

| N. CATALOGO | DIAMETRI | | | | FILO d | SPESSORE H | RAGGIO | | X | IMBALLO | | |
|-------------|----------|------------|----------|----------------|-----------|---------------|--------|------|--------|---------|-------|--------|
| | A max | B Ideal | C min | D Non passa | | | R1 | R2 | | | | |
| 08058 | 6 | 5.8 | 5.6 | 5.1 | 0.8 | 3.7 | 8.5 | -0.5 | 6.5 | +0.8 | 0.15 | 25.000 |
| 10068 | 7 | 6.8 | 6.6 | 6.1 | 1 | 5 | | | | | | 10 |
| 10073 | 7.5 | 7.3 | 7 | 6.55 | | 5 | 10.6 | 10.7 | 8 | 20.000 | | |
| 10076 | 7.8 | 7.6 | 7.3 | 6.8 | | 5 | 10.7 | 8.2 | 20.000 | | | |
| 10081 | 8.3 | 8.1 | 7.8 | 7.35 | | 5 | 10.7 | 8.3 | 20.000 | | | |
| 10086 | 8.8 | 8.6 | 8.3 | 7.8 | | 5 | 14 | 12 | +0.5 | 12.000 | | |
| 10091 | 9.3 | 9.1 | 8.8 | 8.27 | | 5 | 11 | 9 | +0.5 | 15.000 | | |
| 10096 | 9.8 | 9.6 | 9.3 | 8.72 | | 5 | 11.8 | 9 | +1 | 15.000 | | |
| 12101 | 10.4 | 10.1 | 9.8 | 9.18 | | 1.2 | 6 | 13.5 | 10.5 | +1 | 0.17 | 10.000 |
| 12107 | 11 | 10.7 | 10.4 | 9.72 | | | 6 | 14.8 | 11.4 | | | 10.000 |
| 12113 | 11.6 | 11.3 | 11 | 10.27 | | 6 | 14.8 | 11.9 | +0.8 | 0.2 | 9.000 | |
| 15119 | 12.2 | 11.9 | 11.6 | 10.8 | 1.5 | 7 | 16.4 | 12.4 | +1.5 | 6.000 | | |
| 15126 | 12.9 | 12.6 | 12.2 | 11.4 | 1.5 | 7 | 17.2 | 13.7 | +0.8 | 5.000 | | |
| 12128 | 13.1 | 12.8 | 12.4 | 11.2 | 1.2 | 6 | 17.6 | 13.7 | +0.8 | 7.000 | | |
| 15133 | 13.6 | 13.3 | 12.9 | 12.1 | 1.5 | 7 | 17 | -1 | 14 | +0.5 | 0.25 | 4.500 |
| 15137 | 14.1 | 13.7 | 13.3 | 12.3 | | 7 | 17.6 | -0.8 | 14.3 | +1 | | 4.000 |
| 15140 | 14.4 | 14 | 13.6 | 12.7 | | 7 | 18 | -0.8 | 14.5 | +0.8 | | 4.000 |
| 18148 | 15.1 | 14.8 | 14.4 | 13.4 | 1.8 | 8 | 19.6 | -1 | 16 | +0.8 | 0.25 | 3.000 |
| 16155 | 15.9 | 15.5 | 14.8 | 13.7 | 1.6 | 7.6 | 19.6 | | 16 | +1 | 0.3 | 3.500 |
| 18156 | 15.9 | 15.6 | 15.1 | 14.1 | 1.8 | 8 | 21 | 16.4 | +1 | | | 3.000 |
| 18158 | 16.2 | 15.8 | 15.4 | 14.7 | | 8 | 20.4 | 16 | | 3.000 | | |
| 18164 | 16.8 | 16.4 | 15.9 | 14.9 | | 8 | 22 | 16.6 | | 3.000 | | |
| 18173 | 17.7 | 17.3 | 16.8 | 15.7 | 1.8 | 8 | 21.3 | -1.5 | 16.5 | +1.5 | 0.3 | 3.000 |
| 19182 | 18.7 | 18.2 | 17.7 | 16.5 | | 8 | 22.7 | | 17.7 | | | 2.200 |
| 20192 | 19.5 | 19.2 | 18.7 | 17.4 | 1.9 | 9 | 23.3 | 18 | +1.5 | 2.000 | | |
| 20202 | 20.5 | 20.2 | 19.6 | 18.3 | 2 | 9.5 | 24 | -2 | 18.5 | 0.35 | 1.500 | |
| 20212 | 21.6 | 21.2 | 20.6 | 19.2 | | 9.5 | 25 | -1.5 | 20 | | 1.500 | |

