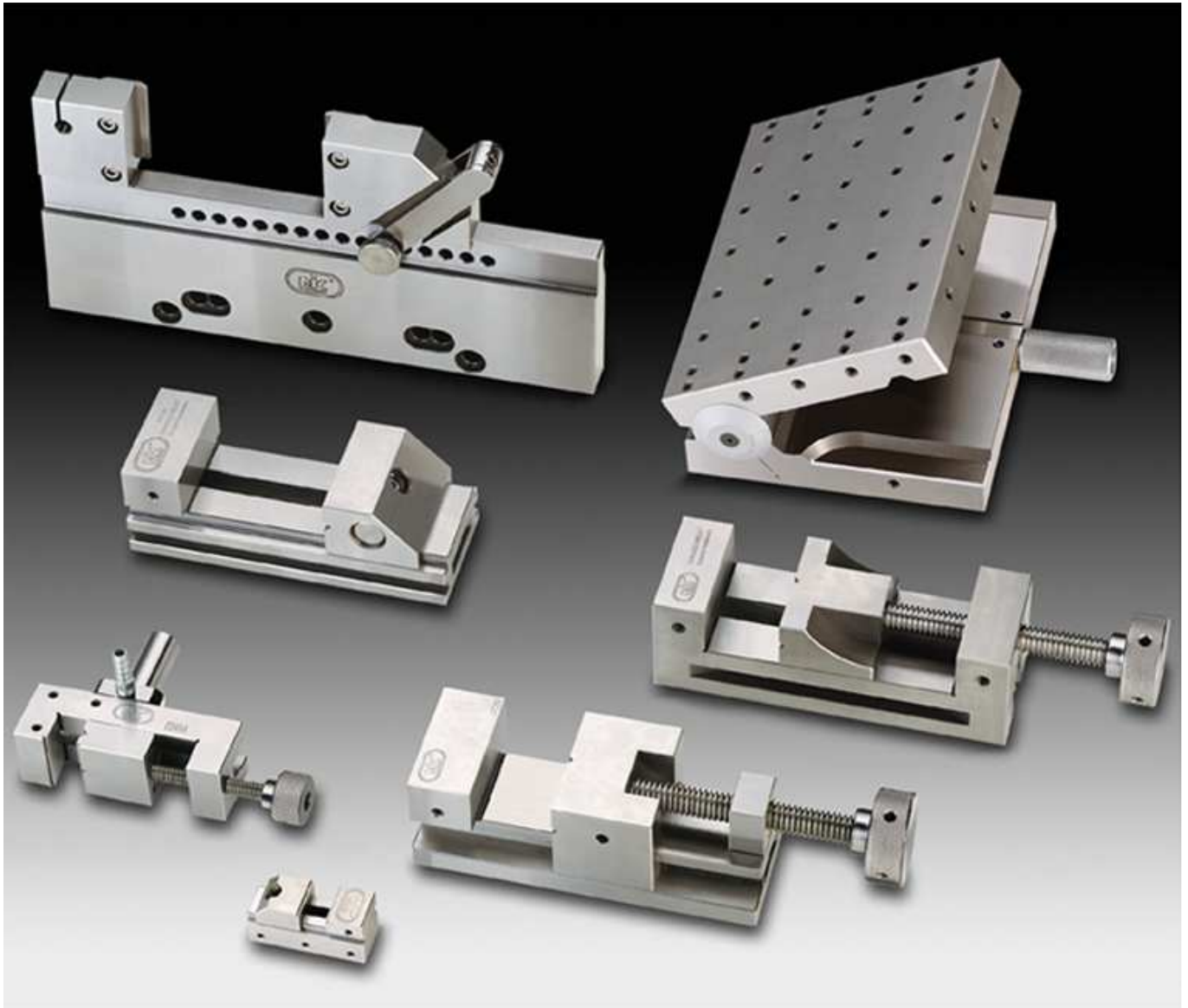


NK[®] EQUIPMENT

NEW EUROPEAN INDUSTRIAL COMPONENTS



ATTREZZATURE E
STRUMENTI DI ALTA
PRECISIONE, IN ACCIAI
STABILIZZATI O INOX,
PER MACCHINE UTEN-
SILI.

EQUIPEMENTS ET INS-
TRUMENTS DE HAUTE
PRECISION, EN ACIER
STABILISE OU INOX,
POUR MACHINES-
OUTILS.

EQUIPOS Y HERRA-
MIENTAS DE ALTA
PRECISION, EN ACERO
ESTABILIZADO O INOX,
PARA MAQUINAS DE
HERRAMIENTAS.

EQUIPAMENTOS E IN-
STRUMENTOS DE ALTA
PRECISÃO, EM AÇO
ESTABILIZADO OU EM
AÇO INOX, PARA MÁQI-
NAS FERRAMENTAS.

HIGH PRECISION STA-
BILIZED STAINLESS
STEEL OR INOX EQUIP-
MENTS AND INSTRU-
MENTS FOR MACHINE
TOOLS.

I**MORSE RAPIDE DI ALTA PRECISIONE**

Sono attrezzature studiate per il posizionamento ed il bloccaggio di precisione dei pezzi per lavorazioni meccaniche e EDM. Sono adatte per l'uso su rettificatrici, fresatrici, centri di lavoro, macchine a elettroerosione e macchine di misura.

Le serie V, NV, U, UC in acciaio stabilizzato e le serie TA, STA, TA U, TA UC, WPV in acciaio inox normalizzato con trattamento sottozero, sono caratterizzate da chiusura rapida con reazioni costanti nel tempo.

F**ETAUX RAPIDES DE HAUTE PRECISION**

Ces outils ont été conçus pour permettre le positionnement et le blocage de précision des pièces pour l'usinage mécanique et l'EDM. Ils sont parfaits pour tout emploi sur des rectifieuses, des fraiseuses, des centres d'usinage, des machines à électroérosion et des machines à mesurer.

Les séries V, NV, U, UC en acier stabilisé, ainsi les séries TA, STA, TA U, TA UC, WPV en acier inox normalisé, sont traitées à des températures au-dessous de zéro et se caractérisent par un blocage rapide et par des réactions constantes dans les temps.

E**MORDAZAS RÁPIDAS DE ALTA PRECISIÓN**

Son las herramientas idóneas para bloquear y posicionar piezas con la máxima precisión, para mecanizado y EDM. Son adecuadas para utilizarse en rectificadoras, fresadoras, centros de trabajo, máquinas a electroerosión y máquinas de medida.

Las series V, NV, U, UC en acero estabilizado y las series TA, STA, TA U, TA UC, WPV en acero inoxidable normalizado con tratamiento bajo cero disponen de cierre rápido de reacción estable.

P**TORNOS RÁPIDOS DE ALTA PRECISÃO**

São equipamentos concebidos para o posicionamento e o bloqueio e de precisão das peças, para maquinagens mecânicas e processos EDM. São indicados para o emprego em rectificadoras, fresadoras, centros de maquinagem, máquinas a electroerosão e máquinas de medição.

As séries V, NV, U, UC em aço estabilizado e as séries TA, STA, TA U, TA UC, WPV em aço inox normalizado com tratamento abaixo de zero, são caracterizadas pelo fecho rápido com reacções inalteradas ao longo do tempo.

GB**HIGH PRECISION QUICK VICES**

These tools are studied to lock and position pieces with high precision, both for machining, checking and EDM.

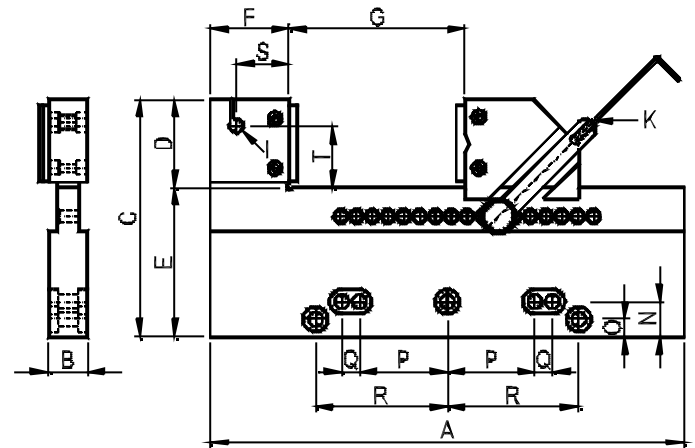
They are suitable for grinding and milling machines, working centres, ED machines and inspection machines.

