

# Anneau en acier à outils

## Pièce de test de particules Mag

L'anneau en acier pour outils est une pièce d'essai standardisée couramment utilisée avec un équipement de particules magnétiques sur banc humide. L'anneau est usiné à partir d'acier à outils AISI O1, recuit, testé et certifié pour répondre aux spécifications AS 5282. Généralement utilisé avec un conducteur central de 1 pouce, l'anneau en acier à outils a 12 trous usinés à des profondeurs croissantes à partir du bord et sont utilisés pour vérifier le rendement de l'équipement de magnétisation HWDC, FWDC et FWDC triphasé. Convient pour une utilisation avec des matériaux humides ou secs et des particules visibles ou fluorescentes. Le nombre d'indications requises dépend de la forme d'onde et de l'ampérage du courant de magnétisation (voir AS 5282 ou ASTM E1444 pour plus d'informations).

9. 0,63 po/16,00 mm
10. 0,70 po/17,78 mm
11. 0,77 po/19,56 mm
12. 0,84 po/21,34 mm

## CARACTÉRISTIQUES

Dimensions	
<b>Diamètre extérieur</b>	5,00 po/127,0 mm
<b>Diamètre intérieur</b>	1,25 po/31,8 mm
<b>Épaisseur</b>	0,88 po/22,2 mm

Fabriqué et recuit selon les spécifications AS 5282.

Défauts du sous-sol usinés avec précision

1. 0,07 po/1,78 mm
2. 0,14 po/3,56 mm
3. 0,21 po/5,33 mm
4. 0,28 po/7,11 mm
5. 0,35 po/8,89 mm
6. 0,42 po/10,67 mm
7. 0,49 po/12,45 mm
8. 0,56 po/14,22 mm



## PRÉPARATION

Placer l'anneau d'acier à outils sur un conducteur central non ferreux (1,00 à 1,25 po/2,5 à 3,2 cm de diamètre). Serrer le conducteur central entre la tête et la poupée. Régler l'ampérage de l'équipement aux niveaux prédéterminés selon la norme AS 5282 ou le tableau ci-dessous. Magnétiser et appliquer selon les procédures normales. Vérifier le nombre d'indications observées par rapport au nombre minimal requis par la norme AS 5282 ou dans le tableau ci-dessous. Si plusieurs ampérages sont vérifiés, passer du réglage le plus bas au réglage le plus élevé, en démagnétisant l'anneau entre chaque réglage.

Il est recommandé d'évaluer le rendement de l'anneau d'acier à outils sur un équipement à particules magnétiques spécifique afin de détecter toute diminution ou changement de performance au fil du temps.

Pour de meilleurs résultats, démagnétiser l'anneau après utilisation, nettoyer avec de l'acétone ou un solvant de nettoyage équivalent.

Appliquez de l'huile ou une autre protection contre la rouille avant l'entreposage.

Matériaux	Ampérage FWDC ou HWDC	Minimum de trous indiqués
Fluorescent (humide)	500	3
	1 000	5
	1 500	6
	2 500	7
	3 500	9
Visible (humide)	500	3
	1 000	4
	1 500	5
	2 500	6
	3 500	8
Poudre sèche	500	4
	1 000	6
	1 500	7
	2 500	8
	3 500	9

REMARQUE : L'anneau en acier pour outils n'est pas destiné à être utilisé avec des champs magnétiques CA.

## SPÉCIFICATIONS

Conforme à :

- AS 5282
- ASME BPVC Section V Article 7
- ASTM E709
- ASTM E1444

À utiliser avec des systèmes conformes à :

- ISO 9934
- ASTM E3024

## NUMÉRO DE PIÈCE

159999