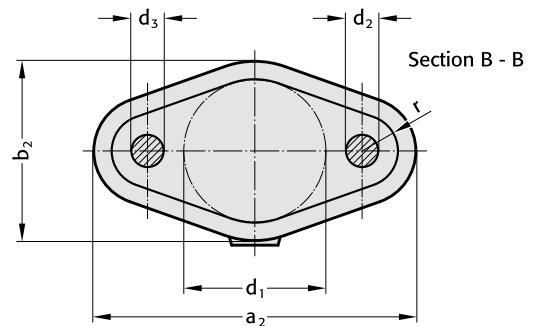
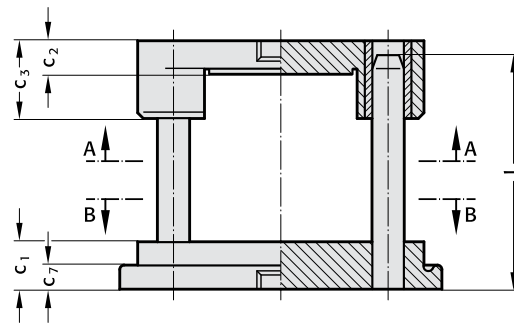
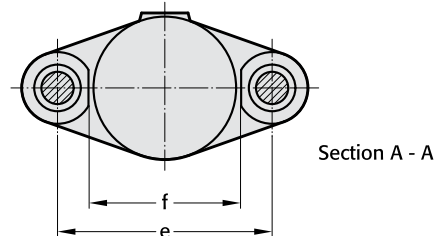


BLOC A COLONNES EN FONTE

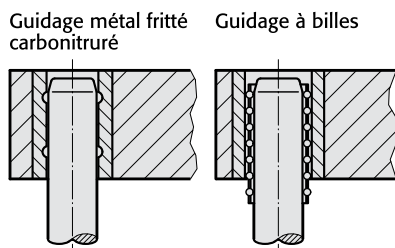
201.01



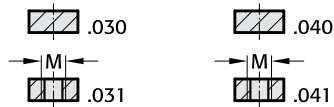
201.01.



Mode de guidage



N° de commande Partie II
Au choix avec ou sans trou taraudé pour manutention dans la partie supérieure



201.01.

N° de commande Partie I	Surface de travail d ₁	Surface de travail													
		a ₂	b ₂	c ₁	c ₂	c ₃	c ₇	d ₂	d ₃	e	f	l	r	M	
201.01.063	63	182	100	40	25	60	20	16	15	106	73	140	20	16x1,5	
080	80	236	120	50	30	80	30	20	19	140	90	160	28	20x1,5	
100	100	275	140	50	30	80	30	25	24	165	110	160	35	20x1,5	
125	125	300	165	50	30	80	30	25	24	190	139	160	35	20x1,5	
160	160	360	200	56	40	90	30	32	30	240	174	180	40	24x1,5	
180	180	380	220	56	40	90	30	32	30	260	194	180	40	24x1,5	
200	200	400	240	56	40	90	30	32	30	280	218	180	40	24x1,5	
250	250	496	300	56	50	100	30	40	38	350	268	200	48	30x2	
315	315	563	365	63	50	100	30	40	38	417	333	224	48	30x2	

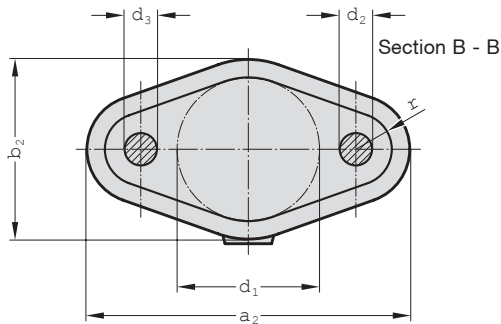
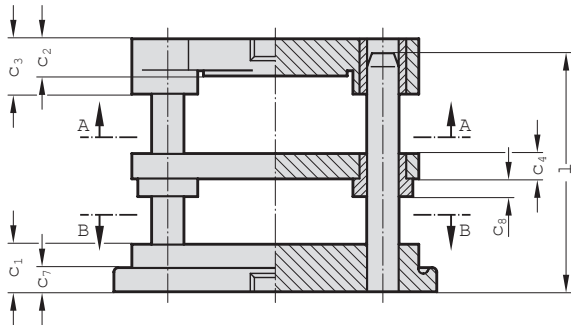
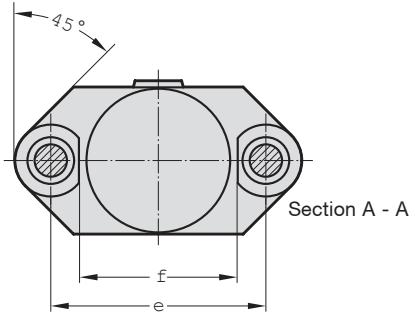
Exemple de commande:

Bloc à colonnes = 201.01.
 Surface de travail 160 mm = 160.
 Mode de guidage fritté = 03
 Alésage de tourillon sans = 0
 N° de commande = 201.01.160.030

BLOC A COLONNES EN FONTE
DIN 9814 - D/DG

201.03

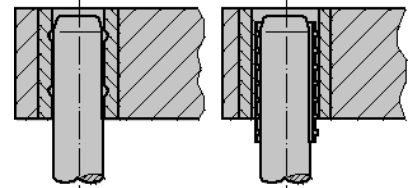
201.03.