The models series V, NV, U, UC in stabilized steel and the models series TA, STA, TA U, TA UC, WPV in inox normalized stainless steel with subzero treatment, are characterized by quick clamping with constant reactions in time.

WPV**INOX****MORSE INOX DI ALTISSIMA PRECISIONE PER EDM A FILO****ETAUX INOX DE TRES HAUTE PRECISION POUR EDM A FIL****MORDAZAS INOX DE ALTÍSIMA PRECISIÓN PARA EDM AL HILO****TORNOS INOX DE ALTÍSSIMA PRECISÃO PARA A EDM COM FILO****VERY HIGH PRECISION INOX VICES FOR WIRE EDM**

Mat.	SUS 420j2
Paral. //	<0.003mm/100mm
Ort./Squareness ⊥	<0.005mm/100mm
HRC	55 ±2

Trattamento sotto zero / Traitement au-dessous de zéro / Tratamiento a temperatura bajo cero / Tratamento feito abaixo de zero / To subzero treatment



MODEL	A	B	C	D	E	F	G max	I	K
WPV 100	205	22	130	45	85	40	100	-	M8
WPV 150	270	22	135	50	85	45	150	8	M8

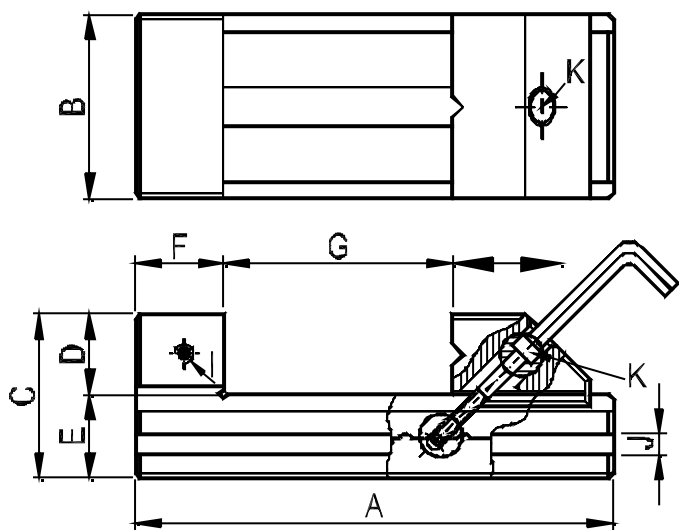
MODEL	N	O	P	Q	R	S	T	N.W.	G.W.
WPV 100	20	10	50	10	75	-	-	4.0 kg	4.4 kg
WPV 150	20	10	50	10	75	30	35	4.3 kg	4.9 kg



NV

MORSE RAPIDE DI PRECISIONE
ETAUX RAPIDES DE PRECISION
MORDAZAS RAPIDAS DE PRECISI3N
TORNOS R3PIDOS DE PRECI33O
QUICK PRECISION VICES

Mat.	JIS SKS93
Paral. //	<0.003mm/100mm
Ort./Squareness ⊥	<0.005mm/100mm
HRC	60 ±2



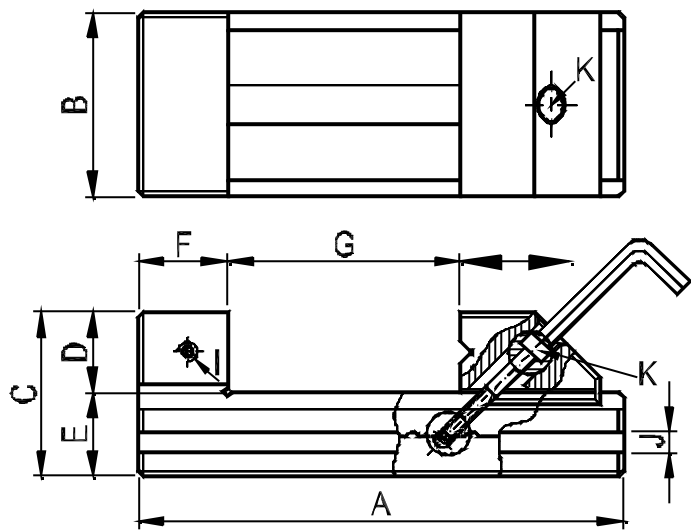
MODEL	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	N.W.
NV 20	140	48	50	20	30	25	75	M6	6	M6x40	1.5 kg
NV 25	175	62	62	30	32	32	85	M6	8	M8x45	2.6 kg
NV 30	190	73	65	32	33	35	100	M6	8	M8x50	3.8 kg
NV 40	230	98	80	40	40	40	125	M8	10	M10x65	7.9 kg
NV 50	300	125	98	48	50	60	150	M8	12	M12x90	17 kg
NV 60	350	150	98	48	50	60	200	M8	12	M12x90	23 kg

**STA****INOX**

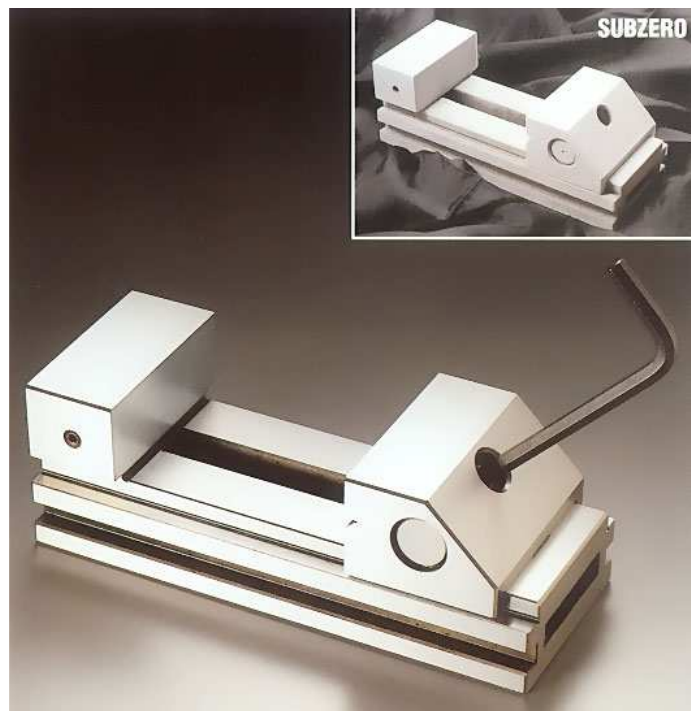
MORSE RAPIDE DI ALTA PRECISIONE
ETAUX RAPIDES DE HAUTE PRECISION
MORDAZAS RAPIDAS DE ALTA PRECI3N
TORNOS R3PIDOS DE ALTA PRECI33O
QUICK HIGH PRECISION VICES

Mat.	SUS 420j2
Paral. //	<0.002mm/100mm
Ort./Squareness ⊥	<0.004mm/100mm
HRC	55 ±2

Trattamento sotto zero / Traitement au-dessous de zéro / Tratamiento a temperatura bajo cero / Tratamento feito abaixo de zero / To subzero treatment