| N. CATALOGO | DIAMETRI | | | | FILO d | SPESSORE H | | RAGGIO R1 | | RAGGIO R2 | | X | IMBALLO | | |
|-------------|----------|------------|----------|----------------|-----------|---------------|-----------|--------------|------|--------------|------|------|---------|------|------|
| | A max | B Ideal | C min | D Non passa | | | | | | | | | | | |
| 22221 | 22.6 | 22.1 | 21.5 | 20 | 2.2 | 10.3 | | 25.8 | -1 | 21.3 | +1 | 0.35 | 1.300 | | |
| 22226 | 23.1 | 22.6 | 22 | 20.6 | | 10.3 | | 26.2 | | 22 | | | 1.300 | | |
| 22231 | 23.6 | 23.1 | 22.4 | 21 | | 10.3 | | 26.6 | -1.5 | 20.6 | +2 | | 1.200 | | |
| 22242 | 24.7 | 24.2 | 23.5 | 22 | | 10.3 | | 27.3 | | 22.3 | | | 1.200 | | |
| 25252 | 25.8 | 25.2 | 24.5 | 22.9 | 2.5 | 11 | +- 0.4 | 28.3 | -0.5 | 24 | +1 | 0.4 | 1.000 | | |
| 25258 | 26.4 | 25.8 | 25.1 | 23.4 | | 11 | | 29 | | -1.5 | | | 23.5 | +1.2 | 900 |
| 25263 | 26.9 | 26.3 | 25.6 | 23.9 | | 12 | | 31.2 | -2 | | 25 | | 800 | | |
| 25275 | 28.1 | 27.5 | 26.7 | 25 | | 11 | | 31.2 | -1.5 | 25.6 | +1.2 | | 750 | | |
| 25287 | 29.4 | 28.7 | 27.9 | 26.1 | 11 | 31.5 | -1.2 | 26.5 | | +1 | | 750 | | | |
| 28300 | 30.9 | 30 | 29.3 | 27.8 | 2.8 | 12.4 | | | 32.3 | | -1 | 27.3 | 0.45 | 600 | |
| 28313 | 32 | 31.3 | 30.4 | 28.4 | | 12.4 | 33.5 | | -1.5 | 28.2 | | +1.5 | | 500 | |
| 28327 | 33.4 | 32.7 | 31.8 | 29.7 | | 12.4 | 34.8 | | | -2 | 30 | | | +1.2 | 500 |
| 28341 | 34.8 | 34.1 | 33.2 | 31 | | 12.4 | 36.5 | | -1.5 | | 30.5 | +1.8 | | | 450 |
| 28350 | 35.7 | 35 | 33.9 | 32 | 12.4 | 36.2 | -2.5 | 31.8 | | +1.5 | 450 | | | | |
| 30356 | 36.4 | 35.6 | 34.6 | 32.5 | 3 | 13.6 | | | 35.5 | | -2 | 29.7 | 0.5 | 450 | |
| 30372 | 38 | 37.5 | 36.2 | 33.9 | | 13.6 | 38.8 | | -1.5 | 31.8 | | +1.5 | | 900 | |
| 32388 | 39.7 | 38.8 | 37.7 | 35.3 | | 3.2 | 14.3 | | | +- 0.5 | 39.6 | | | -2 | 32.8 |
| 32396 | 40.5 | 39.6 | 38.5 | 36.1 | | | 14.3 | | 39.3 | | -1.5 | 33.3 | | | +1 |
| 32400 | 40.8 | 40.0 | 38.9 | 36.4 | 14.3 | | 40 | -2 | 33.8 | | | +1.5 | 350 | | |
| 32405 | 41.4 | 40.5 | 39.4 | 36.9 | 14.3 | | 40.2 | | -2.5 | | 34 | | +1 | 350 | |
| 32415 | 42.3 | 41.5 | 40.7 | 37.6 | 3.5 | 14.3 | | 41 | | -3 | 34.5 | 0.5 | | 350 | |
| 32422 | 43.2 | 42.2 | 41 | 38.4 | | 14.3 | | 41.5 | -2.5 | | 34.8 | | +1.5 | 350 | |
| 32440 | 45 | 44 | 42.8 | 40.1 | | 14.3 | | 43.7 | | -3 | 36 | | | +1.2 | 300 |
| 32458 | 46.8 | 45.8 | 44.6 | 41.7 | | 14.3 | | 44 | -1.5 | | 36.4 | | +3 | | 300 |
| 32478 | 48.9 | 47.8 | 46.5 | 43.5 | 14.3 | 45.5 | -2 | 37.5 | | +2.5 | 200 | | | | |
| 35498 | 50.9 | 49.8 | 48.8 | 45.3 | 3.5 | 15.3 | | | 46.8 | | -1.5 | 39 | 0.5 | 200 | |
| 35520 | 53.2 | 52 | 50.6 | 47.3 | | 15.3 | 48.5 | | -2 | 40.5 | | +2 | | 200 | |
| 35542 | 55.4 | 54.2 | 52.7 | 49.3 | | 15.3 | 49 | | | -2.5 | 41 | | | +2 | 200 |
| 35574 | 58.8 | 57.4 | 56 | 52.2 | | 15.3 | 51 | | | | 42.8 | | | | 150 |
| 35596 | 61 | 59.6 | 58.2 | 55.4 | 15.3 | 53 | | 44.3 | | | 200 | | | | |