Mode de guidage

Guidage métal fritté carbonitruré

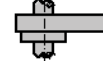
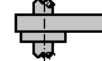
Guidage f billes



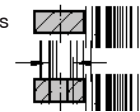
Contre-plaque

Acier

Acier



N° de commande Partie II
Au choix avec ou sans
alésage de tourillon dans
la partie supérieure



201.03.

N° de commande Partie I	Surface de travail d ₁	Contre-plaque acier										Contre-plaque acier					M
		a ₂	b ₂	c ₁	c ₂	c ₃	c ₄	c ₇	c ₈	d ₂	d ₃	e	f	l	r		
201.03.100	100	275	140	50	30	50	22	30	18	25	24	165	119	160	35	20u1,5	
125	125	300	165	50	30	50	22	30	18	25	24	190	144	160	35	20u1,5	
160	160	360	200	56	40	60	27	30	18	32	30	240	184	180	40	24u1,5	

Exemple de commande:

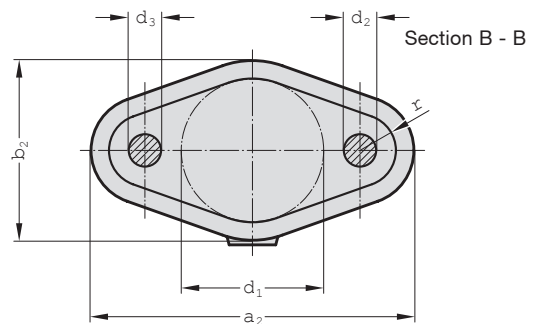
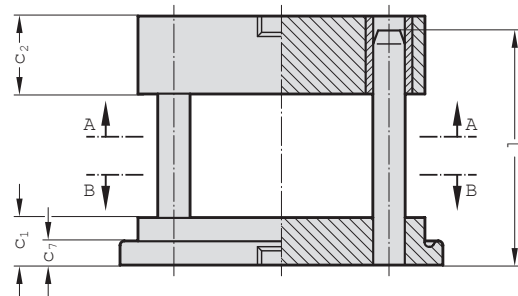
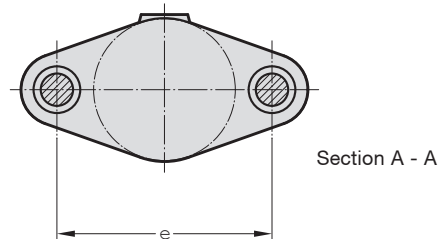
Bloc f colonnes	= 201.03.
Surface de travail 125 mm	= 125.
Guidage fritté avec contre-plaque acier sans alésage de tourillon	= 034
N° de commande	= 201.03.125.034

**BLOC A COLONNES EN FONTE
DIN 9816**

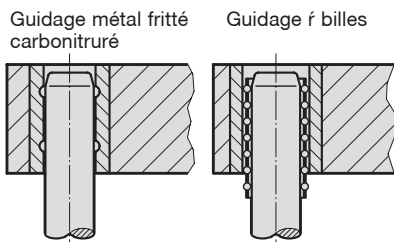
201.05



201.05.



Mode de guidage



N° de commande Partie II
Sans alésage de tourillon dans partie supérieure



201.05.

N° de commande Partie I	Surface de travail										
	d ₁	a ₂	b ₂	c ₁	c ₂	c ₇	d ₂	d ₃	e	l	r
201.05.063	63	182	100	40	65	20	16	15	106	140	20
080	80	236	120	50	70	30	20	19	140	160	28
100	100	275	140	50	75	30	25	24	165	180	35
125	125	300	165	50	80	30	25	24	190	180	35
160	160	360	200	56	90	30	32	30	240	224	40
200	200	400	240	56	100	30	32	30	280	224	40

Exemple de commande:

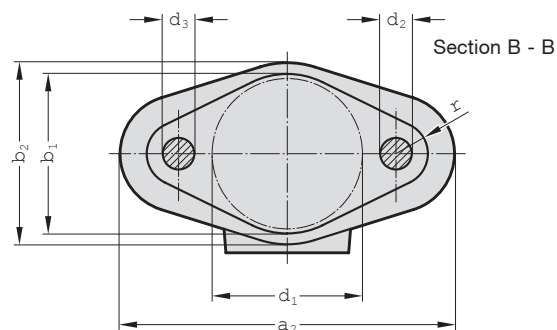
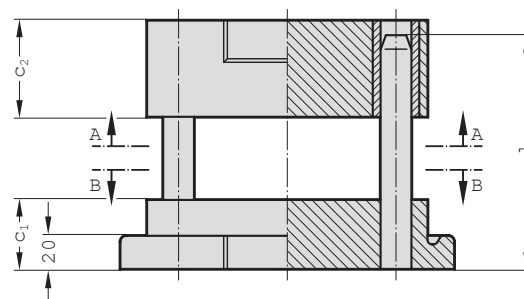
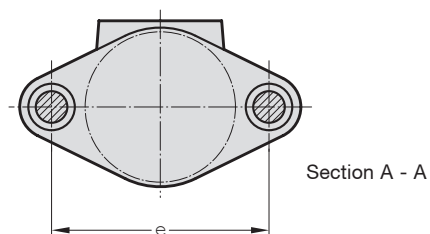
Bloc à colonnes = 201.05.
Surface de travail 160 mm = 160.
Guidage métal fritté = 030
N° de commande = 201.05.160.030

**BLOC A COLONNES EN FONTE
DIN 9816 - D**

201.07

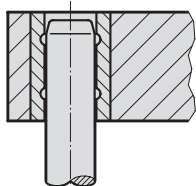


201.07.