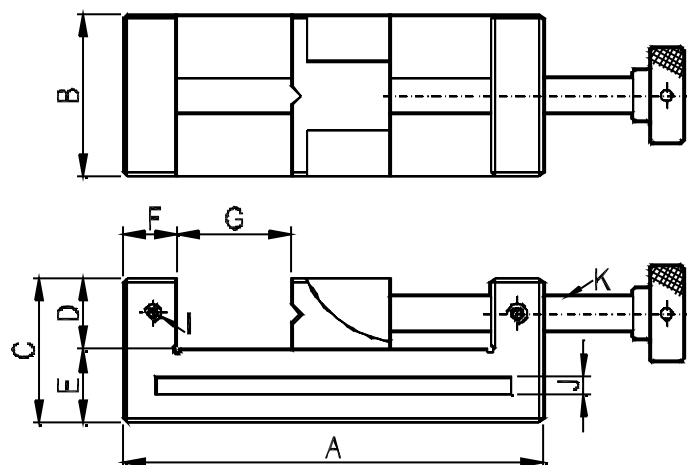
MODEL	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	N.W.
STA 20	140	48	50	20	30	25	75	M6	6	M6x40	1.5 kg
STA 25	175	62	62	30	32	32	85	M6	8	M8x45	2.6 kg
STA 30	190	73	65	32	33	35	100	M6	8	M8x50	3.8 kg
STA 40	230	98	80	40	40	40	125	M8	10	M10x65	7.9 kg
STA 50	300	125	98	48	50	60	150	M8	12	M12x90	17 kg
STA 60	350	150	98	48	50	60	200	M8	12	M12x90	23 kg



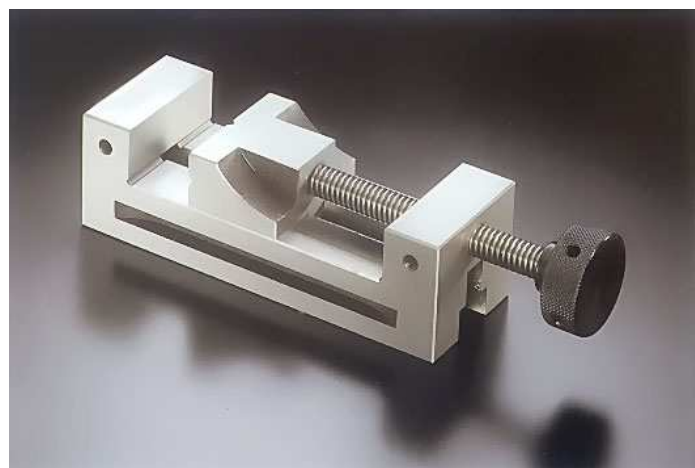
**MORSE DI PRECISIONE
ETAUX DE PRECISION
MORDAZAS DE PRECISIÓN
TORNOS DE PRECISÃO
PRECISION VICES**

Stabili e facili da posizionare. Ottime anche per lavorare la quinta faccia.
Elles sont stables et faciles à positionner. Très indiquées pour l'usinage du cinquième côté aussi.
Estables y fáciles de posicionar. Ideales para trabajar la quinta cara.
Estáveis e fáceis de colocar. Excelentes também para a usinagem da quinta face.
Stable and easy to clamp. Ideal to machine the fifth face as well.

Mat.	JIS SKS93
Paral. //	<0.003mm/100mm
Ort./Squareness ⊥	<0.005mm/100mm
HRC	60 ±2



MODEL	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	N.W.
U 25	180	62	62	29	33	25	75	M8	10	Acme	3.8 kg
U 30	200	73	65	30	35	30	85	M8	10	Acme	5.2 kg
U 40	230	98	80	40	40	35	100	M8	12	Acme	9.5 kg

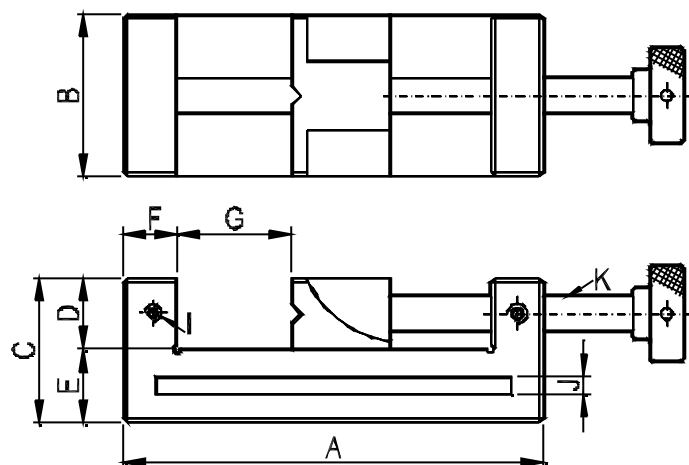


**MORSE DI PRECISIONE
ETAUX DE PRECISION
MORDAZAS DE PRECISIÓN
TORNOS DE PRECISÃO
PRECISION VICES**

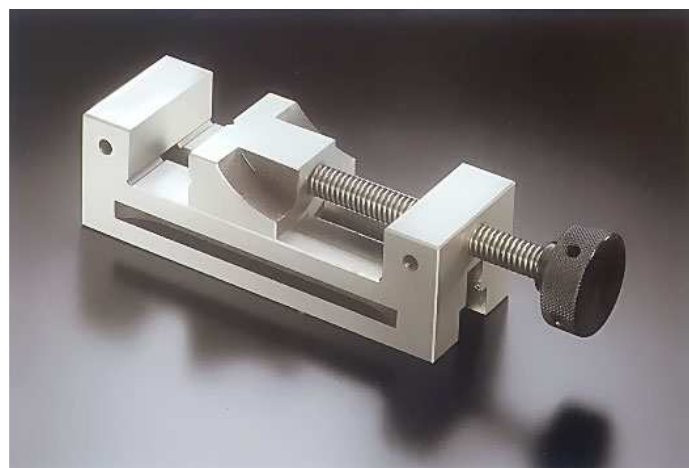
Stabili e facili da posizionare. Ottime anche per lavorare la quinta faccia.
Elles sont stables et faciles à positionner. Très indiquées pour l'usinage du cinquième côté aussi.
Estables y fáciles de posicionar. Ideales para trabajar la quinta cara.
Estáveis e fáceis de colocar. Excelentes também para a usinagem da quinta face.
Stable and easy to clamp. Ideal to machine the fifth face as well.

Mat.	SUS 420j2
Paral. //	<0.003mm/100mm
Ort./Squareness ⊥	<0.005mm/100mm
HRC	55 ±2

Trattamento sotto zero / Traitement au-dessous de zéro / Tratamiento a temperatura bajo cero / Tratamento feito abaixo de zero / To subzero treatment



MODEL	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	N.W.
TA U 25	180	62	62	29	33	25	75	M8	10	Acme	3.8 kg
TA U 30	200	73	65	30	35	30	85	M8	10	Acme	5.2 kg
TA U 40	230	98	80	40	40	35	100	M8	12	Acme	9.5 kg



**MORSE DI PRECISIONE
ETAUX DE PRECISION
MORDAZAS DE PRECISIÓN
TORNOS DE PRECISÃO
PRECISION VICES**

Stabili e facili da posizionare. Ottime anche per lavorare la quinta faccia.

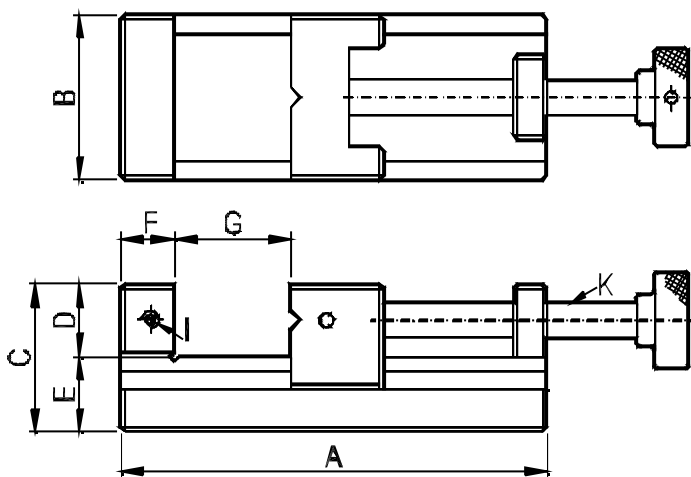
Elles sont stables et faciles à positionner. Très indiquées pour l'usinage du cinquième côté aussi.

Estables y fáciles de posicionar. Ideales para trabajar la quinta cara.