Sul $\varnothing A$ i due fili terminali devono passare entro il raggio formato dal filo all'estremità opposta.

Sul $\varnothing B$ i terminali devono essere radiali $\pm 5^\circ$.

Materiale: per filo da $\varnothing 0,8$ mm a $\varnothing 1,0$ mm EN 10270-1-DH-.... ph (C98)

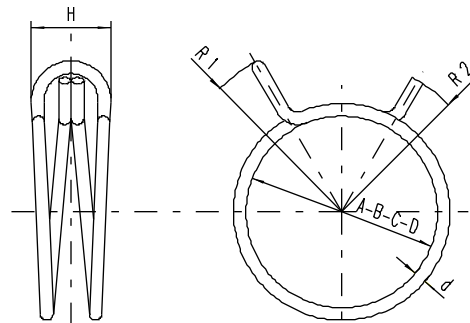
per filo da $\varnothing 1,2$ mm a $\varnothing 1,5$ mm EN 10270-1-SH-.... ph (C85)

per filo da $\varnothing 1,8$ mm a $\varnothing 3,5$ mm EN 10270-1-SM-.... ph (C72)

per filo di tutti i diametri X 10 CrNi 18 09 UNI 6900 (AISI 302)

Trattamento superficiale: Zincatura trivalente Fe/Zn 5 II.

Prova di corrosione: resistenza di 48h in nebbia salina secondo UNI ISO 9227.



I raggi R1 e R2 devono essere misurati a fascetta montata sul $\varnothing B$ del calibro.

La fascetta alla massima apertura deve imboccare agevolmente il $\varnothing A$.

La fascetta dopo essere stata allargata a $\varnothing A$ deve calzare con BUONA ROTONDITA' sui diametri B e C. Si ritiene verificata la condizione di BUONA ROTONDITA' se tra la fascetta e il calibro non passa una sonda cilindrica (FILO CALIBRATO) di diametro X.

Onde accertare che le deformazioni permanenti subite dal materiale dopo il montaggio rientrano nei limiti previsti per il miglior funzionamento della fascetta, essa verrà montata sul $\varnothing A$ del calibro; quindi in posizione di riposo dovrà frizionare sul diametro minimo D del calibro.