Mode de guidage

Guidage métal fritté carbonitruré



N° de commande Partie II
sans alésage de tourillon dans partie supérieure



201.07.

N° de commande Partie I	Surface de travail										
	d ₁	a ₂	b ₁	b ₂	c ₁	c ₂	d ₂	d ₃	e	l	r
201.07.040	40	112	45	55	36	40	16	15	66	100	13
063	63	142	68	78	40	55	16	15	90	125	14

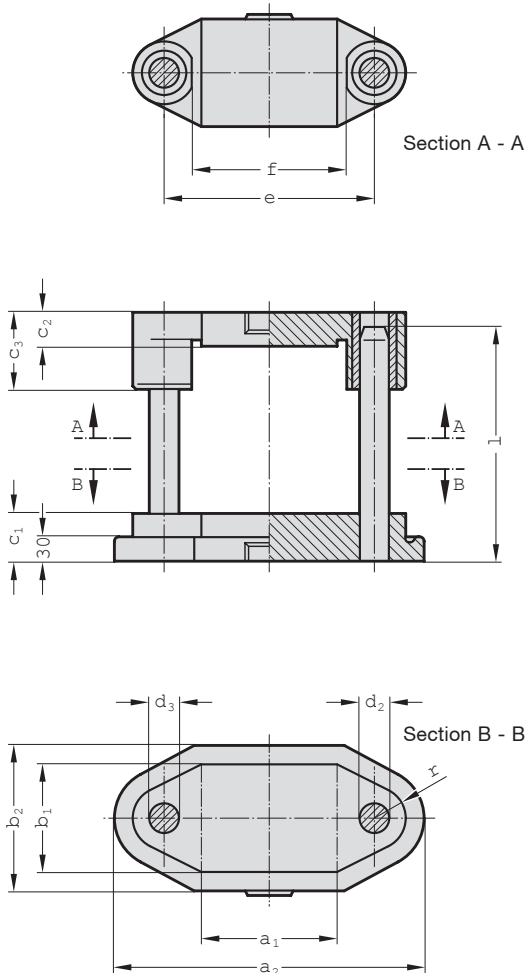
Exemple de commande:

Bloc à colonnes = 201.07.
 Surface de travail 40 mm = 040.
 Guidage métal fritté = 030
 N° de commande = 201.07.040.030

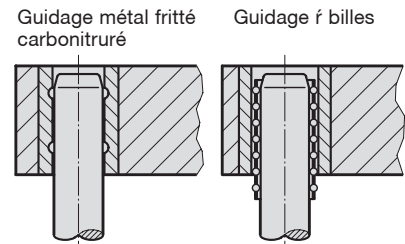
BLOC A COLONNES EN FONTE
DIN 9812 - C/CG

201.11

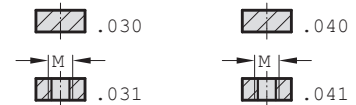
201.11.



Mode de guidage



N° de commande Partie II
Au choix avec ou sans alésage de tourillon dans partie supérieure



201.11.

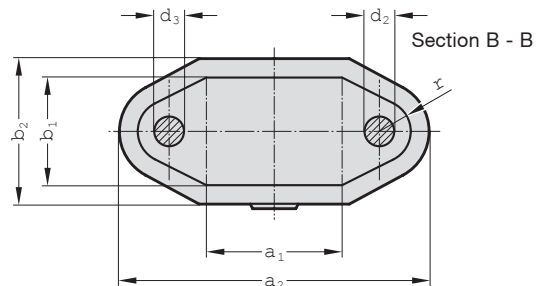
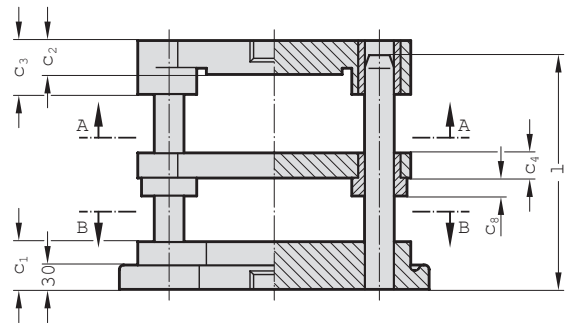
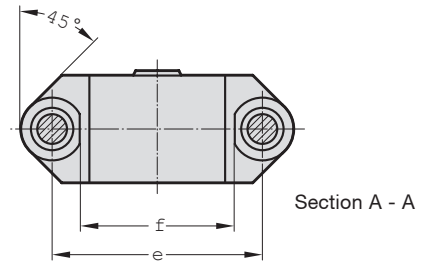
N° de commande Partie I	Surface de travail												
	a_1 u b_1	a_2	b_2	c_1	c_2	c_3	d_2	d_3	e	f	l	r	M
201.11.070.050	70u 50	170	70	40	22	50	20	19	110	73	140	20	20u1,5
080.063	80u 63	235	103	50	30	80	20	19	140	90	160	27	20u1,5
100.063	100u 63	253	103	50	30	80	20	19	158	110	160	27	20u1,5
100.080	100u 80	265	120	50	30	80	25	24	165	110	160	30	20u1,5
125.080	125u 80	290	120	50	30	80	25	24	190	139	160	30	20u1,5
160.080	160u 80	325	120	50	30	80	25	24	225	174	160	30	20u1,5
200.080	200u 80	365	120	50	30	80	25	24	265	218	160	30	20u1,5
125.100	125u100	290	140	50	40	90	25	24	190	139	160	30	24u1,5
160.100	160u100	325	140	50	40	90	25	24	225	174	160	30	24u1,5
200.100	200u100	395	140	56	40	90	32	30	280	218	180	37	24u1,5
160.125	160u125	355	165	56	40	90	32	30	240	174	180	37	24u1,5
200.125	200u125	395	165	56	40	90	32	30	280	218	180	37	24u1,5
250.125	250u125	445	165	56	40	90	32	30	330	268	180	37	24u1,5
315.125	315u125	510	165	56	40	90	32	30	395	333	180	37	24u1,5
200.160	200u160	395	200	56	50	100	32	30	280	218	200	37	30u2
250.160	250u160	445	200	56	50	100	32	30	330	268	200	37	30u2
250.200	250u200	496	250	63	50	100	40	38	350	268	224	48	30u2
315.200	315u200	563	250	63	50	100	40	38	417	333	224	48	30u2
315.250	315u250	563	300	63	50	100	40	38	417	333	224	48	30u2

