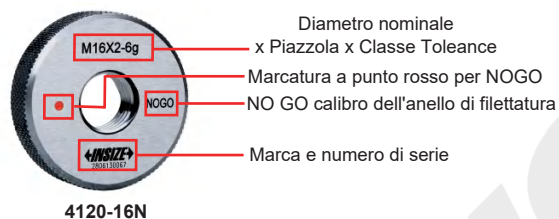




ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO

Calibri ad anello per filettature metriche



Esempio di codice: "-2" sta per "4120-2".

Dimensione (mm)		Codice (4120)					
Diametro nominale	Piazzola	Classe 6g		Classe 6e		Classe 6h	
		GO	NOGO	GO	NOGO	GO	NOGO
M2	0.4	-2	-2N	-2E	-2EN	-2H	-2HN
M2.2	0.45	-2D2	-2D2N	-2D2E	-2D2EN	-2D2H	-2D2HN
M2.3	0.4	-2D3	-2D3N	-2D3E	-2D3EN	-2D3H	-2D3HN
M2.5	0.45	-2D5	-2D5N	-2D5E	-2D5EN	-2D5H	-2D5HN
M2.6	0.45	-2D6	-2D6N	-2D6E	-2D6EN	-2D6H	-2D6HN
M3	0.5	-3	-3N	-3E	-3EN	-3H	-3HN
M3.5	0.6	-3D5	-3D5N	-3D5E	-3D5EN	-3D5H	-3D5HN
M4	0.7	-4	-4N	-4E	-4EN	-4H	-4HN
M4.5	0.75	-4D5	-4D5N	-4D5E	-4D5EN	-4D5H	-4D5HN
M5	0.8	-5	-5N	-5E	-5EN	-5H	-5HN
M6	1	-6	-6N	-6E	-6EN	-6H	-6HN

Dimensione (mm)		Codice (4120)					
Diametro nominale	Piazzola	Classe 6g		Classe 6e		Classe 6h	
		GO	NOGO	GO	NOGO	GO	NOGO
M7	1	-7	-7N	-7E	-7EN	-7H	-7HN
M8	1.25	-8	-8N	-8E	-8EN	-8H	-8HN
M9	1.25	-9	-9N	-9E	-9EN	-9H	-9HN
M10	1.5	-10	-10N	-10E	-10EN	-10H	-10HN
M11	1.5	-11	-11N	-11E	-11EN	-11H	-11HN
M12	1.75	-12	-12N	-12E	-12EN	-12H	-12HN
M14	2	-14	-14N	-14E	-14EN	-14H	-14HN
M16	2	-16	-16N	-16E	-16EN	-16H	-16HN
M18	2.5	-18	-18N	-18E	-18EN	-18H	-18HN
M20	2.5	-20	-20N	-20E	-20EN	-20H	-20HN
M22	2.5	-22	-22N	-22E	-22EN	-22H	-22HN
M24	3	-24	-24N	-24E	-24EN	-24H	-24HN
M27	3	-27	-27N	-27E	-27EN	-27H	-27HN
M30	3.5	-30	-30N	-30E	-30EN	-30H	-30HN
M33	3.5	-33	-33N	-33E	-33EN	-33H	-33HN
M36	4	-36	-36N	-36E	-36EN	-36H	-36HN
M39	4	-39	-39N	-39E	-39EN	-39H	-39HN
M42	4.5	-42	-42N	-42E	-42EN	-42H	-42HN
M45	4.5	-45	-45N	-45E	-45EN	-45H	-45HN
M48	5	-48	-48N	-48E	-48EN	-48H	-48HN
M52	5	-52	-52N	-52E	-52EN	-52H	-52HN
M56	5.5	-56	-56N	-56E	-56EN	-56H	-56HN
M60	5.5	-60	-60N	-60E	-60EN	-60H	-60HN

MN-4120-IT

V0

Go set di misuratori ad anello

Codice	Calibri per anelli di filettatura inclusi
4120-S7	M3x0.5(4120-3), M4x0.7(4120-4), M5x0.8(4120-5), M6x1(4120-6), M8x1.25(4120-8), M10x1.5(4120-10), M12x1.75(4120-12)

No Go set di misuratori ad anello

Codice	Calibri per anelli di filettatura inclusi
4120-S7N	M3x0.5(4120-3N), M4x0.7(4120-4N), M5x0.8(4120-5N), M6x1(4120-6N), M8x1.25(4120-8N), M10x1.5(4120-10N), M12x1.75(4120-12N)

3. Precauzioni

- Prima di utilizzare il calibro per anelli filettati, la superficie del pezzo filettato esterno misurato deve essere pulita per garantire che nessuna impurità o olio influisca sui risultati della misurazione.
- Quando si avvita il calibro ad anello filettato, bisogna cercare di tenerlo fermo, non usare una coppia eccessiva ed evitare di farlo oscillare o ruotare troppo velocemente per evitare di danneggiare il calibro ad anello filettato.
- Dopo l'uso, pulire delicatamente la superficie di misurazione del calibro ad anello per filetti, oliarlo per evitare la ruggine, riporlo nell'apposita scatola e riporlo in un luogo fresco e asciutto.

1. Il prodotto viene utilizzato per l'ispezione completa di filettature esterne comuni.

2. Utilizzo

- Selezionare la specifica corrispondente del calibro per anelli di filettatura in base al pezzo misurato per la filettatura esterna.
- Puntare il calibro ad anello per filettature GO sulla filettatura esterna da testare e ruotare il calibro ad anello per filettature o il pezzo filettato esterno da testare con tre dita (pollice, indice, medio), in modo che ruoti e passi attraverso l'intera lunghezza della filettatura allo stato libero, allora si considera una prova qualificata del calibro passante, e viceversa, non è qualificata.
- Allineare il calibro ad anello per filettature NO GO con le due estremità della filettatura esterna da testare, ruotare il calibro ad anello per filettature o il pezzo filettato esterno da testare con tre dita (pollice, indice, medio), e il calibro ad anello per filettature NO GO si avvita nel pezzo filettato da testare non più di due passi, quindi è considerato un test qualificato del calibro ad anello per filettature NO GO (il calibro ad anello per filettature NO GO non deve passare completamente attraverso un pezzo con una lunghezza di filettatura di tre filetti o meno).
- Quando entrambe le prove di calibro ad anello per filettatura GO e NO GO sono qualificate, il pezzo filettato esterno in prova è considerato qualificato, mentre il contrario è considerato non qualificato.