

COMPARATORI A QUADRANTE DIAL INDICATORS

GONIOMETRO CON ELETTRONICA SYLVAC SYSTEM PROTRACTOR WITH SYLVAC SYSTEM ELECTRONICS



Costruito in acciaio INOX con corpo cromato ed aste smussate.

Made of stainless steel with chrome plated body and bevelled rods.

ART.	GEDS
FUNZIONI / FUNCTIONS	
Autospegnimento / Auto shut-down	10 minuti / 10 minutes
Indicazione angolo / Angle indication	sessagesimale/decimale sexagesimal/decimal
Azzeramento / Reset	●
Regolazione fine / Fine adjustment	●
Memoria / Memory	●
Data / Hold	●
Uscita dati / Data output	●
Batterie / Battery	CR2032-1x3V
Autonomia ore / Operating hours	2000
Campo di misura / Measuring range	1x360° 2x180° 4x90°
Scale lettura / Scale readings	Gradi/Degrees 1' Gradi/Degrees 0,01°
Risoluzione / Resolution	1' - 0,01°
Precisione angolare / Angular precision	± 1' - ± 0,01°
Errore di digitazione / Typing error	± 1 digit
Lunghezza asta / Blade length	300 mm



03

ALESAMETRI BORE GAUGES

ALESAMETRI DI PRECISIONE PER COMPARATORI CENTESIMALI E MILLESIMALI PRECISION BORE GAUGES FOR INDICATORS WITH GRADUATION 0.01 mm AND 0.001 mm

Servono per il controllo di ovalità e conicità di fori e alesaggi in genere. La serie di prolunghe intercambiabili ha la punta di contatto in acciaio al cromo durezza 62/64 HRC. L'asta è interamente cromata e dotata di apposita impugnatura termoisolante, con staffe di centratura in acciaio. L'esecuzione della misura è semplice in quanto lo strumento si centra automaticamente sul diametro. Forniti in cassetta legno.

Used for checking the ovality and taper of holes and bores in general. The interchangeable extension set has the contact tip made of chromed steel hardness 62/64 HRC. The rod is completely chrome-plated and equipped with special insulating grip, with steel centring brackets. Measurement is easy as the device automatically centre itself on the diameter. Supplied in wooden case.

ART.	Campo di misura Measuring range mm	Max profondità misurabile Max measuring depth mm
AC35	Ø 15 ÷ 35	125
AC100	Ø 30 ÷ 100	175
AC180	Ø 50 ÷ 180	180
AC180L	Ø 50 ÷ 180	450
AC300	Ø 100 ÷ 300	180



ALESAMETRI RABITO RA BORE GAUGES RABITO RA

Strumenti facili da utilizzare, ideali per controlli in produzione come nel controllo finale.

Easy-to-use devices, ideal for production checks, such as final inspection.

ART.	Campo di misura Measuring range mm	Corsa di misura Measuring stroke mm	Profondità di misura esecuzione standard Measuring depth standard process mm
RA35	18 ÷ 35	1,3	176
RA60	35 ÷ 60	1,4	176
RA150	50 ÷ 150	1,4	176

SERIE ALESAMETRI / BORE GAUGE SET

ART.	Campo di misura Measuring range mm	Corsa di misura Measuring stroke mm	Profondità di misura esecuzione standard Measuring depth standard process mm	Alesametri Bore gauges N.
RA18150	18 ÷ 150	1,3/1,4	176	2



NB: Gli alesametri non sono comprensivi di comparatore
NB: Bore gauges don't include indicators

**ALESAMETRI
BORE GAUGES**

**ALESAMETRI SUBITO "SUB"
BORE GAUGES SUBITO "SUB"**

Costruiti con materiale di alta qualità e con coefficiente di dilatazione molto basso che, in unione al particolare sistema di trasmissione, consentono di ottenere altissime precisioni di misura. Nel caso di misure millesimali l'influenza della temperatura, ad esempio calore della mano, è determinante e comporta errori; nell'alesametro BORLETTI-SUBITO, essendo i materiali stabilizzati in temperatura, tali errori sono ridotti di 1/10 rispetto ai normali alesametri e quindi praticamente nulli. **IMG. 1.**