**BLOC A COLONNES EN FONTE
DIN 9814 - C/CG**

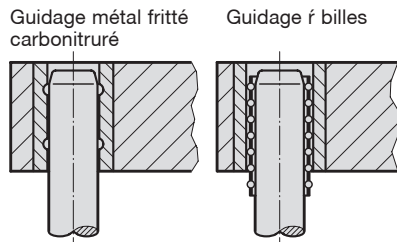
201.13



201.13.



Mode de guidage



Contre-plaque



N° de commande Partie II
Au choix avec ou sans
alésage de tourillon dans
partie supérieure



201.13.

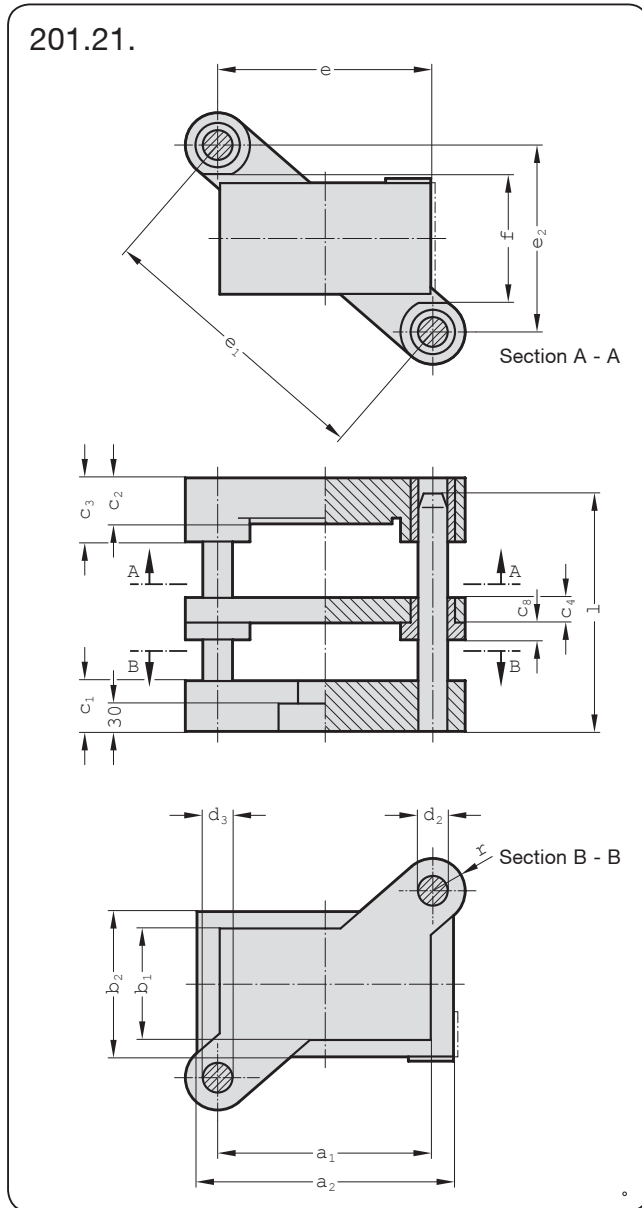
N° de commande Partie I	Surface de travail		Contre-plaque acier					Contre-plaque acier							
	a ₁ u b ₁	a ₂	b ₂	c ₁	c ₂	c ₃	c ₄	c ₈	d ₂	d ₃	e	f	l	r	M
201.13.080.063	80 u 63	235	103	50	30	50	18	14	20	19	140	104	160	27	20 u 1,5
100.080	100 u 80	265	120	50	30	50	22	18	25	24	165	119	160	30	20 u 1,5
125.100	125 u 100	290	140	50	40	60	22	18	25	24	190	144	160	30	24 u 1,5
160.125	160 u 125	355	165	56	40	60	27	18	32	30	240	184	180	37	24 u 1,5
200.160	200 u 160	395	200	56	50	70	27	18	32	30	280	224	200	37	30 u 2

Exemple de commande:

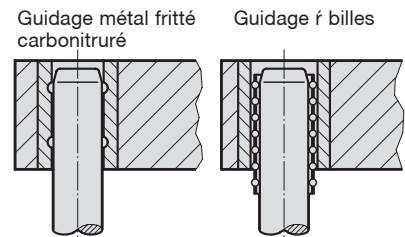
Bloc à colonnes	= 201.13.
Surface de travail 200 u 160 mm	= 200.160.
Guidage en métal fritté avec contre-plaque acier sans alésage tourillon	= 034
N° de commande	= 201.13.200.160.034

BLOC A COLONNES EN FONTE
DIN 9819 - C/CG

201.21



Mode de guidage



N° de commande Partie II
Au choix avec ou sans alésage de tourillon dans partie supérieure