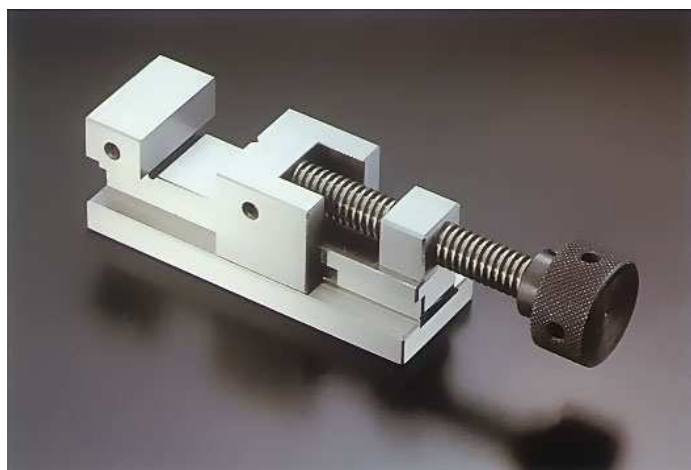
Estáveis e fáceis de colocar. Excelentes também para a usinagem da quinta face.

Stable and easy to clamp. Ideal to machine the fifth face as well.

Mat.	JIS SKS93
Paral. //	<0.003mm/100mm
Ort./Squareness ⊥	<0.005mm/100mm
HRC	60 ±2



MODEL	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	N.W.
UC 20	140	48	50	20	30	25	75	M6	-	Acme	2.0 kg
UC 30	190	73	65	32	33	35	100	M6	-	Acme	5.0 kg
UC 40	230	98	80	40	40	40	125	M8	-	Acme	10.5 kg



**MORSE DI PRECISIONE
ETAUX DE PRECISION
MORDAZAS DE PRECISIÓN
TORNOS DE PRECISÃO
PRECISION VICES**

Stabili e facili da posizionare. Ottime anche per lavorare la quinta faccia.

Elles sont stables et faciles à positionner. Très indiquées pour l'usinage du cinquième côté aussi.

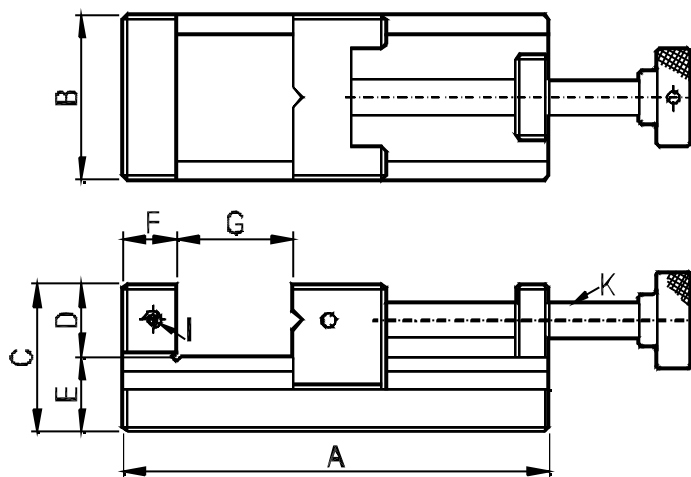
Estables y fáciles de posicionar. Ideales para trabajar la quinta cara.

Estáveis e fáceis de colocar. Excelentes também para a usinagem da quinta face.

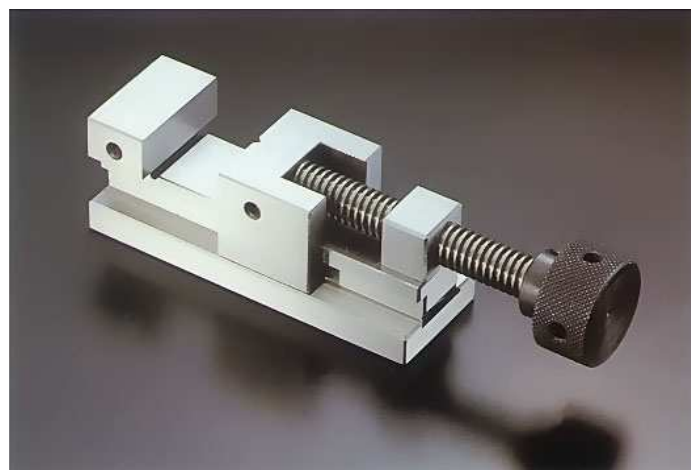
Stable and easy to clamp. Ideal to machine the fifth face as well.

Mat.	SUS 420j2
Paral. //	<0.003mm/100mm
Ort./Squareness ⊥	<0.005mm/100mm
HRC	55 ±2

Trattamento sotto zero / Traitement au-dessous de zéro / Tratamiento a temperatura bajo cero / Tratamento feito abaixo de zero / To subzero treatment



MODEL	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	N.W.
TA UC 20	140	48	50	20	30	25	75	M6	-	Acme	2.0 kg
TA UC 30	190	73	65	32	33	35	100	M6	-	Acme	5.0 kg
TA UC 40	230	98	80	40	40	40	125	M8	-	Acme	10.5 kg



SB 100**BARRA SENO DI PRECISIONE****BARRE SINUS DE PRECISION****BARRA DE SENO DE PRECISIÓN****BARRA PARA SENO DE PRECISÃO****PRECISION SINE BAR**

Questo strumento è ideale per la misurazione degli angoli in modo estremamente rapido e preciso.

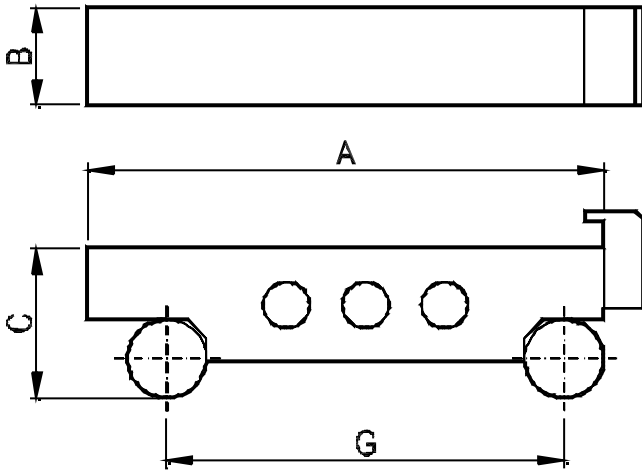
Cet outil est idéal pour mesurer et régler les angles très rapidement et avec beaucoup de précision.

Este aparato mide y regula los ángulos de modo muy rápido y preciso.

Este instrumento é ideal para a medição e regulação dos ângulos de modo extremamente rápido e preciso.

This tool is suitable for measuring and adjusting angles in an extremely quick and precise way.

Mat.	JIS SKS93
Paral. //	<0.003mm/100mm
Ort./Squareness ⊥	<0.005mm/100mm
HRC	60 ±2



MODEL	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	N.W.
SB 100	130	25	34	-	-	-	100	-	-	-	0.6 kg

**SV****MORSE BARRA SENO DI PRECISIONE****ETAUX BARRE SINUS DE PRECISION****MORDAZAS BARRA DE SENO DE PRECISIÓN****TORNOS COM BARRA PARA SENO DE PRECISÃO****PRECISION SINE BAR VICES**

Per fresare e rettificare gli angoli, secondo il principio del seno. Di facile e veloce utilizzo.

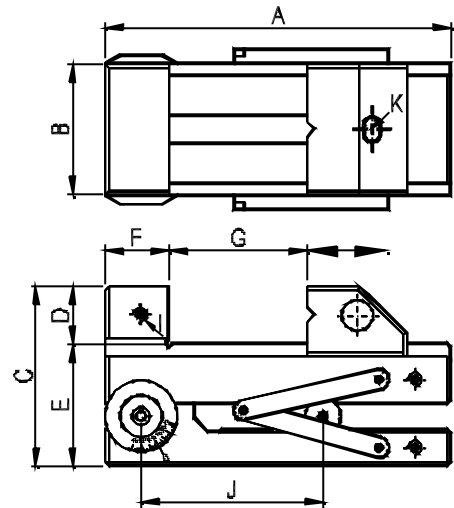
Elles sont indiquées pour fraiser et rectifier les angles, d'après le principe du sinus. Elles sont de simple et rapide utilisation.