L'assenza di gioco nel trasferimento del movimento del tastatore allo strumento indicatore, ottenuto mediante il segmento circolare, è determinante per garantire la precisione. **IMG. 2.**

La ripetibilità dello strumento è di 0,0005 mm. La linearità su tutta la corsa del tastatore mobile è di 0,002 mm max. La staffa mobile di centraggio dello strumento ha la configurazione di settore sferico e ciò facilita l'introduzione anche se lo strumento non è perfettamente in asse col foro. **IMG. 3.**

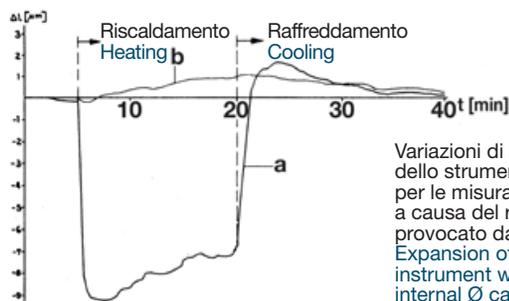
Gli strumenti che hanno il campo di misura da 4,5 mm a 20 mm hanno sia i tastatori fissi che il tastatore di misura con riporti in metallo duro. A richiesta, si possono fornire anche staffe di centraggio con contatti in metallo duro. Possono essere impiegati in sala collaudo, per la misura di pezzi singoli, per controllo di serie di pezzi, per misure durante la lavorazione su macchine utensili. Per facilitare la messa a punto dello strumento, si consiglia di montare il comparatore sul relativo supporto senza effettuare il bloccaggio definitivo, e di eseguire tale operazione al momento della registrazione dell'apparecchio, che si effettua agevolmente usando un pezzo con foro assunto come misura campione; oppure valendosi di uno strumento adatto (micrometro od altro). **Gli alesametri sono forniti in cassette di legno senza comparatore.** Si consigliano, per misure millesimali, i comparatori A1, CM1; per misure centesimali i comparatori SC001. Poiché è uno strumento comparativo, occorre per prima cosa effettuare l'azzeramento con l'impiego dello speciale supporto ATA, anelli di azzeramento, o mediante pezzi campione.

Constructed with high quality material and with very low coefficient of expansion which, combined with the particular transmission system, allows to obtain very high accuracies. In case of millesimal measurements the influence of temperature, for example the heat of the operator hand may result in a significant error; with the BORLETTI-SUBITO bore gauges, being the materials stabilized in temperature, such errors are reduced by 1/10 compared to normal bore gauges and therefore virtually non-existent. **IMG. 1.**

The straightness of the probe to the indicator is crucial to ensure accuracy. **IMG. 2.**

The repeatability of the instrument is 0.0005 mm. The linearity over the full stroke of the movable probe is 0.002 mm max. The mobile centring bracket of the instrument is spherical, which facilitates the introduction even if the instrument is not perfectly aligned with the hole. **IMG. 3.**

The tools whose measuring range is between 4.5 mm and 20 mm have both fixed probes and probes with carbide contacts. On request, we can also provide centring brackets with carbide contacts. They can be used in testing rooms, for measuring single pieces, for serial check of pieces, for measuring while working with machine tools. To facilitate the setting of the device, it is recommended to mount the indicator on its holder without actually locking it and to do this operation only during device adjustment, which can be easily made by using a piece with hole as sample; or using a suitable tool (micrometer or other). **The bore gauges are supplied in wooden cases without indicator.** We recommend, for millesimal measurements, the A1, CM1 indicators; for centesimal measurements the SC001 indicators. Since it is a comparative tool, it is necessary to reset it using the special ATA support, setting rings or standards.



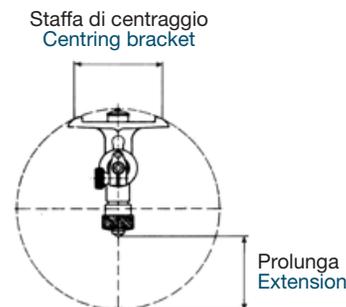
Variazioni di lunghezza dello strumento SUBITO per le misurazioni di Ø interni a causa del riscaldamento provocato dalla mano. Expansion of the SUBITO instrument when measuring internal Ø caused by the temperature of the hand.

