功能和特点

### 3-1) 简便测量和数字记录

测量方法与一般的游标卡尺相同，仅需按下数据传送按键就能将数据传送到终端。

采用了测量值易读的大显示屏和背光设计，搭载了测量时固定0.5秒以上的值进行记录的固定值模式(Figure4)。



Figure4 显示区和数据传送按键

### 3-2) 数据显示和输出

测量数据可输出至安装了专用免费应用\*的智能手机或平板等终端上。可通过Bluetooth®功能显示测量值的结果，也可以CSV文件的方式输出。将该文件转发到PC上，还可对报告的制作提供便利(Figure5、6及Table2)。

\* 专用免费应用请使用京都机械工具株式会社提供的“TRASAS Admin”

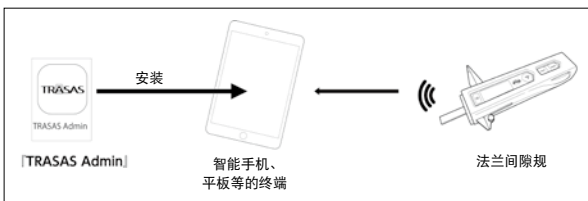


Figure5 与终端的配合



Figure6 测量值结果的显示例

Table2 测量值的数据输出例

时间戳	计测值	单位
2020/10/06 14:17:28	+13.7	mm
2020/10/06 14:18:11	+13.9	mm
2020/10/06 14:18:26	+11.6	mm
2020/10/06 14:18:38	+21.0	mm
2020/10/06 14:19:19	+19.4	mm
2020/10/06 14:19:44	+16.3	mm
2020/10/06 14:20:04	+15.2	mm
2020/10/06 14:20:13	+11.3	mm

### 3-3) 3处测量头

共有3处测量头，分别为法兰间隙(内侧)测量爪，厚度(外侧)测量爪、高低差(深度)测量尺，可根据用途使用相应测量头进行测量(Figure3)。

### 3-4) 携带

带有防止在测量过程中掉落的手绳，装有橡胶套，可通过提升握感实现稳定的测量。

关于其他详细内容和测量方法等信息，请至本公司首页并从产品目录下下载中浏览或下载使用说明书。

## 4. 使用机会

### 4-1) 法兰连接管理

在对法兰连接作业进行最终的检查时，有时需要对法兰间的间隙进行测量。近年来，随着对工厂成套设备作业的安全意识的提高，工厂所有者有时会要求施工单位进行间隙测量或施工单位为了显示自己与其他竞争企业之间的差别而会实施间隙测量。

然而，目前的测量方法一般多是采用传统的游标卡尺或锥度规，测量值的误读、误记以及报告制作用时较长都是其问题所在。

而数字游标卡尺“法兰间隙规”则是一款可很好地解决这些问题的测量工具。

### 4-2) 产品检查等

其他各种各样的测量场景下，当想要对间隙(内侧)、厚度(外侧)、高低差(深度)的测量结果实施数据管理时，都可以使用。

## 5. 效果

使用法兰间隙规可收到如下效果。

### 5-1) 防止人为的失误

- ①排除测量值的误读、误记
- ②排除将记录向PC等中输入时的错漏

### 5-2) 缩短从测量到制作报告为止的作业时间

- ①可简化测量结果的记录及输入作业，故能缩短作业用时

## 6. 结语

本次介绍的法兰间隙规是一款与工厂成套设备的安全、放心作业相关的,对法兰连接管理等有益的测量工具。今后我们将继续努力,争取为大家提供更出色的产品。

## 7. 参考文献

- 1)京都机械工具株式会社:TRASAS Admin 使用说明书

※Bluetooth®是美国 Bluetooth SIG,Inc.的注册商标。



伊奈 正文  
H&S 营业本部  
技术解决方案组