Ideales para el fresado y la rectificación de ángulos, según el principio del seno. Fáciles y rápidas de usar.

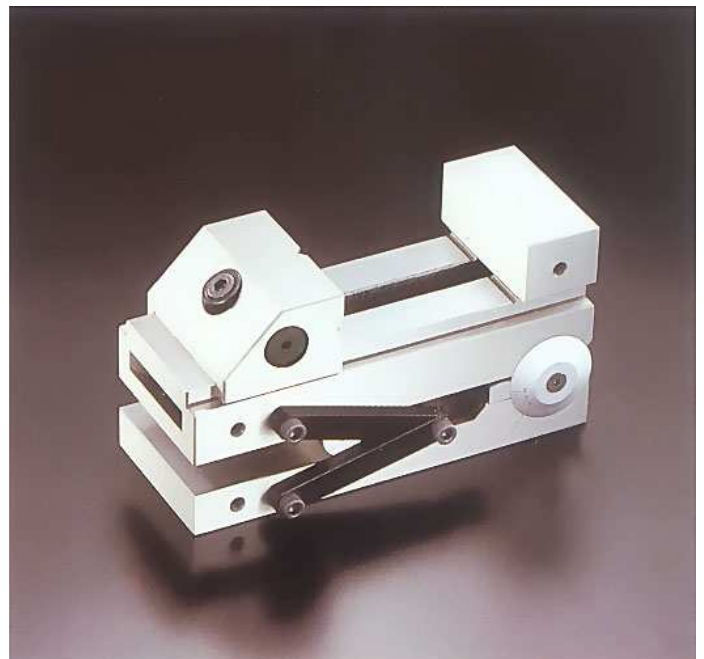
Para fresar e retificar os cantos, com a utilização do princípio do seno. Fácil e rápido de usar.

Suitable for milling and grinding angles according to the sine principle. Easy and quick operation.

Mat.	JIS SKS93
Paral. //	<0.003mm/100mm
Ort./Squareness ⊥	<0.005mm/100mm
HRC	60 ±2



MODEL	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	N.W.
SV 30	190	73	100	32	68	35	100	M6	100/150	M8x50	7 kg
SV 40	230	98	115	40	75	40	125	M8	100/150	M10x65	13 kg



MORSE EDM PORTA ELETTRODO
ETAUX EDM PORTE-ELECTRODE
MORDAZAS EDM PORTA-ELECTRODO
TORNOS EDM SUPORTE PARA ELÉCTRODO
EDM-ELECTRODE HOLD VICES

La morsa blocca l'elettrodo, che viene lavorato. Senza rimuovere l'elettrodo, la morsa, tramite il codolo, viene inserita nella testa EDM.

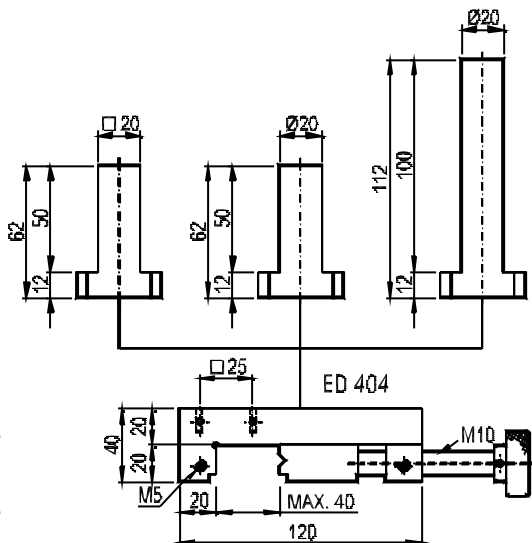
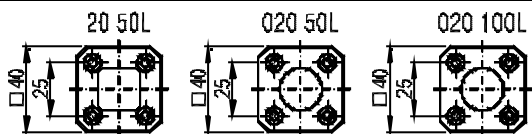
L'étau bloque l'électrode usiné. Sans retirer l'électrode, l'étau, par la queue, est introduit dans la tête EDM.

La mordaza bloquea el electrodo que se desea trabajar. La mordaza se introduce en la cabeza EDM por medio del mango, sin necesidad de extraer el electrodo.

O torno bloqueia o eléctrodoque è submetido ao processo. Sem remover o eléctrodo, o torno, através do haste, è introduzido na unidade EDM.

The vice blocks the electrode, which is then processed. Without removing the electrode, by means of the bar stem, the vice is inserted into EDM head.

Mat.	JIS SKS93
Paral. //	<0.003mm/100mm
Ort./Squareness ⊥	<0.005mm/100mm
HRC	60 ±2

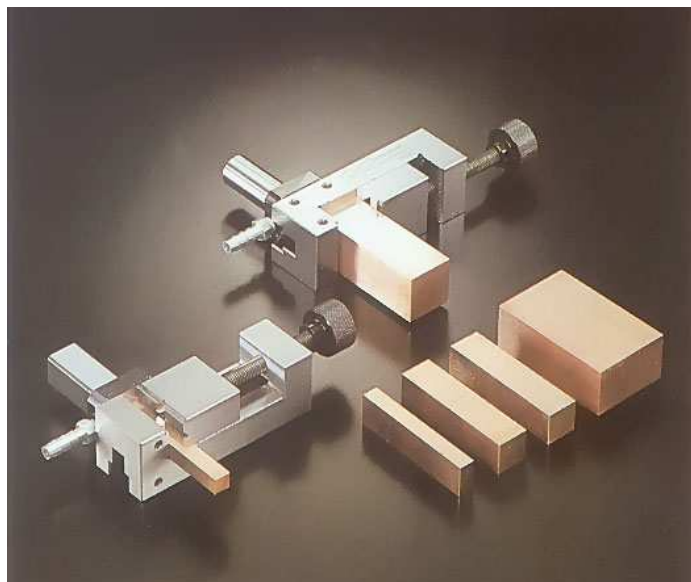


MODEL

ED 404 20 50L
 N.W.: 1.41 kg

ED 404 Ø20 050L
 N.W.: 1.38 kg

ED 404 Ø20 100L
 N.W.: 1.48 kg



MORSE EDM PORTA ELETTRODO
ETAUX EDM PORTE-ELECTRODE
MORDAZAS EDM PORTA-ELECTRODO
TORNOS EDM SUPORTE PARA ELÉCTRODO
EDM-ELECTRODE HOLD VICES

Durante il processo di elettroerosione si abbina alla morsa ED 404.

Pendant le procédé d'électroérosion, cet étau est accouplé à l'étau ED 404.

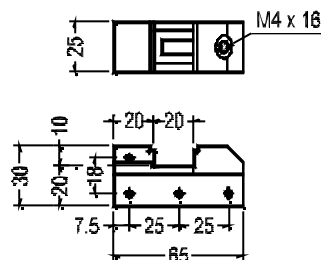
Durante el proceso de electroerosión se combina con la mordaza ED 404.

Alia-se ao torno ED 404 durante o processo de electroerosão.

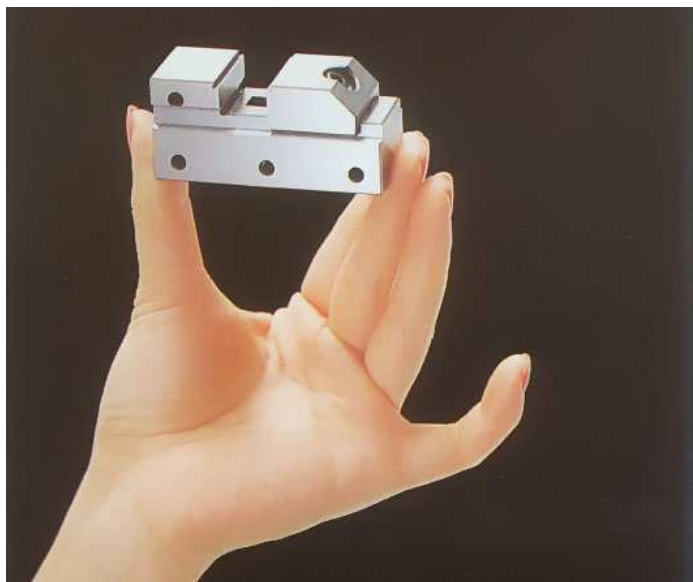
During the electron discharge machining it is connected to the ED 404 vice.