- a - senza stabilizzazione termica
without thermal stabilization
- b - con stabilizzazione termica
with thermal stabilization

IMG. 1

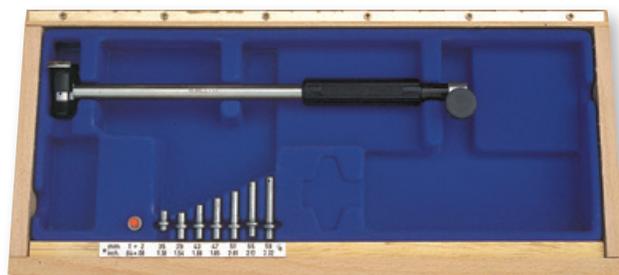


IMG. 2



IMG. 3

ALESAMETRI BORE GAUGES



03

SERIE ALESAMETRI / BORE GAUGE SET

Con tastatori in METALLO DURO With CARBIDE probes	Con tastatori in ACCIAIO With STEEL probes	Campo di misura Measuring range mm	Testine di misura Measuring heads N.
ART.	ART.		
SUB9W	SUB9	18 ÷ 100	3
SUB11W	SUB11	50 ÷ 160	2
SUB16W	SUB16	18 ÷ 150	3
SUB17W	SUB17	50 ÷ 230	2

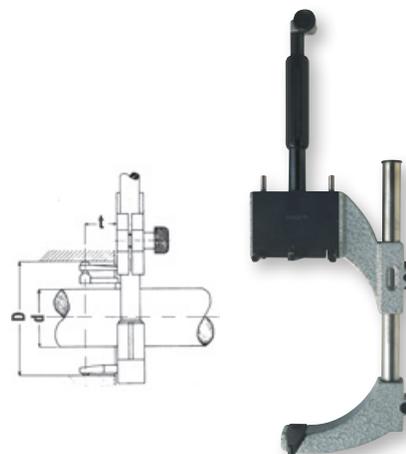
Con tastatori in METALLO DURO With CARBIDE probes	Con tastatori in ACCIAIO With STEEL probes	Campo di misura Measuring range mm	Corsa di misura Measuring stroke mm	Profondità di misura Measuring depth mm
ART.	ART.			
SUB1W	-	4,5 ÷ 6	0,35	80
SUB2W	-	6 ÷ 8	0,50	100
SUB3W	-	8 ÷ 12	0,70	100
SUB4W	-	12 ÷ 20	0,90	100
SUB5W	SUB5	18 ÷ 35	1,30	110
SUB6W	SUB6	35 ÷ 60	1,30	140
SUB7W	SUB7	50 ÷ 100	1,40	180
SUB7WPROL	SUB7PROL	50 ÷ 150	1,40	180
SUB10W	SUB10	100 ÷ 160	1,60	230
SUB12W	SUB12	160 ÷ 290	1,60	230
SUB13W	SUB13	280 ÷ 410	2,60	400
SUB13WPROL	SUB13PROL	280 ÷ 510	2,60	400
SUB15W	SUB15	400 ÷ 800	2,60	700

**ALESAMETRI
BORE GAUGES**

**ALESAMETRI PER MISURE CON BARENO INSERITO SUBITO "BI"
BORE GAUGES FOR MEASUREMENTS WITH RETRACTING BORING BAR - SUBITO "BI"**

Lo strumento è composto da un blocco di misura con due punti di centraggio, da un tastatore a sbalzo e da un tastatore fisso a sbalzo, montato su asta scorrevole millimetrata. Utilizzato per eseguire misurazioni su alesatrici, barenatrici, senza dover togliere l'utensile.

The instrument consists of a measurement unit with two centring points, a cantilever probe and a cantilever fixed probe, mounted on a graduated sliding rod. Used to obtain measurements on boring machines without having to remove the tool.



ART.	D	d	t
	Campo di misura Measuring range	Ø max bareno Boring bar max Ø	Profondità di misura Measuring depth
	mm	mm	mm
SUB1/BI	25 ÷ 70	45	12
SUB2/BI	30 ÷ 105	70	17,5
SUB3/BI	100 ÷ 210	130	30
SUB4/BI	100 ÷ 280	130	30

N.B. Per misurazioni di profondità superiori e maggiori dimensioni di bareno, possono essere costruiti apparecchi speciali fornendo disegni tecnici dettagliati e delle condizioni di misura.
Please Note: For measurements of greater depths and larger boring bars, special equipment can be supplied by providing detailed technical drawings and measuring conditions.