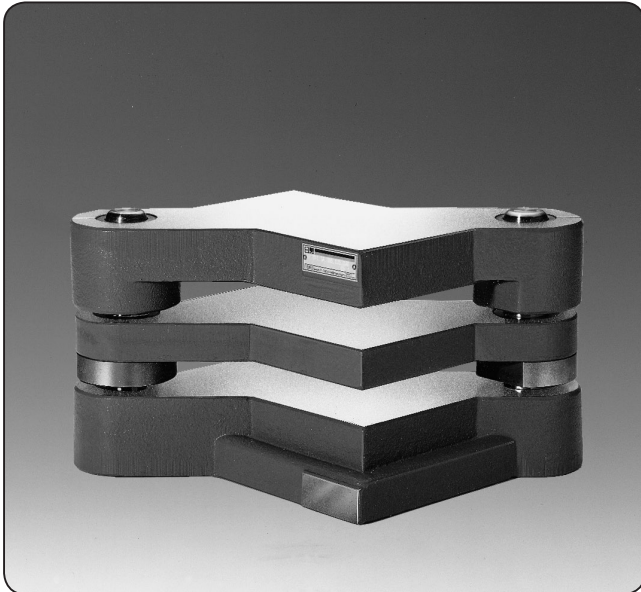


201.21.

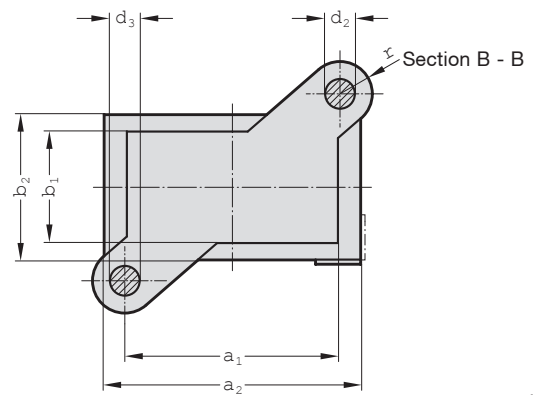
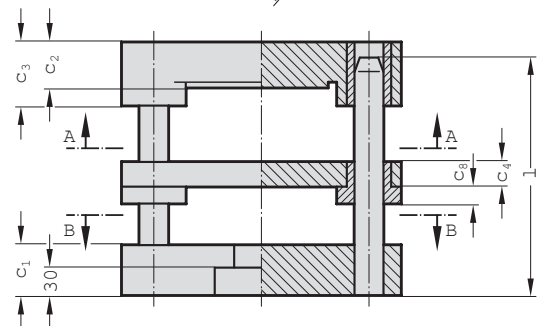
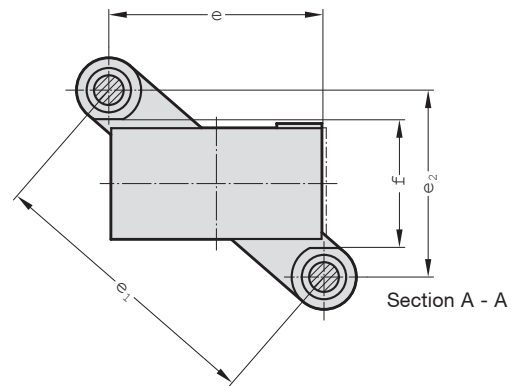
N° de commande Partie I	Surface de travail		c ₁	c ₂	c ₃	d ₂	d ₃	e	e ₁	e ₂	f	l	r	M	
	a ₁ u b ₁	a ₂													
201.21.080.063	80u 63	120	103	50	30	80	20	19	80	145	121	73	160	27	20u1,5
100.063	100u 63	140	103	50	30	80	20	19	100	157	121	73	160	27	20u1,5
100.080	100u 80	140	120	50	30	80	25	24	100	175	144	90	160	30	20u1,5
125.080	125u 80	165	120	50	30	80	25	24	125	191	144	90	160	30	20u1,5
125.100	125u100	165	140	50	40	90	25	24	125	206	164	110	160	30	24u1,5
160.100	160u100	200	140	50	40	90	25	24	160	229	164	110	160	30	24u1,5
200.100	200u100	240	140	56	40	90	32	30	200	268	179	110	180	37	24u1,5
160.125	160u125	200	165	56	40	90	32	30	160	259	204	139	180	37	24u1,5
200.125	200u125	240	165	56	40	90	32	30	200	286	204	139	180	37	24u1,5
250.125	250u125	290	165	56	40	90	32	30	250	323	204	139	180	37	24u1,5
315.125	315u125	355	165	56	40	90	32	30	315	375	204	139	180	37	24u1,5
200.160	200u160	240	200	56	50	100	32	30	200	312	240	174	200	37	30u2
250.160	250u160	290	200	56	50	100	32	30	250	346	240	174	200	37	30u2
250.200	250u200	300	250	63	50	100	40	38	250	392	302	218	224	48	30u2
315.200	315u200	365	250	63	50	100	40	38	315	436	302	218	224	48	30u2
315.250	315u250	365	300	63	50	100	40	38	315	472	352	268	224	48	30u2

BLOC A COLONNES EN FONTE

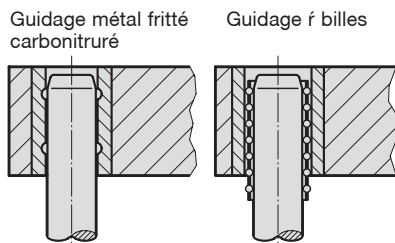
201.23



201.23.



