

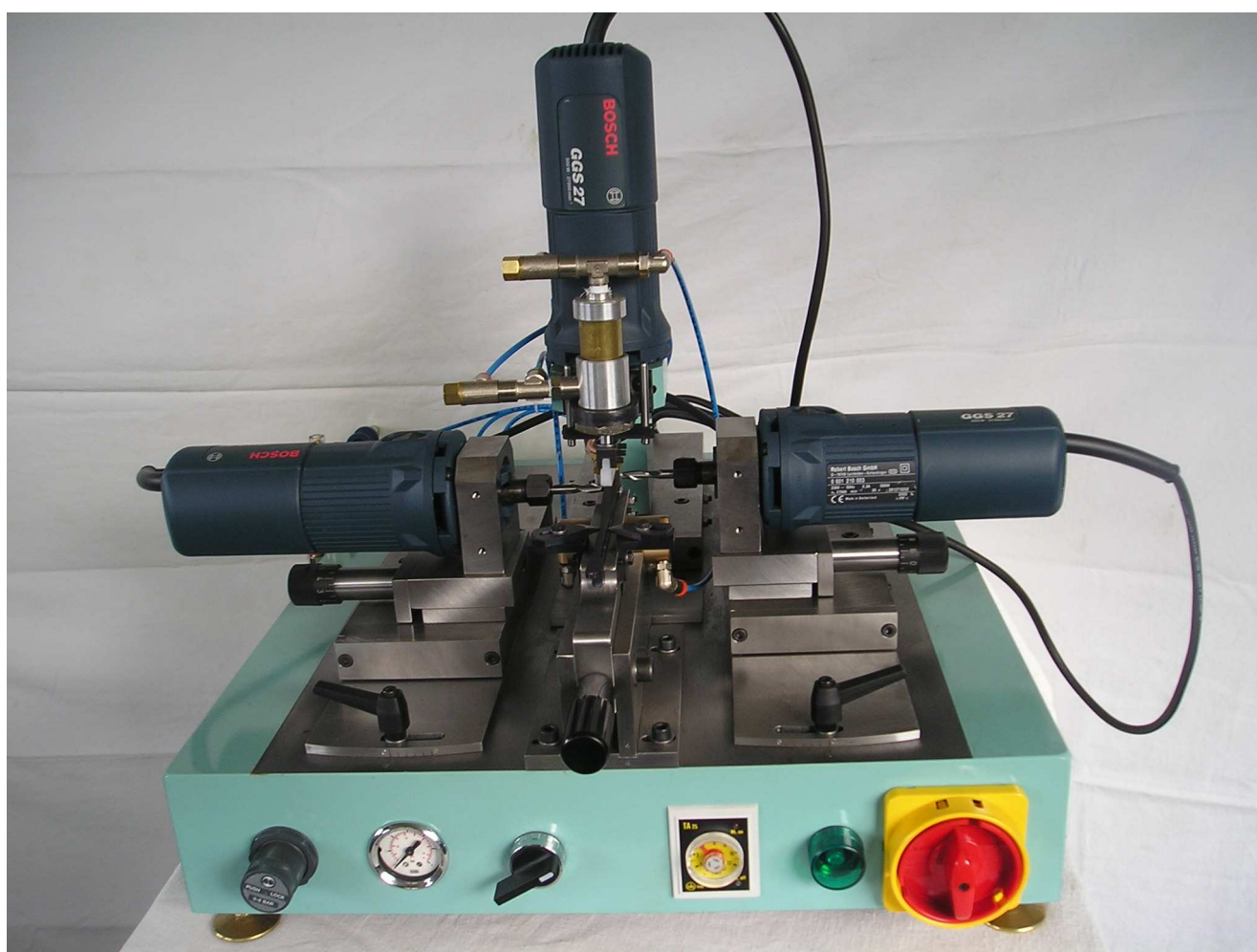


**Meccanica DA PRÀ**

*Officina macchine per occhialerie*

**CALIBRATRICE per ASTE -C X A-**

**GAUGE for TEMPLES -C X A-**



***Dati Tecnici    Technical Data***

<b>Motore Monofase HP</b>	0.5	<b>HP Sigle- Phase Motor</b>
<b>Motore g.1'</b>	27.000	<b>Motor rpm</b>
<b>Produzione Oraria</b>	400-1200	<b>Hourly Production Capacity</b>
<b>Tolleranza di Lavoro</b>	0,03	<b>Labour Tolerance</b>
<b>Larghezza Minima Fresabile</b>	3 mm.	<b>Lateral Min.Length to Mill</b>
<b>Larghezza Max Asta</b>	16-20 mm	<b>Temple Max. Lenght</b>
<b>Dimensioni Macchina</b>	530 x 600 x530 mm	<b>Dimensions</b>
<b>Peso</b>	Kg .68	<b>Weight</b>



**Meccanica DA PRÀ**

*Officina macchine per occhialerie*

---



#### **CALIBRATRICE PER ASTE C X A**

Questa macchina è stata studiata per calibrare le aste dopo l'inserimento dell'anima con riferimento al foro cerniera permettendo così, in fase di assemblaggio asta-frontale, una elevata precisione.

Inoltre è possibile fresare le parti laterali e superiori singolarmente o in un'operazione unica. Le slitte di scorrimento portafrese sono tutte montate su guide a rulli temperate e rettificate.



#### **GAUGE FOR TEMPLES C X A**

This machine has been planned for gauging temples, with reference to hinge holes, after the core insertion thus allowing high precision while assembling the temple and front.

Moreover, lateral and upper parts may be milled separately or in one operation. All cutter slides are assembled on tempered and grinded rollerslides.