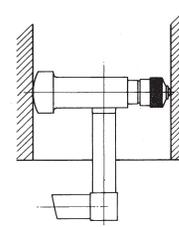
**ALESAMETRI CON TESTA AD ANGOLO RETTO SUBITO "AR"
BORE GAUGES WITH RIGHT-ANGLE HEAD - SUBITO "AR"**

Stesse caratteristiche della serie SUB agli effetti della precisione e della durata, differenziandosi unicamente per la sua testa di misura posizionata a 90°. Impiegato quando lo spazio di misura è ristretto e l'accesso al foro risulta difficoltoso con i tipi normali.

Same features of the SUB series in terms of precision and duration, the only difference is that the measuring head is placed at 90°. To be used when the measurement space is limited and access to the hole is difficult with the standard models.



Con tastatori in METALLO DURO With CARBIDE probes	Con tastatori in ACCIAIO With STEEL probes	Campo di misura Measuring range mm	Profondità di misura Measuring depth mm
ART.	ART.		
SUB1W/AR	-	4,5 ÷ 6	30
SUB2W/AR	-	6 ÷ 8	30
SUB3W/AR	-	8 ÷ 12	30
SUB4W/AR	-	12 ÷ 20	50
SUB5W/AR	SUB5/AR	18 ÷ 35	50
SUB6W/AR	SUB6/AR	35 ÷ 60	60
SUB7W/AR	SUB7/AR	50 ÷ 100	60
SUB8W/AR	SUB8/AR	50 ÷ 150	60
SUB9W/AR	SUB9/AR	100 ÷ 160	70
SUB10W/AR	SUB10/AR	160 ÷ 290	70
SUB11W/AR	SUB11/AR	280 ÷ 410	70
SUB12W/AR	SUB12/AR	280 ÷ 510	80
SUB13W/AR	SUB13/AR	500 ÷ 800	80
SUB14W/AR	SUB14/AR	100 ÷ 230	80
SUB15W/AR	SUB15/AR	160 ÷ 360	80



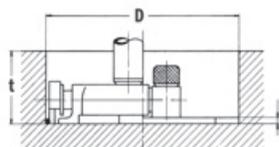
ALESAMETRI BORE GAUGES

ALESAMETRI PER FORI CIECHI CON TASTATORI IN METALLO DURO – SUBITO “FC” BORE GAUGES FOR BLIND HOLES WITH CARBIDE PROBES – SUBITO “FC”

Stesse caratteristiche della serie SUB agli effetti della durata e della precisione, differenziandosi per la loro particolare staffa di centraggio e per le controaste piatte e regolabili.

Same features of the SUB series in terms of duration and precision, the only differences are the special contact points and the flat and adjustable sub-anvils.

ART.	D Campo di misura Measuring range mm	Controasta piatta regolabile Adjustable flat sub-anvil mm	t Profondità di misura Measuring depth mm	h min altezza misurabile Min measurable height mm
SUB1W/FC	20 ÷ 60	20-30/30-40 40-50/50-60	60	1,5
SUB2W/FC	50 ÷ 140	50-80/80-110 110-140	70	1,5
SUB3W/FC	110 ÷ 300	110-150/150-200 200-250/250-300	80	2
SUB4W/FC	110 ÷ 400	300-350 350-400	90	2

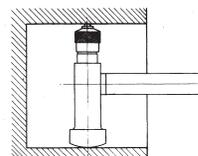


ALESAMETRI PER MISURE DI SUPERFICI PARALLELE CON TASTATORI IN METALLO DURO – SUBITO “SP” BORE GAUGES FOR MEASURING PARALLEL SURFACES WITH CARBIDE PROBES – SUBITO “SP”

Impiegati nella misura di fori quadri, profilati estrusi, anche a grande profondità.

Used in the measurement of square holes, extruded profiles, also at great depth.