Blocs à colonnes



Au choix avec contre-plaque en fonte ou acier



N° de commande Partie II

Au choix avec ou sans alésage de tourillon dans plaque supérieure



201.23.

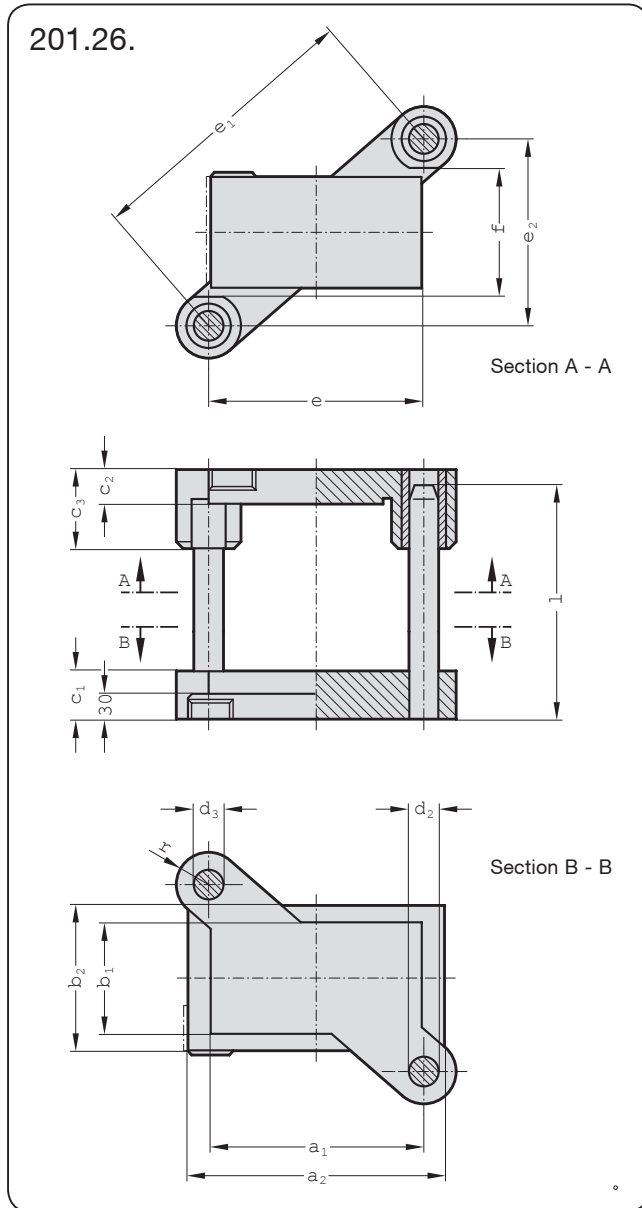
N° de commande Partie I	Surface de travail		Contre-plaque Fonte/acier						Contre-plaque Fonte/acier						M		
	a ₁ ub ₁	a ₂	b ₂	c ₁	c ₂	c ₃	c ₄	c ₈	d ₂	d ₃	e	e ₁	e ₂	f		l	r
201.23.100.080	100u 80	140	120	50	30	50	22	18	25	24	100	175	144	98	160	30	20u1,5
125.100	125u100	165	140	50	40	60	22	18	25	24	125	206	164	118	160	30	24u1,5
160.100	160u100	200	140	50	40	60	22	18	25	24	160	229	164	118	160	30	24u1,5
160.125	160u125	200	165	56	40	60	27	18	32	30	160	259	204	148	180	37	24u1,5
200.125	200u125	240	165	56	40	60	27	18	32	30	200	286	204	148	180	37	24u1,5
250.160	250u160	290	200	56	50	70	27	18	32	30	250	346	240	184	200	37	30u2

Exemple de commande:

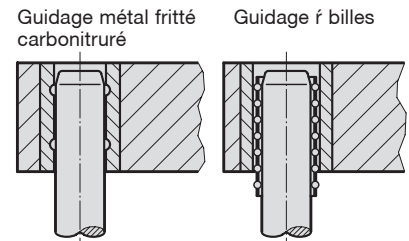
Bloc à colonnes	=	201.23.
Surface de travail 125u100 mm	=	125.100.
Guidage à billes avec contre-plaque		
Fonte sans alésage de tourillon	=	054
N° de commande	=	201.23.125.100.054

BLOC A COLONNES EN FONTE

201.26

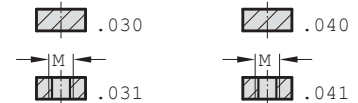


Mode de guidage



N° de commande Partie II

Au choix avec ou sans alésage de tourillon dans partie supérieure



201.26.