Model	V 10	TA 10
Mat.	JIS SKS93	SUS 420j2
Paral. //	<0.003mm/100mm	<0.002mm/100mm
Ort./Squareness ⊥	<0.005mm/100mm	<0.004mm/100mm
HRC	60 ±2	55 ±2

TA 10: Trattamento sotto zero / Traitement au-dessous de zéro / Tratamiento a temperatura bajo cero / Tratamento feito abaixo de zero / To subzero treatment



N.W.: 0.3 kg



ST 1

TAVOLA SENO DI ALTA PRECISIONE
TABLE SINUS DE HAUTE PRECISION
TABLA DE SENO DE ALTA PRECISIÓN
MESA PARA SENOS DE ALTA PRECISÃO
HIGH PRECISION SINE TABLE

Alta precisione e flessibilità nel corso delle operazioni di rettifica e fresatura. Prevede vari abbinamenti con piani magnetici (4"x7", 6"x6") o con morse di precisione (NV/STA 20, NV/STA 25, NV/STA 30, NV/STA 40, U 25, U 30, U 40, ...) per creare gli angoli sui pezzi.

Elle permet d'exécuter des opérations de rectification et fraisage de haute précision et grande souplesse. Son emploi prévoit plusieurs accouplements à des plans magnétiques (4"x7", 6"x6") ou à des étaux de précision (NV/STA 20, NV/STA 25, NV/STA 30, NV/STA 40, U 25, U 30, U 40, ...) pour réaliser les angles des pièces.

Ofrece gran precisión y flexibilidad durante las operaciones de rectificación y fresado. Permite varias combinaciones con planos magnéticos (4"x7", 6"x6") o con mordazas de precisión (NV/STA 20, NV/STA 25, NV/STA 30, NV/STA 40, U 25, U 30, U 40, ...) para crear ángulos en las piezas.

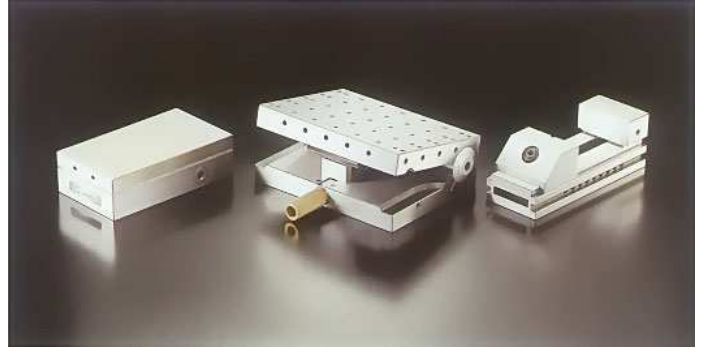
Alta precisão e flexibilidade durante as operações de retificação e fresagem. Prevê várias combinações com planos magnéticos (4"x7", 6"x6") ou com tornos de precisão (NV/STA 20, NV/STA 25, NV/STA 30, NV/STA 40, U 25, U 30, U 40, ...) para a criação de cantos nas peças.

High precision and flexibility for grinding and milling operations. Possible connections to magnetic chucks (4"x7", 6"x6") or to precise vices (NV/STA 20, NV/STA 25, NV/STA 30, NV/STA 40, U 25, U 30, U 40, ...) to produce angles on the pieces.

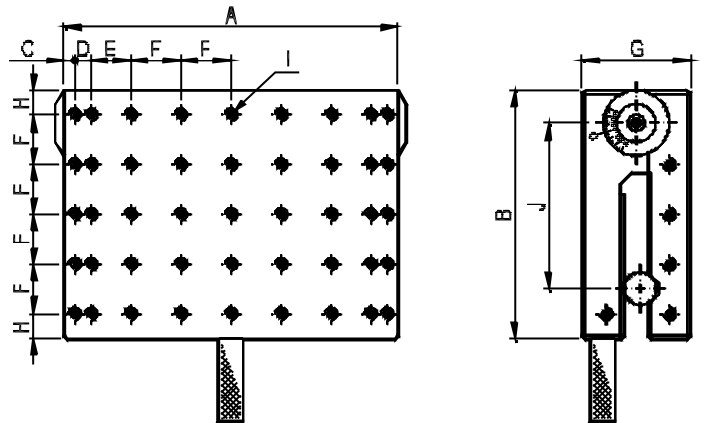
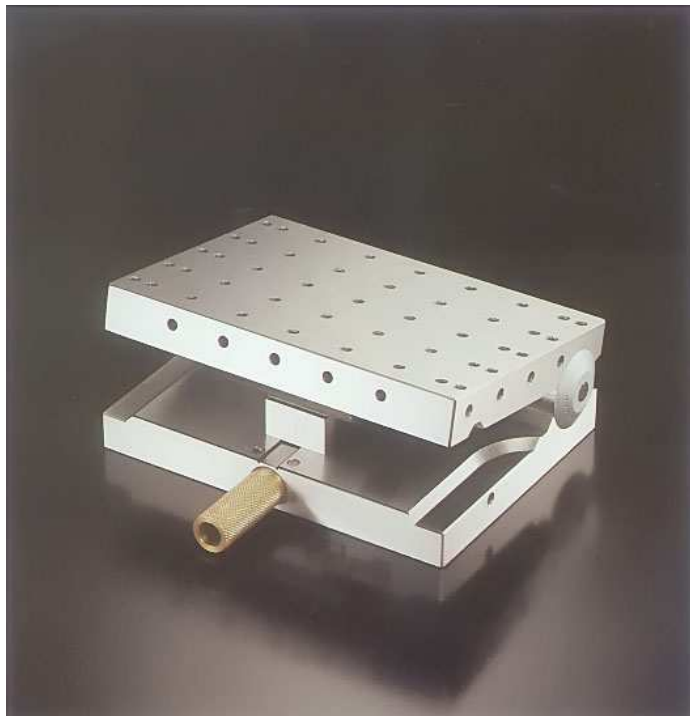
Mat.	JIS SKS93
HRC	60 ±2

TA ST 1**INOX**

TAVOLA SENO DI ALTA PRECISIONE
TABLE SINUS DE HAUTE PRECISION
TABLA DE SENO DE ALTA PRECISIÓN
MESA PARA SENOS DE ALTA PRECISÃO
HIGH PRECISION SINE TABLE



Mat.	SUS 420J2
HRC	55 ±2



MODEL	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	N.W.
ST 1	200	150	6.5	10	23.5	30	65	15	M6 (x45)	100	12 kg
TA ST 1	200	150	6.5	10	23.5	30	65	15	M6 (x45)	100	12 kg

ST 2**DOPPIA TAVOLA SENO DI ALTA PRECISIONE**

DOUBLE TABLE SINUS DE HAUTE PRECISION
DOBLA TABLA DE SENO DE ALTA PRECIOSIÓN
DUPLA MESA PARA SENOS DE ALTA PRECIÃO
DOUBLE-WAY HIGH PRECISION SINE TABLE

Alta precisione e flessibilità nel corso delle operazioni di rettifica e fresatura. Prevede vari abbinamenti con piani magnetici (4"x7", 6"x6") o con morse di precisione (NV/STA 20, NV/STA 25, NV/STA 30, NV/STA 40, U 25, U 30, U 40, ...) per creare gli angoli sui pezzi.

Elle permet d'exécuter des opérations de rectification et fraisage de haute précision et grande souplesse. Son emploi prévoit plusieurs accouplements à des plans magnétiques (4"x7", 6"x6") ou à des étaux de précision (NV/STA 20, NV/STA 25, NV/STA 30, NV/STA 40, U 25, U 30, U 40, ...) pour réaliser les angles des pièces.