ART.	Campo di misura Measuring range mm	Profondità di misura Measuring depth mm
SUB3W/SP	50 ÷ 100	180
SUB5W/SP	6 ÷ 8	100
SUB6W/SP	8 ÷ 20	100
SUB7W/SP	18 ÷ 50	110
SUB8W/SP	50 ÷ 200	180



ALESAMETRI PER IL CONTROLLO DI DENTATURE INTERNE BORE GAUGES FOR INTERNAL GEARINGS

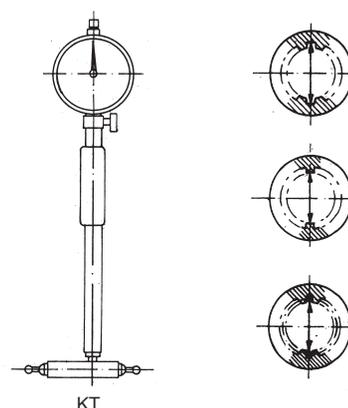
Costituiti da un alesametro con tastatori a sfera o sagomati per il rilievo dei diametri primitivi, di fondo e di cresta. I tastatori a sfera (art. KTS) vengono forniti a parte. Specificare il diametro sfere in fase d'ordine.

It is used to measure internal profiles and internal gear teeth, groove and spline bore hub profiles. Carbide ball insert (art. KTS) should be ordered separately. Specify ball diameter when ordering.

ART.	Campo di misura Measuring range mm	Profondità di misura Measuring depth mm
KT12	8 ÷ 12	100
KT22	12 ÷ 22	100
KT55	22 ÷ 55	140
KT250	55 ÷ 250	200

ACCESSORI: set sfere / ACCESSORIES: ball set

ART.	Ø max sfere misura Max Ø measuring ball mm	Tipo alesametro Bore gauge type
KTS12	-	KT12
KTS22	4	KT22
KTS55A	7	KT55
KTS55B	oltre / over 7	KT55
KTS250A	7	KT250
KTS250B	oltre / over 7	KT250



**ALESAMETRI
BORE GAUGES**

**ALESAMETRI PER IL CONTROLLO DELLA COASSIALITÀ DEI FORI – SUBITO “K”
BORE GAUGES FOR HOLE COAXIALITY CHECK SUBITO “K”**

Costituiti da una testina di alesametro accoppiata ad una spina con punti di riferimento registrabili in lunghezza. La misura viene rilevata da un comparatore che resta fisso durante le rotazioni imposte ai tastatori. Corsa telescopica tra i due tastatori 40 mm.

Consisting of a bore gauge head coupled to a plug with reference points adjustable in length. The measurement is detected by a indicator, which remains fixed during rotations given by the probes. Telescopic stroke between the two probes 40 mm.



ART.	Campo di misura Measuring range mm	Min distanza interasse da controllare Min centre distance to be checked mm	Min lunghezza fori da controllare Min hole length to be checked mm
K20	14 ÷ 20	60	9
K35	20 ÷ 35	60	10
K50	35 ÷ 50	60	12
K100	50 ÷ 100	60	12

**ALESAMETRI PER Ø DI CAVE INTERNE SUBITO “AST”
BORE GAUGES FOR INTERNAL SLOT Ø SUBITO “AST”**

Impiegati per misure di diametri, sedi di cuscinetti, O ring, cave varie e in generale dove il diametro da misurare sia maggiore del diametro del foro di accesso. La testa di misura ruota su se stessa di 180° riducendo la propria dimensione di circa la metà per poter passare nei fori più piccoli rispetto a quelli da misurare.

Used for measurements of diameters, bearing seats, O rings, slots and in general where the diameter to be measured is greater than the diameter of the access hole. The measuring head rotates on itself by 180°, reducing its size by about half to pass through holes smaller than those to be measured.



ART.	Campo di misura Measuring range mm	Max rofondità di misura Measuring depth mm
AST52	30 ÷ 52	60
AST70	50 ÷ 70	65
AST100	60 ÷ 100	80
AST150	80 ÷ 150	110
AST220	120 ÷ 220	120
AST360	180 ÷ 360	140
AST530	290 ÷ 530	180

**ALESAMETRI DI PROFONDITÀ E DISTANZA DI CAVE OSITAST OT
BORE GAUGES FOR SLOTS AND GROOVE DIAMETERS OSISTAST OT**

Costituiti da un piano di appoggio a ponte o a piattello e da un gambo con tasteggio laterale.