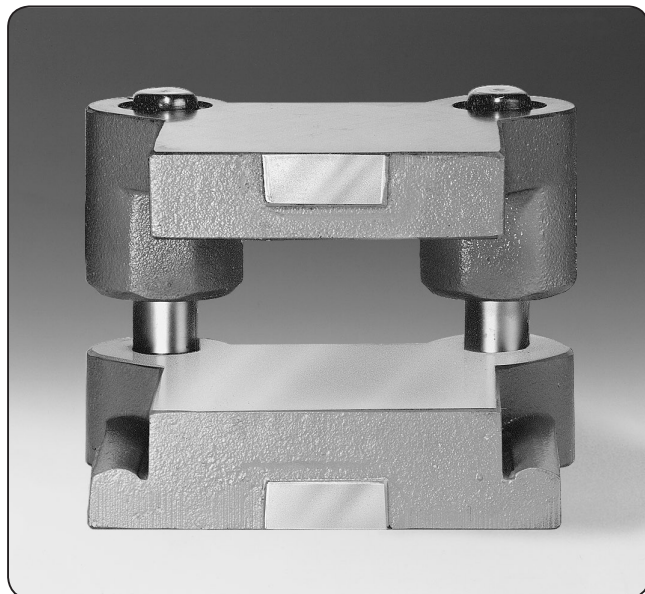
N° de commande Partie I	Surface de travail a ₁ u b ₁	Surface de travail		c ₁	c ₂	c ₃	d ₂	d ₃	e	e ₁	e ₂	f	l	r	M
		a ₂	b ₂												
201.26.125.100	125u100	165	140	50	40	90	25	24	125	206	164	110	160	30	24u1,5
160.100	160u100	200	140	50	40	90	25	24	160	229	164	110	160	30	24u1,5
160.125	160u125	200	165	56	40	90	32	30	160	259	204	139	180	37	24u1,5
200.125	200u125	240	165	56	40	90	32	30	200	286	204	139	180	37	24u1,5
200.160	200u160	240	200	56	50	100	32	30	200	312	240	174	200	37	30u2

Exemple de commande:

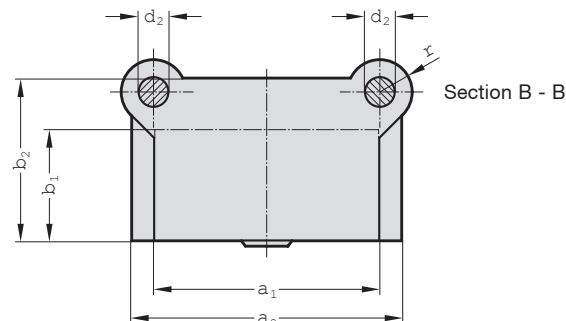
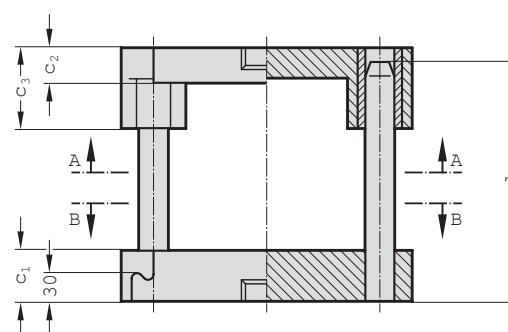
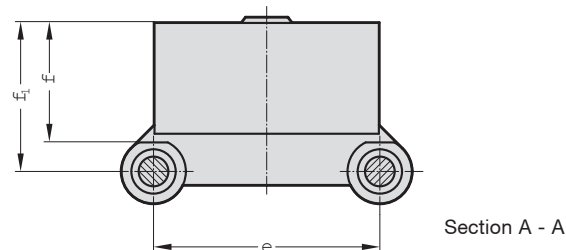
Bloc f colonnes	=	201.26.
Surface de travail 125u100 mm	=	125.100.
Guidage fritté avec alésage tourillon	=	031
N° de commande	=	201.26.125.100.031

BLOC A COLONNES EN FONTE

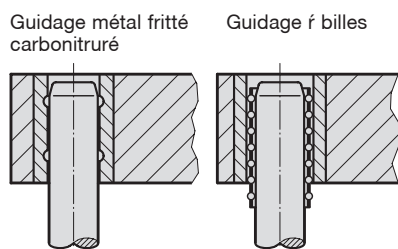
201.31



201.31.



Mode de guidage



N° de commande Partie II
Sans alésage de tourillon dans partie supérieure



201.31.

N° de commande Partie I	Surface de travail											
	a ₁ u b ₁	a ₂	b ₂	c ₁	c ₂	c ₃	d ₂	e	f	f ₁	l	r
201.31.063.050	63u 50	95	84	40	25	50	20	72	55	77	140	22
080.063	80u 63	125	105	45	30	60	20	80	68	92	160	27
100.063	100u 63	145	105	45	30	60	20	100	68	92	160	27
100.080	100u 80	145	130	50	30	70	25	100	87	112	160	30
125.080	125u 80	170	130	50	30	70	25	125	87	112	160	30
160.080	160u 80	205	130	50	30	70	25	160	87	112	160	30
125.100	125u100	170	150	56	40	90	32	125	107	140	180	37
160.100	160u100	205	150	56	40	90	32	160	107	140	180	37
200.100	200u100	245	150	56	40	90	32	200	107	140	180	37
160.125	160u125	215	180	56	40	90	32	160	132	165	180	37
200.125	200u125	255	180	56	40	90	32	200	132	165	180	37
250.125	250u125	305	180	56	40	90	32	250	132	165	180	37
200.160	200u160	255	225	63	50	120	40	200	167	210	224	48
250.160	250u160	305	225	63	50	120	40	250	167	210	224	48
250.200	250u200	305	270	63	50	120	50	250	207	260	224	56
315.250	315u250	370	320	63	50	120	50	315	257	310	224	56

