

N. CATALOGO	DIAMETRI				FILO d	SPESSORE H	RAGGIO R1		RAGGIO R2		X
	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
22226	23.1	22.6	22	20.6		10.3			26.2		
22231	23.6	23.1	22.4	21		10.3	26.6	-1.5	20.6	+2	
22242	24.7	24.2	23.5	22		10.3			27.3		
25252	25.8	25.2	24.5	22.9	2.5	11	28.3	-0.5	24	+1	
25258	26.4	25.8	25.1	23.4		11	29	-1.5	23.5		
25263	26.9	26.3	25.6	23.9		12	31.2	-2	25		
25275	28.1	27.5	26.7	25		11	31.2	-1.5	25.6	+1.2	
25287	29.4	28.7	27.9	26.1	11	31.5	-1.2	26.5	+1		
28300	30.9	30	29.3	27.8	2.8	12.4	32.3	-1		27.3	+1
28313	32	31.3	30.4	28.4		12.4			33.5	28.2	
28327	33.4	32.7	31.8	29.7		12.4	34.8	-1.5	28.2	+1.5	
28341	34.8	34.1	33.2	31		12.4			36.5		-2
28350	35.7	35	33.9	32	12.4	36.2	-1.5	30.5	+1.2	+1.8	
30356	36.4	35.6	34.6	32.5	3	13.6	35.5	-2	29.7		+1.5
30372	38	37.5	36.2	33.9		13.6	38.8	-2.5	31.8		
32388	39.7	38.8	37.7	35.3	3.2	14.3	39.6	-2	32.8	+1	0.5
32396	40.5	39.6	38.5	36.1		14.3			39.3		
32405	41.4	40.5	39.4	36.9		14.3	40.2	-2	34	+1.5	
32415	42.3	41.5	40.7	37.6		14.3	41	-2	34.5	+1	
32422	43.2	42.2	41	38.4		14.3	41.5	-2.5	34.8	+1.5	
32440	45	44	42.8	40.1		14.3	43.7	-3	36	+1.2	
32458	46.8	45.8	44.6	41.7		14.3	44	-2.5	37.5	+1.5	
32478	48.9	47.8	46.5	43.5		14.3	45.5	-1.5	40.5	+3	
35498	50.9	49.8	48.8	45.3	3.5	15.3	46.8	-2	41	+2.5	
35520	53.2	52	50.6	47.3		15.3			48.5		-1.5
35542	55.4	54.2	52.7	49.3		15.3	49	-2.5	42.8	+1.5	
35560	57.7	56	54.6	51		15.3	50	-2	44.3	+2	
35574	58.8	57.4	56	52.2		15.3	51	-2.5			
35596	61	59.6	58.2	55.4		15.3	53				

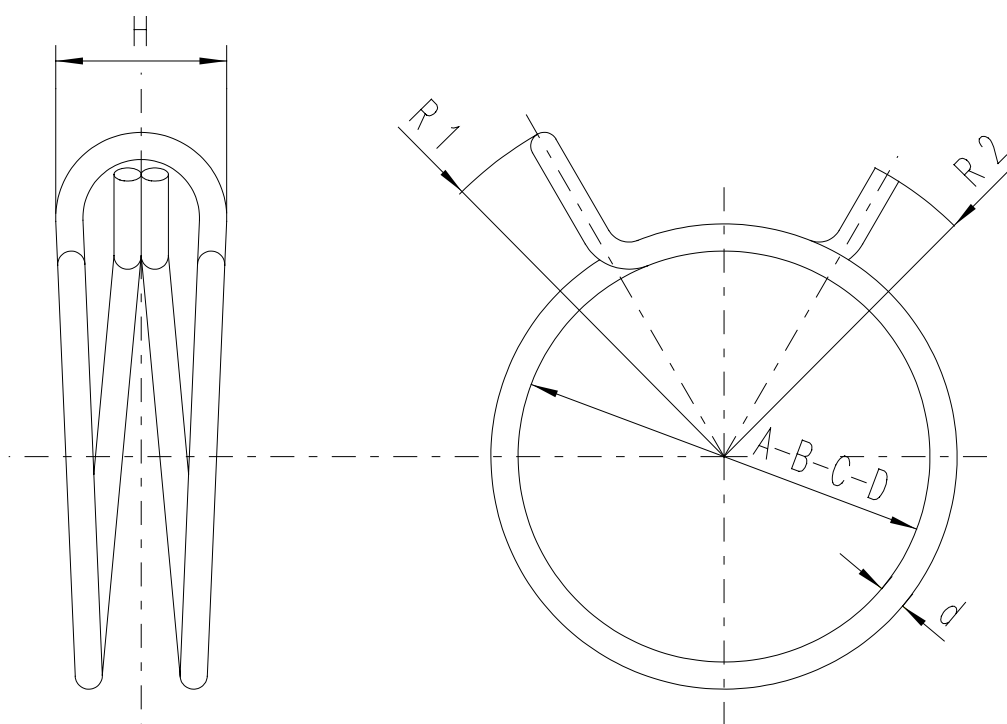
Sul $\varnothing A$ i due fili terminali devono passare entro il raggio formato dal filo all'estremità opposta.

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

Materiale: per filo da $\varnothing 1$ 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)

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 rientrino nei limiti previsti per il miglior funzionamento della fascetta, essa verrà montata sul $\varnothing A$ del calibro; quindi in posizione di riposo non dovrà imboccare sul diametro minimo D del calibro.