



ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO

Tasselli per filettatura metrica



4130-30

Esempio di codice: "-D8" sta per "4130-D8".

Dimensione (mm)		Codice (4130)		
Diametro nominale	Piazzola	Classe 6H	Classe 6G	Classe 4H
M0.8	0.2	-D8	-D8G	-D8H
M0.9	0.225	-D9	-D9G	-D9H
M1	0.25	-1	-1G	-1H
M1.1	0.25	-1D1	-1D1G	-1D1H
M1.2	0.25	-1D2	-1D2G	-1D2H
M1.4	0.3	-1D4	-1D4G	-1D4H
M1.6	0.35	-1D6	-1D6G	-1D6H
M1.7	0.35	-1D7	-1D7G	-1D7H
M1.8	0.35	-1D8	-1D8G	-1D8H
M2	0.4	-2	-2G	-2H
M2.2	0.45	-2D2	-2D2G	-2D2H
M2.3	0.4	-2D3	-2D3G	-2D3H
M2.5	0.45	-2D5	-2D5G	-2D5H
M2.6	0.45	-2D6	-2D6G	-2D6H
M3	0.5	-3	-3G	-3H

Dimensione (mm)		Codice (4130)		
Diametro nominale	Piazzola	Classe 6H	Classe 6G	Classe 4H
M22	2.5	-22	-22G	-22H
M24	3	-24	-24G	-24H
M27	3	-27	-27G	-27H
M30	3.5	-30	-30G	-30H
M33	3.5	-33	-33G	-33H
M36	4	-36	-36G	-36H
M39	4	-39	-39G	-39H

Dimensione (mm)		Codice (4130)		
Diametro nominale	Piazzola	Classe 6H	Classe 6G	Classe 4H
M3.5	0.6	-3D5	-3D5G	5H
M4	0.7	-4	-4G	-4H
M4.5	0.75	-4D5	-4D5G	-4D5H
M5	0.8	-5	-5G	-5H
M6	1	-6	-6G	-6H
M7	1	-7	-7G	-7H
M8	1.25	-8	-8G	-8H
M9	1.25	-9	-9G	-9H
M10	1.5	-10	-10G	-10H
M11	1.5	-11	-11G	-11H
M12	1.75	-12	-12G	-12H
M14	2	-14	-14G	-14H
M16	2	-16	-16G	-16H
M18	2.5	-18	-18G	-18H
M20	2.5	-20	-20G	-20H

Dimensione (mm)		Codice (4130)		
Diametro nominale	Piazzola	Classe 6H	Classe 6G	Classe 4H
M42	4.5	-42	-42G	-42H
M45	4.5	-45	-45G	-45H
M48	5	-48	-48G	-48H
M52	5	-52	-52G	-52H
M56	5.5	-56	-56G	-56H
M60	5.5	-60	-60G	-60H

Set

Codice	Tasselli per la filettatura inclusi
4130-S7	M3x0.5(4130-3), M4x0.7(4130-4), M5x0.8(4130-5), M6x1(4130-6), M8x1.25(4130-8), M10x1.5(4130-10), M12x1.75(4130-12)

- Il prodotto viene utilizzato per l'ispezione completa di filettature interne comuni.
- Utilizzo
 - Selezionare la specifica corrispondente del calibro per filettatura in base alla filettatura interna misurata del pezzo.
 - Puntare il tampone per filettatura GO sulla filettatura interna da testare e ruotare il tampone per filettatura o il pezzo filettato interno 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 tampone passante, e viceversa, non è qualificata.
 - Allineare il calibro per filettatura NO GO con le due estremità della filettatura interna da testare, ruotare il calibro per filettatura o il pezzo filettato interno da testare con tre dita (pollice, indice, medio), e il calibro per filettatura NO GO si avvita nel pezzo filettato da testare non più di due passi, quindi è considerato un test qualificato del calibro per filettatura NO GO (il calibro per filettatura NO GO non deve passare completamente attraverso un pezzo con una lunghezza di filettatura di tre filetti o meno).
 - Quando entrambi i test di filettatura GO e NO GO sono qualificati, il pezzo filettato interno sotto test è considerato qualificato, mentre il contrario è considerato non qualificato.
- Precauzioni
 - Prima di utilizzare il calibro per tappi filettati, la superficie del pezzo filettato interno misurato deve essere pulita per garantire che nessuna impurità o olio influisca sui risultati della misurazione.
 - Quando si avvita un tampone filettato, bisogna cercare di tenerlo il più possibile fermo, non usare una coppia eccessiva ed evitare di farlo oscillare o ruotare troppo velocemente per non danneggiare il tampone filettato.
 - Dopo l'uso, pulire delicatamente la superficie di misurazione del calibro per tappi filettati, oliarla per evitare la ruggine, riporla nella speciale scatola del calibro e riporla in un luogo fresco e asciutto.

MN-4130-IT

V0