Ofrece gran precisión y flexibilidad durante las operaciones de rectificación y fresado. Permite varias combinaciones con planos magnéticos (4"x7", 6"x6") o con mordazas de precisión (NV/STA 20, NV/STA 25, NV/STA 30, NV/STA 40, U 25, U 30, U 40, ...) para crear ángulos en las piezas.

Alta precisão e flexibilidade durante as operações de rectificação e fresagem. Prevê várias combinações com planos magnéticos (4"x7", 6"x6") ou com tomos de precisão (NV/STA 20, NV/STA 25, NV/STA 30, NV/STA 40, U 25, U 30, U 40, ...) para a criação de cantos nas peças.

High precision and flexibility for grinding and milling operations. Possible connections to magnetic chucks (4"x7", 6"x6") or to precise vices (NV/STA 20, NV/STA 25, NV/STA 30, NV/STA 40, U 25, U 30, U 40, ...) to produce angles on the pieces.

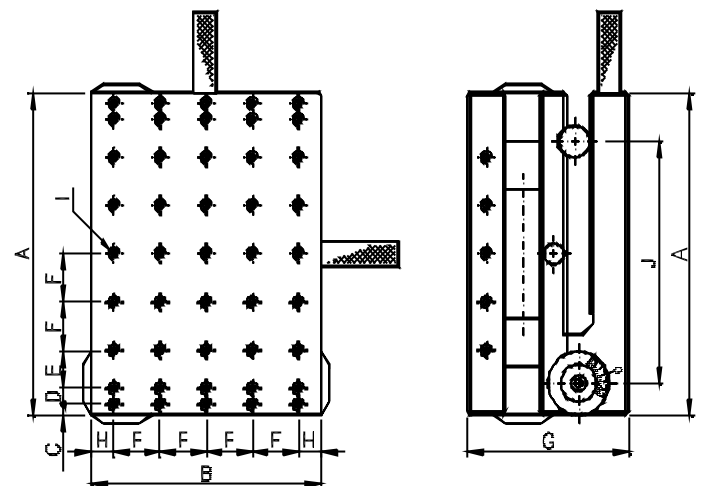
Mat.	JIS SKS93
HRC	60 ±2

TA ST 2**INOX****DOPPIA TAVOLA SENO DI ALTA PRECISIONE**

DOUBLE TABLE SINUS DE HAUTE PRECISION
DOBLA TABLA DE SENO DE ALTA PRECIOSIÓN
DUPLA MESA PARA SENOS DE ALTA PRECIÃO
DOUBLE-WAY HIGH PRECISION SINE TABLE



Mat.	SUS 420j2
HRC	55 ±2

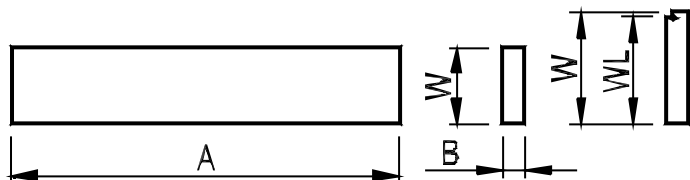


MODEL	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	N.W.
ST 2	200	150	6.5	10	23.5	30	105	15	M6 (x45)	150	18 kg
TA ST 2	200	150	6.5	10	23.5	30	105	15	M6 (x45)	150	18 kg

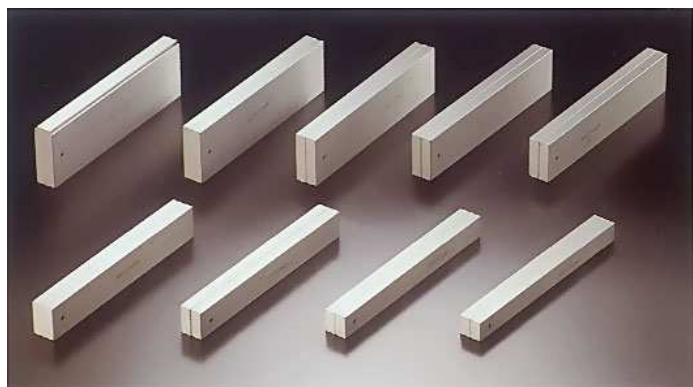
**BLOCCHETTI D'APPOGGIO DI PRECISIONE
CALES DE PRECISION
SUPLEMENTOS DE APOYO DE PRECISI3N
BLOCOS DE APOIO DE PRECIS3O
PRECISION SUPPORT BLOCK**

Variano l'altezza dell'appoggio dei pezzi sulle morse. Tempra 55° HCR.
Elles changent la hauteur de l'appui des pi3ces sur l'3taux. Trempe 55° HRC.
Varian la altura del apoyo de las piezas sobre las mordazas. Temple 55° HCR.
Modificam a altura do apoio de las pe3as nos tomos. T3mpera 55° HCR.
They change the piece support height on the vices. Harden treatment up to 55° HRC.

Mat.	JIS SKS93
HRC	60 ±2



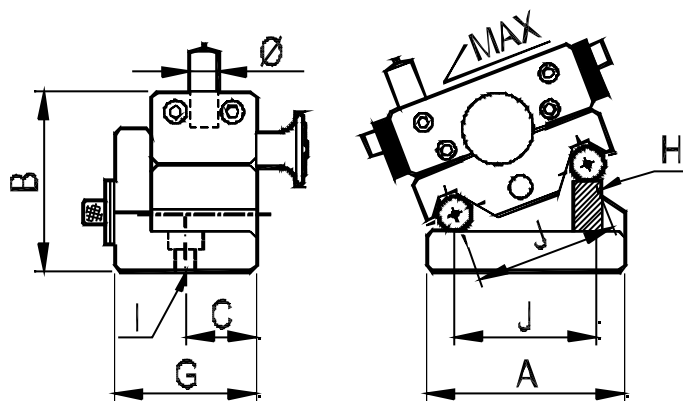
MODEL	A	B	W	W/WL	N.W.	G.W.
YK 60	200	10	15,20,25,30,35,40,45,50,55	58/60	15.00 kg	16.80 kg



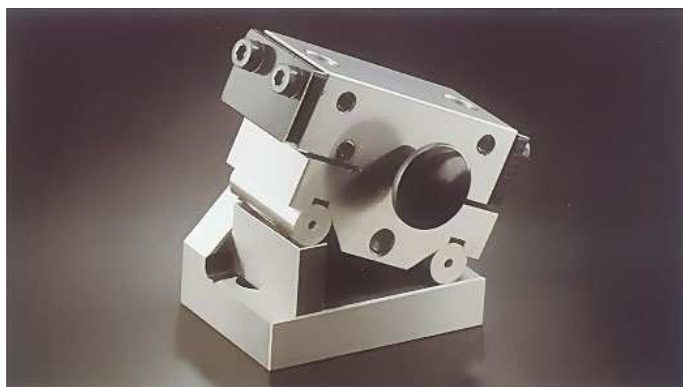
**RAVVIVATORE-SENO PER MOLA
DISPOSITIF DE DRESSAGE-SINUS POUR MEULE
RECTIFICADOR-SENO DE LAS MUELAS
AMOLADOR-SENO PARA REBOLO
EMERY SINE DRESSER**

In base al principio del seno, si individua l'angolo per ravvivare la mola.
Sur la base du principe du sinus, l'angle de dressage de la meule est identifi3.
Bas3ndose en le principio del seno, se localiza el 3ngulo para rectificar la muela.
Utilizando o princ3pio do seno, identifica o 3ngulo para a amola3o do rebole.
According to the sine principle, the angle to dress the emery wheel is found out.