Consisting of a bridge or plate support surface and a shank with side detection sensor.



ALESAMETRI STANDARD / STANDARD BORE GAUGES		
ART.	Campo di misura Measuring range mm	Dimensione base appoggio Support base size mm
OT175	175	80
OT325	325	80

ALESAMETRI A PISTOLA / PISTOL GRIP BORE GAUGES		
ART.	Campo di misura Measuring range mm	Min Ø di passaggio Min passage Ø mm
OT4-15	150	6,5
OT4-30	300	6,5

ALESAMETRI BORE GAUGES

ALESAMETRI SERIE OSIMESS OSIMESS SERIES BORE GAUGES

Ripetibilità $\pm 0,2 \mu\text{m}$. Utilizzabili con qualsiasi comparatore millesimale meccanico o elettronico con attacco $\varnothing 8 \text{ mm}$. Inalterata precisione per minimo consumo delle facce del cono dell'ago di misura. Sicurezza di centraggio dovuta alla limitata corsa dei tastatori. Facilità di sostituzione e bloccaggio dei tastatori. Vengono utilizzati con grande successo per la misura singola, di serie, di pezzi in fase di rifinitura, nel controllo e nei laboratori, per la verifica del parallelismo tra due facce, di cave, larghezze di chiavette. Il portacomparatore può essere richiesto con pulsante di ricarica per facilitare l'introduzione dello strumento.

Repeatability $\pm 0.2 \mu\text{m}$. Usable with any mechanical or electronic indicator with dial mounting rod of $\varnothing 8 \text{ mm}$. Unaltered accuracy for minimum wear of the needle. Centring accuracy due to the limited travel of the probes. Probes are easy to lock and to replace. They are ideal for single and series measurements of pieces undergoing finish, during checks and in laboratories, to check the parallelism between two faces, slots, widths of keys. The indicator holder can be requested with reload button to facilitate the introduction of the instrument.



03

TASTATORI PROBES		Acciaio Steel	Metallo duro Carbide	Acciaio Steel	Metallo duro Carbide	Acciaio Steel	Metallo duro Carbide	Acciaio Steel	Metallo duro Carbide		
ART.		-	OSI2W	OSI3	OSI3W	OSI5	OSI5W	OSI4	OSI4W		
Campo di misura nominale Measuring rated range	mm	1,75÷4,00		4,50÷7,50		8,00÷12,00		13,00÷20,00			
Tastatori / Probes	N.	10		7		5		8			
Campi di misura reali e profondità Real measuring range and depth	mm	Tastatore Probe	Campo reale di misura Real measuring range	Profondità Depth	Tastatore Probe	Campo reale di misura Real measuring range	Profondità Depth	Tastatore Probe	Campo reale di misura Real measuring range	Profondità Depth	
		1,75	1,50÷1,90	17	4,50	4,15÷4,80	41	8,00	7,70÷8,30	45	
		2,00	1,80÷2,20	17	5,00	4,70÷5,30	41	8,50	8,20÷8,80	45	
		2,25	2,05÷2,45	17	5,50	5,20÷5,80	41	9,00	8,70÷9,30	45	
		2,50	2,30÷2,70	25	6,00	5,70÷6,30	41	10,00	9,20÷10,50	45	
		2,75	2,55÷2,95	25	6,50	6,20÷6,80	41	11,00	10,20÷11,50	45	
		3,00	2,80÷3,20	25	7,00	6,70÷7,30	45	12,00	11,20÷12,50	45	
		3,25	3,05÷3,45	25	7,50	7,20÷7,80	45				
		3,50	3,30÷3,70	25							
		3,75	3,55÷3,95	25							
		4,00	3,80÷4,20	25					19,00	18,40÷19,60	45
									20,00	19,40÷20,50	45

ACCESSORI / ACCESSORIES

ART.	Anelli di azzeramento $\pm 0,5 \mu\text{m}$ Setting rings $\pm 0,5 \mu\text{m}$	N.
SA2	Anelli per / rings for OSI2W	10
SA3	Anelli per / rings for OSI3/OSI3W	7
SA5	Anelli per / rings for OSI5/OSI5W	5
SA4	Anelli per / rings for OSI4/OSI4W	8
PCS	Portacomparatore standard / Standard indicator holder	
PCR	Portacomparatore con ricarica / Indicator holder with charging	
AR1	Arresto regolabile / Adjustable stop	
DEV	Deviatore a 90° / 90° diverter	

ATTREZZI DI TARATURA PER ALESAMETRI - ATA BORE GAUGE CHECKER - ATA

Consentono di effettuare con facilità, azzeramenti estremamente accurati degli alesametri, con il solo ausilio di blocchetti pianparalleli di riscontro.

