

+

According to law Danieli&C. considers this document to be a company secret and therefore prohibits any person to reproduce it or make it known in whole or in part to other parties or to competitors without specific written authorization of Danieli's Management



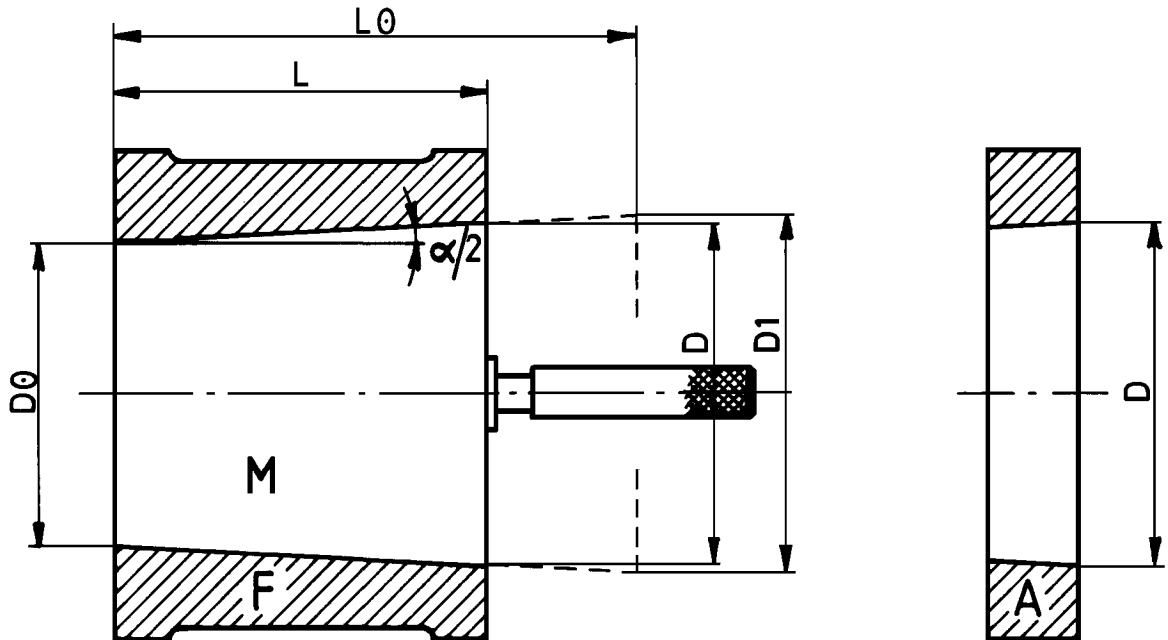
CALIBRI DI CONTROLLO CONICITA'
TAPER-CONTROL GAUGES

STANDARD N° 6.000.001

REV. 00	PAGINA 2	DI OF 5
SOSTITUISCE REPLACES Ediz. 02/84		

La presente Norma definisce la serie di calibri di controllo conicità esistenti in officina.

This Standard defines the series of taper-control gauges found in the machine shop.



LEGENDA

D	= Diametro max. femmina.
D0	= Diametro min.
D1	= Diametro max. maschio.
L	= Lunghezza max. femmina.
L0	= Lunghezza max. maschio.
CON	= Conicità 1: (sono stati riportati solo i valori interni).
ALFA/2	= Angolo di inclinazione del cono.
M	= Tampone maschio (• = esistenza).
F	= Tampone femmina (• = esistenza).
A	= Anello di controllo incuneamento (• = esistenza).
Codice UTM	= Codice del calibro.

Nota: I calibri sono stampati in ordine crescente dell'angolo e dei diametri "D".

LEGEND

D	= Max. female diameter.
D0	= Min. diameter.
D1	= Max. male diameter.
L	= Max. female length.
L0	= Max. male length.
CON	= Taper 1: (only the internal values are given).
ALFA/2	= Angle of inclination of taper.
M	= Male plug (• = available).
F	= Female plug (• = available).
A	= Wedging-in control ring (• = available).
UTM Code	= Gauge code.

Note: The gauges are drop-forged in an increasing order of the angle and of the "D" diameters.

Descrizione - Description

Date

Rev.