



TECHNICAL SPECIFICATIONS

Cod.	Altezza Altura mm	Ø mm	
HA045200	200	70	5
HA045300A	300	80	14
HA045300B		100	18
HA045400	25		
HA045500A	500		30
HA045500B		120	40

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Cod.	Dimensioni Dimensiones mm
HA055250200	250 x 200 x 160
HA055315250	315 x 250 x 200
HA055400250	400 x 250 x 200
HA055400400	400 x 400 x 400
HA055500300	500 x 300 x 250

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Cod.	Dimensioni Dimensiones mm	
HA065200	200 x 200 x 120	8
HA065250	250 x 250 x 200	15
HA065400	400 x 400 x 300	60
HA065500	500 x 500 x 400	90

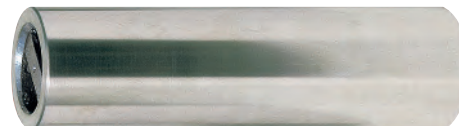
Cilindro di controllo.

Fusione in ghisa G26 stabilizzata, superfici di riscontro finemente rettificata.
Precisione: cilindricità $\pm 0,01$ mm , ortogonalità $\pm (0,005 + L / 50.000)$ mm.

Cilindro de control.

Fundición de hierro G26 estabilizada, superficies de referencia delicadamente rectificadas.

Precisión: cilindricidad $\pm 0,01$ mm , ortogonalidad $\pm (0,005 + L / 50.000)$ mm.



Cassetta di montaggio con cave a T.

Fusione in ghisa G26 stabilizzata con stagionatura e trattamento termico, due facce parallele dotate di feritoie ed una ortogonale con cave a T. Tolleranze relative a planarità, parallelismo e ortogonalità delle 6 facce, secondo DIN 875.

Caja de montaje con ranuras en T.

Fundición de hierro G26 estabilizada con envejecimiento y tratamiento térmico, dos caras paralelas con aberturas y una ortogonal con ranuras en T. Tolerancias relativas a la planitud, paralelismo y ortogonalidad de las 6 caras, según DIN 875.



Squadra con cave a T.

Fusione in ghisa G26 stabilizzata con stagionatura e trattamento termico, superfici rettificata sulle due facce a 90°, piallate sui bordi.

Precisione di ortogonalità tra le due facce rettificata secondo DIN 875/1: $\pm (0,01 + L / 20.000)$ mm,
a richiesta precisione secondo
DIN 875/0: $\pm (0,005 + L / 50.000)$ mm, e dimensioni maggiori.

Escuadra con ranuras en T.

Fundición de hierro G26 estabilizada con envejecimiento y tratamiento térmico, superficies rectificadas en las dos caras a 90°, alisadas en los bordes.

Precisión de ortogonalidad entre los dos laterales rectificadas según DIN 875/1: $\pm (0,01 + L / 20.000)$ mm,
bajo petición precisión según
DIN 875/0: $\pm (0,005 + L / 50.000)$ mm, y mayores dimensiones.

