

N. CATALOGO	DIAMETRI				FILO d	SPESSORE H	RAGGIO R1		RAGGIO R2		X	IMBALLO		
	A max	B Ideal	C min	D Non passa										
10068	7	6.8	6.6	6.1	1	5	+ - 0.2	10	-0.5	7.5	+0.8	0.15	25.000	
10073	7.5	7.3	7	6.55		5		10.6		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		11.4		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	-0.8	10.5	+0.8	0.2	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			9.000		
15119	12.2	11.9	11.6	10.8	1.5	7	16.4	-0.8	12.4	+1.5	0.25	6.000		
15126	12.9	12.6	12.2	11.4		7	17.2		13.7			5.000		
12128	13.1	12.8	12.4	11.2	1.2	6	17.6	-1	13.7	+0.8	0.25	7.000		
15133	13.6	13.3	12.9	12.1	7	17	14		+0.5			4.500		
15137	14.1	13.7	13.3	12.3	1.5	7	17.6	-0.8	14.3	+1	0.25	4.000		
15140	14.4	14	13.6	12.7		7	18		14.5			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			3.500		
18158	16.2	15.8	15.4	14.7	1.8	8	20.4	-1.5	16	+0.8	0.3	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	1.9	8	21.3	-1.5	16.5	+1.5	0.3	2.500		
19182	18.7	18.2	17.7	16.5		9	22.7		17.7			2.200		
20192	19.5	19.2	18.7	17.4	2	9.5	23.3	-2	18	+1.5	0.35	2.000		
20202	20.5	20.2	19.6	18.3		9.5	24		18.5			1.500		
20212	21.6	21.2	20.6	19.2		9.5	25		20			1.500		

MolIFAM s.r.l.Via Monzoro, 60 – 20010 Cornaredo (MI)
Tel. 0293560465 – Fax 0293560119**FASCETTE STRINGITUBO
SENZA VITE**

Tabella n.: 1

Edizione: 13
Data: 02/22

Pagina: 2 di 2

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	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	+1.2			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	+1	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	36.2	-1.5	30.5	+1.8		500	
28350	35.7	35	33.9	32	3	13.6	35.5	-2	29.7		+1.5	0.45	450
30356	36.4	35.6	34.6	32.5		13.6	38.8	-2.5	31.8	+1.5			450
30372	38	37.5	36.2	33.9		3.2	14.3	39.6	-2		32.8		+1.5
32388	39.7	38.8	37.7	35.3			14.3	40		33.8	+1		
32400	40.8	40.0	38.9	36.4	14.3		41	-2	34.5	+1.5		350	
32415	42.3	41.5	40.7	37.6	14.3		41.5		-2.5		36	+1.2	300
32422	43.2	42.2	41	38.4	3.5	14.3	43.7	-3	36.4	+1.5	0.5		300
32440	45	44	42.8	40.1		14.3	44	-2.5	37.5			+1.5	300
32458	46.8	45.8	44.6	41.7		14.3	45.5	-2.5	39	+3			300
32478	48.9	47.8	46.5	43.5		15.3	46.8	-1.5	40.5				220
35498	50.9	49.8	48.8	45.3	3.5	15.3	48.5	-1.5	40.5		200		
35520	53.2	52	50.6	47.3		15.3						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)

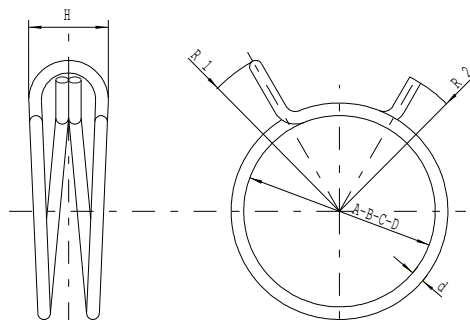
per filo da $\varnothing 1,8$ mm a $\varnothing 3,5$ mm EN 10270-1-SM-.... ph (C72)

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.

Tolleranze generali: UNI ISO 2768-1-mK (grado di precisione : MEDIO)



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 rientrino 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.