Mat.	JIS SKS93
HRC	60 ±2



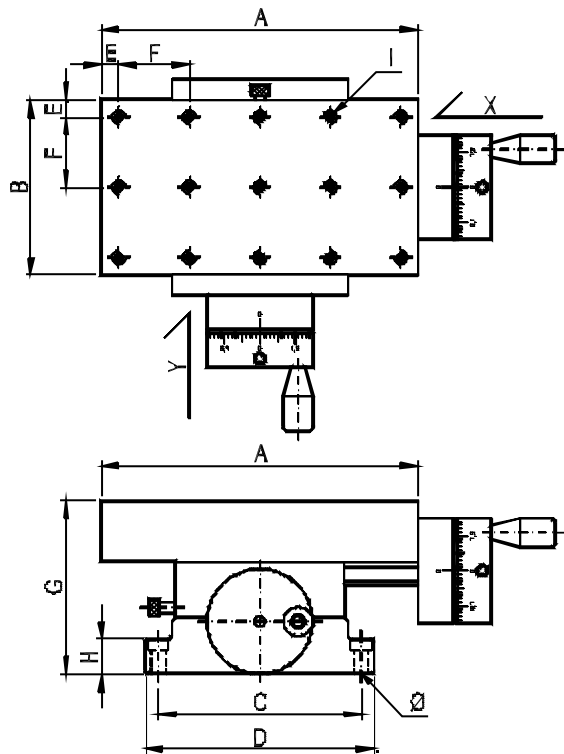
MODEL	A	B	C	G	I	J	Ø	MAX	N.W.	G.W.
KW 60	70	63	25	50	M8 (x2)	50	10h 7 Diamond	60	1.4 kg	2.0 kg
KW 100	70	63	25	50	M8 (x2)	50	10h 7 Diamond	100	1.4 kg	2.0 kg



XY 485

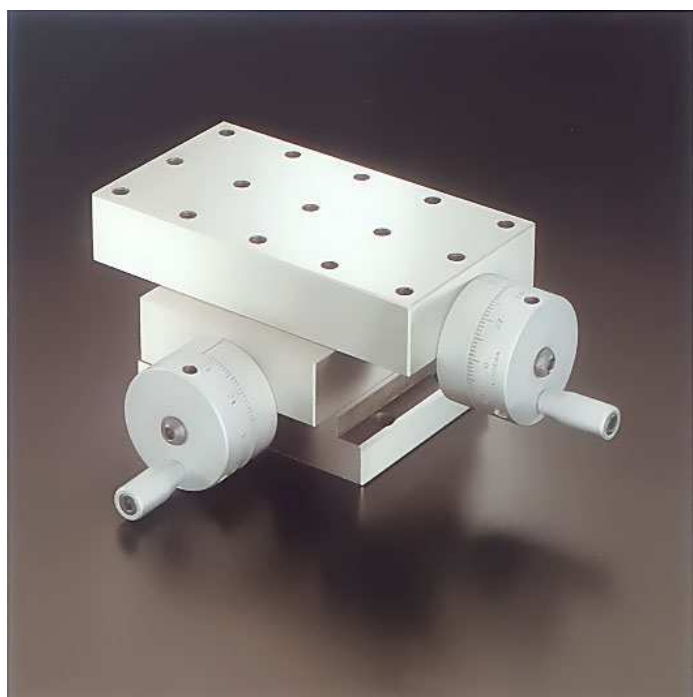
TAVOLA MANUALE BI-ASSE TABLE MANUELLE A DEUX AXES TABLA MANUAL DE DOBLE EJE MESA MANUAL BI-EIXO CROSS TRAVEL MANUAL TABLE

Mat.	JIS SKS93
HRC	60 ±2



MODEL	A	B	C	D	E	F	G	H	I	Ø	N.W.
XY 485	180	100	115	130	10	40	99	20	M8 (x15)	10,5xM8 (x4)	11.5 kg

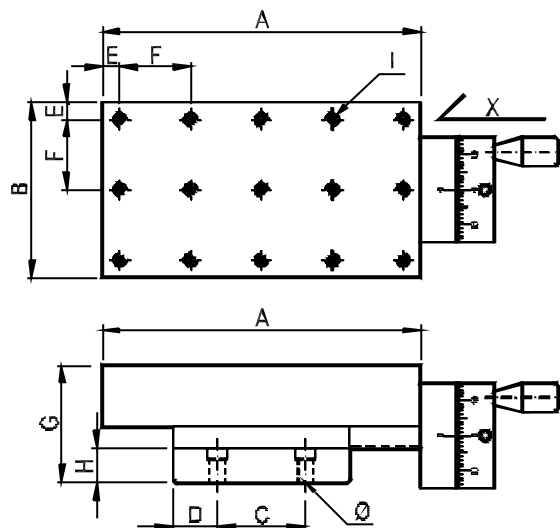
Traslazione X	Translation X	Traslación X	Translação X	X cross travel	75 mm
Traslazione Y	Translation Y	Traslación Y	Translação Y	Y cross travel	50 mm
Nonio	Vernier	Nonio	Nónio	Vernier scale	0.01 mm



X 485

TAVOLA MANUALE MONOASSE TABLE MANUELLE A UN AXE TABLA MANUAL DE UN EJE MESA MANUAL MONO-EIXO SINGLE WAY TRAVEL MANUAL TABLE

Mat.	JIS SKS93
HRC	60 ±2



MODEL	A	B	C	D	E	F	G	H	I	Ø	N.W.
X 485	180	100	50	25	10	40	67	20	M8 (x15)	10,5xM8 (x4)	7.5 kg

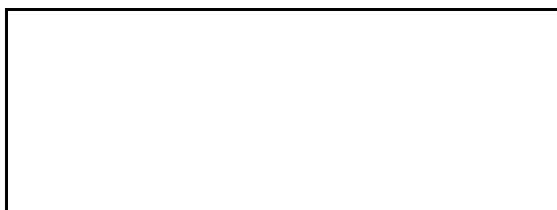
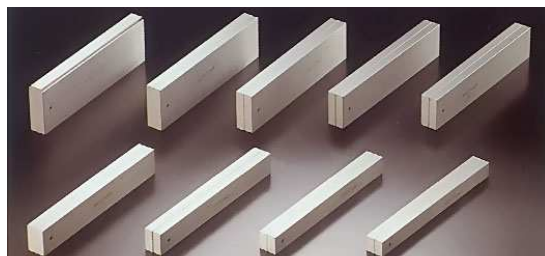
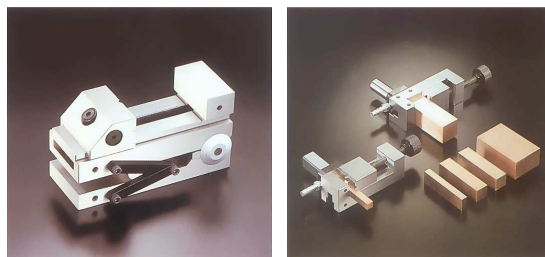
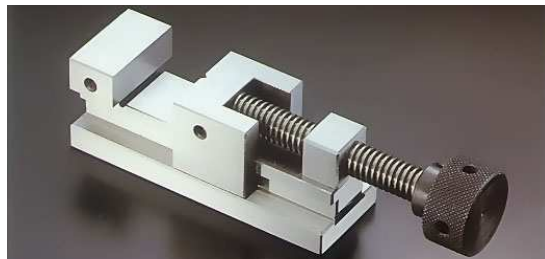
Traslazione X	Translation X	Traslación X	Translação X	X cross travel	75 mm
Nonio	Vernier	Nonio	Nónio	Vernier scale	0.01 mm





NIC srl NEW EUROPEAN INDUSTRIAL COMPONENTS
CORSO EUROPA, 18/20 - 20020 LAINATE (MILANO) - ITALY

TEL.: (0039) 02 93799100 - TELEFAX: (0039) 02 93799566
<http://www.niksrl.com> - E-Mail: nik.srl@niksrl.com



Le caratteristiche tecniche indicate in questo catalogo non sono impegnative e possono essere modificate anche senza preavviso.

Les données dans ce catalogue ne sont pas obligatoires. Tout droit modification réservé.

Las características técnicas indicadas en este catálogo no son obligatorias y pueden modificarse sin previo aviso.

As características técnicas indicadas neste catálogo não são vinculatórias e podem ser modificadas mesmo sem aviso.

The data contained in this catalogue are not binding and can be changed for improvement.