

SET BLOCCHETTI DI RISCONTRO IN METALLO DURO
CARBIDE GAUGE BLOCKS SET


Codice Code	Classe Class	n° pezzi n° pcs	Composizione / Composition		
			Pz / pcs	mm	Passo / Step
SAHM32-01	1	32	1	1,0005	-
			9	1,01 ÷ 1,09	0,01
			9	1,1 ÷ 1,9	0,1
			9	1 ÷ 9	1
SAHM32-00	0		3	10 ÷ 30	10
			1	50	-
SAHM47-01	1	47	1	1,0005	-
			19	1,01 ÷ 1,19	0,01
			8	1,2 ÷ 1,9	0,1
SAHM47-00	0		9	1 ÷ 9	1
			10	10 ÷ 100	10
SAHM87-01	1	87	9	1,001 ÷ 1,009	0,001
			49	1,01 ÷ 1,49	0,01
			19	0,5 ÷ 9,5	0,5
SAHM87-00	0		10	10 ÷ 100	10
SAHM103-01	1	103	1	1,0005	-
			49	1,01 ÷ 1,49	0,01
			49	0,5 ÷ 24,5	0,5
SAHM103-00	0		4	25 ÷ 100	25
SAHM122-01	1	122	1	1,0005	-
			9	1,001 ÷ 1,009	0,001
			49	1,01 ÷ 1,49	0,01
			4	1,6 ÷ 1,9	0,1
			49	0,5 ÷ 24,5	0,5
SAHM122-00	0		8	30 ÷ 100	10
			2	25 - 75	-

CARATTERISTICHE TECNICHE BLOCCHETTI DI RISCONTRO

TECHNICAL SPECIFICATIONS OF GAUGE BLOCKS

I blocchetti di riscontro, noti anche come blocchetti pianparalleli o blocchetti Johnson, sono strumenti di misura e controllo utilizzati per la verifica dimensionale e la taratura di strumenti di misura. Questi strumenti vengono raramente utilizzati singolarmente, ma sono generalmente acquistati in serie di diverse dimensioni, organizzate secondo una progressione aritmetica. Questa caratteristica consente di combinare più blocchetti tra loro, ottenendo numerose misure intermedie con un numero ridotto di elementi, rendendoli estremamente versatili nell'ambito delle verifiche dimensionali. Fondamentali per la taratura e la verifica dell'accuratezza di altri strumenti di misura, garantendo così elevati standard metrologici nei processi di controllo qualità. Caratteristiche dimensionali e metrologiche secondo ISO3650. Possono essere forniti di rapporto di taratura o certificato ACCREDIA.

Gage blocks, also known as parallel blocks or Johnson blocks, are essential tools for dimensional verification and the calibration of measuring instruments. Gage blocks are rarely used individually; they are usually purchased in sets of different sizes arranged in an arithmetic progression. This setup allows the combination of multiple blocks to obtain a wide range of intermediate measurements with fewer pieces, making them highly versatile for dimensional checks. They are critical as reference tools for calibrating and verifying the accuracy of other measuring instruments, ensuring high metrological standards in quality control processes. Dimensional and metrological characteristics according to ISO 3650. They can be supplied with a calibration report or an ACCREDIA certificate.

Caratteristiche tecniche / Technical characteristics

Lunghezza nominale (mm) Nominal length	Classe / Class			
	K	0	1	2
	Tolleranza di planarità (µm) / Flatness tolerance			
0,5 ÷ 150	0,05	0,10	0,15	0,25
150 ÷ 500	0,10	0,15	0,18	0,25
500 ÷ 1000	0,15	0,18	0,20	0,25

Lunghezza nominale (mm) Nominal length	Classe / Class							
	K		0		1		2	
	Caratteristiche secondo ISO 3650 a 20°C (µm) / Characteristics according to ISO 3650 at 20°C							
	t_e	t_v	t_e	t_v	t_e	t_v	t_e	t_v
0,5 ÷ 10	± 0,20	0,05	± 0,12	0,10	± 0,20	0,16	± 0,45	0,30
10 ÷ 25	± 0,30	0,05	± 0,14	0,10	± 0,30	0,16	± 0,60	0,30
25 ÷ 50	± 0,40	0,06	± 0,20	0,10	± 0,40	0,18	± 0,80	0,30
50 ÷ 75	± 0,50	0,06	± 0,25	0,12	± 0,50	0,18	± 1,00	0,35
75 ÷ 100	± 0,60	0,07	± 0,30	0,12	± 0,60	0,20	± 1,20	0,35
100 ÷ 150	± 0,80	0,08	± 0,40	0,14	± 0,80	0,20	± 1,60	0,40
150 ÷ 200	± 1,00	0,09	± 0,50	0,16	± 1,00	0,25	± 2,00	0,40
200 ÷ 250	± 1,20	0,10	± 0,60	0,16	± 1,20	0,25	± 2,40	0,45
250 ÷ 300	± 1,40	0,10	± 0,70	0,18	± 1,40	0,25	± 2,80	0,50
300 ÷ 400	± 1,80	0,12	± 0,90	0,20	± 1,80	0,30	± 3,60	0,50
400 ÷ 500	± 2,20	0,14	± 1,10	0,25	± 2,20	0,35	± 4,40	0,60
500 ÷ 600	± 2,60	0,16	± 1,30	0,25	± 2,60	0,40	± 5,00	0,70
600 ÷ 700	± 3,00	0,18	± 1,50	0,30	± 3,00	0,45	± 6,00	0,70
700 ÷ 800	± 3,40	0,20	± 1,70	0,30	± 3,40	0,50	± 6,50	0,80
800 ÷ 900	± 3,80	0,20	± 1,90	0,35	± 3,80	0,50	± 7,50	0,90
900 ÷ 1000	± 4,20	0,25	± 2,00	0,40	± 4,20	0,60	± 8,00	1,00

t_e : Scostamento limite della lunghezza rispetto alla lunghezza nominale in ogni punto
Limit deviation of the length from the nominal length at any point

t_v : Tolleranza per la variazione di lunghezza
Tolerance for length variation

Classe 1:
utilizzato per l'azzeramento e la taratura di strumenti come calibri, micrometri ecc.

Class 1:
used for the zero setting and calibration of instruments such as calipers, micrometers, etc.

Classe 0:
di alta precisione destinato all'utilizzo in ambienti climatizzati.

Class 0:
designed with high precision for use in climate-controlled environments.

Classe K:
destinato ad ambienti climatizzati è utilizzato per la taratura di strumenti molto accurati e per il controllo di altri blocchetti di grado inferiore.

Class K:
intended for climate-controlled environments, it is used for the calibration of highly accurate instruments and for the inspection of other gauge blocks of lower grade.