Allows easy setting of dial bore gauges using gauge blocks.

ART.	Capacità di azzeramento per alesametri con campo di misura Setting of bore gauges with measuring range mm
ATA1	4,5 ÷ 160
ATA2	160 ÷ 510
ATA3	160 ÷ 800



ALESAMETRI BORE GAUGES

PROLUNGHE PER ALESAMETRI – SUBITO EXTENSIONS FOR BORE GAUGES – SUBITO

Per aumentare la profondità di misura sui tipi standard a partire da 35 mm (SUB 6). L'applicazione di tali prolunghe è molto semplice e rapida. La somma di più prolunghe è stata appositamente evitata.

To increase measuring depth on standard types from 35 mm (SUB 6). The application of these extensions is very simple and fast. The use of more extensions has been specifically avoided.

ART.	Lunghezza / Length mm
PAS25	250
PAS50	500
PAS75	750
PAS100	1.000
PAS150	1.500
PAS200	2.000



MISURATORI DI CIRCONFERENZE ESTERNE OUTSIDE CIRCUMFERENCE MEASURING TAPES

Utilizzati per la rilevazione di circonferenze e diametri esterni di pezzi con forma tonda regolare e circonferenze di pezzi ovali. Costruiti con bande in acciaio flessibile da 16 mm di larghezza, lettura sul nonio 0,1 mm.

Used for measurements of circumferences and outer diameters of pieces with regular round shape and circumferences of oval pieces. Built with flexible steel bands 16 mm wide, 0.1 mm vernier reading.

ART.	Ø		Circonferenza / Circumference	
	min mm	max mm	min mm	max mm
CEI1	20	300	60	950
CEI2	300	700	940	2.200
CEI3	700	1.100	2.190	3.460
CEI4	1.100	1.500	3.450	4.720
CEI5	1.500	1.900	4.710	5.980
CEI6	1.900	2.300	5.970	7.230
CEI7	2.300	2.700	7.220	8.500
CEI8	2.700	3.100	8.490	9.760
CEI9	3.100	3.500	9.730	11.010



MISURATORI A NASTRO CON IMPUGNATURA PER RICAVERE DIAMETRI INTERNI – SERIE MID TAPE MEASURERS WITH GRIP TO DETECT INTERNAL DIAMETERS – MID SERIES

Strumenti indispensabili per rilevare, con precisione di 0,1/0,2 mm diametri interni su materiali elastici o flessibili.

Indispensable tools to measure internal diameters of elastic or flexible materials with a precision of 0.1/0.2 mm.

ART.	Campo di misura Measuring range		Profondità di misura Measuring depth	
	min mm	max mm	min mm	max mm
MID1	14	24	15	50
MID2	22	40	15	50
MID3	35	60	15	50
MID4	55	100	15	50
MID5	95	180	15	50
MID6	170	255	15	50



MISURATORI A NASTRO DA TAVOLO PER RICAVERE DIAMETRI INTERNI – SERIE MIT MEASURING TAPES TO DETECT INTERNAL DIAMETERS MIT SERIES

Strumenti indispensabili per rilevare, con precisione di 0,1/0,2 mm diametri interni su materiali elastici o flessibili.

Indispensable tools to measure internal diameters of elastic or flexible material with a precision of 0.1/0.2 mm.

ART.	Campo di misura Measuring range		Lettura sul nonio Vernier reading
	min mm	max mm	mm
MIT1	40	74	0,1
MIT2	70	104	0,1
MIT3	100	134	0,1
MIT4	130	164	0,1
MIT5	160	194	0,1
MIT6	190	224	0,1

