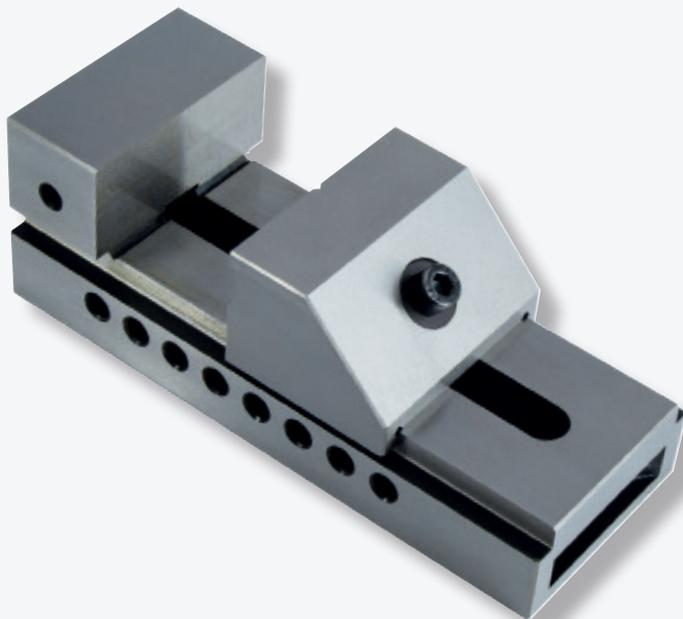


Morsa di precisione per rettifica e controllo

Grinding and inspection vice - User's guide



G 3386

• Dati tecnici

Larghezza ganasce	mm	50	70	100
Apertura massima	mm	65	100	125
Altezza ganasce	mm	25	32	45
Lunghezza	mm	140	190	245
Profondità	mm	50	73	100
Altezza	mm	50	67	67
Peso circa	kg	1,6	4	9,7

Interamente in acciaio temprato e stabilizzato, rettificata su tutti i lati - Durezza HRc 58-62

Precisione 0,01/100 mm

Avanzamento rapido e serraggio finale mediante chiave maschio esagonale

Ganasce con scanalatura a "V" adatte per la presa sicura anche di particolari sagomati

Per lavorazioni di pezzi di precisione su rettificatrici, alesatrici ed altre macchine di precisione e per lavori di misurazione e controllo

• **Tabella d'ispezione**

N° di produzione
Dati controllo	Tolleranza
A Piano di riferimento ortogonalità X	$\pm 0,01$ mm/100 mm
B Piano di riferimento ortogonalità X	$\pm 0,008/100$
C Piano di riferimento ortogonalità X	$\pm 0,008/100$
D Piano di riferimento parallelismo Y	$\pm 0,01/100$
E Piano di riferimento parallelismo X	$\pm 0,01/100$
F Piano di riferimento parallelismo Y	$\pm 0,01/100$