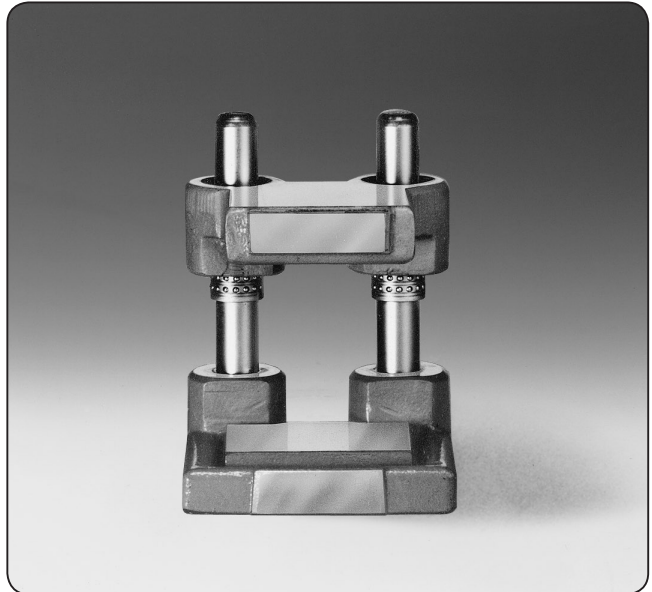
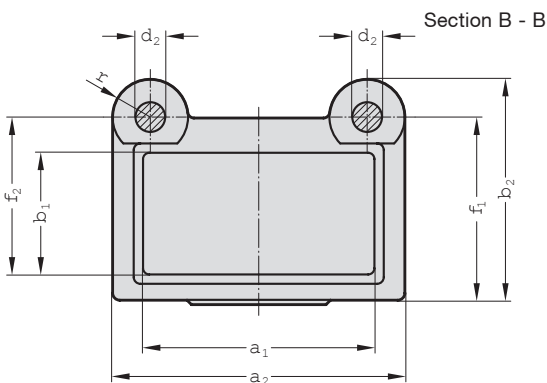
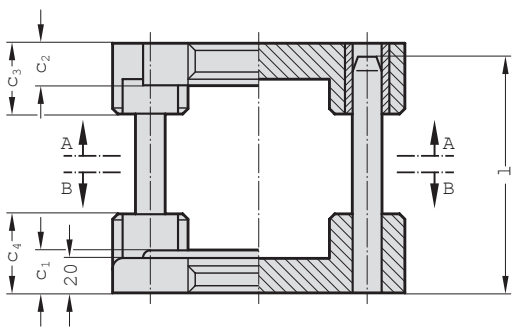
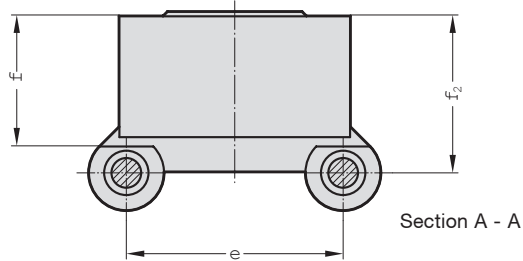
Exemple de commande:

Bloc f colonnes = 201.31.
 Surface de travail 63u50 mm = 063.050.
 Guidage métal fritté = 030
 N° de commande = 201.31.063.050.030

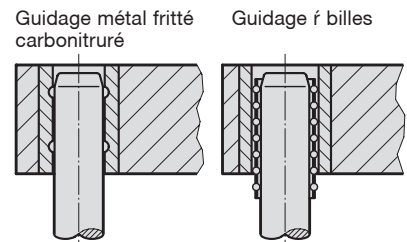
BLOC A COLONNES EN FONTE

201.33

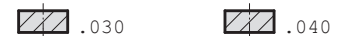
201.33.



Mode de guidage



N° de commande Partie II
Sans alésage de tourillon dans partie supérieure



201.33.

N° de commande	Surface de travail														
	Partie I	a ₁ ub ₁	a ₂	b ₂	c ₁	c ₂	c ₃	c ₄	d ₂	e	f	f ₁	f ₂	l	r
201.33.063.050		63u50	116	110	25	25	40	45	16	72	57	88	74	125	22
080.060		80u60	116	117	25	25	40	45	20	72	62	95	81	160	22

Exemple de commande:

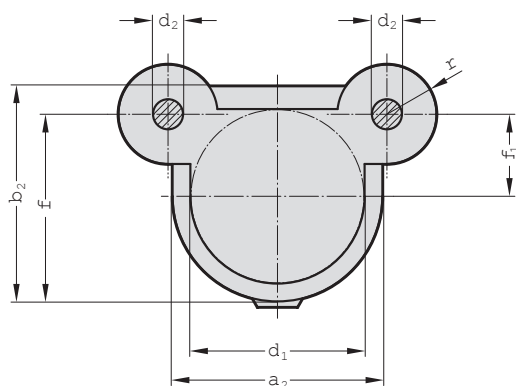
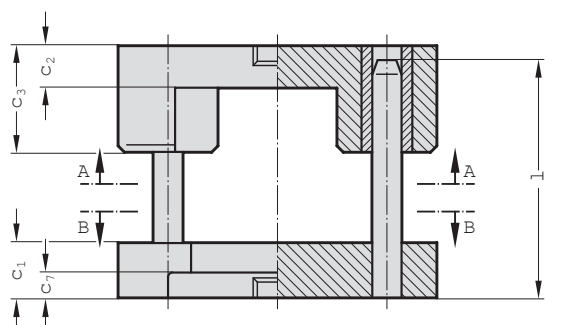
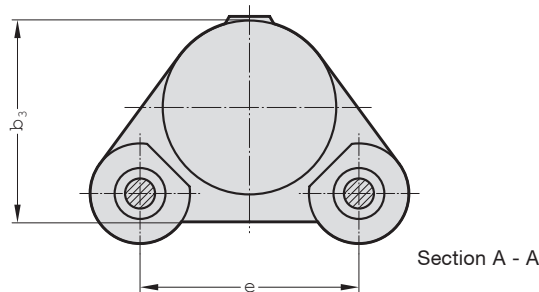
Bloc f colonnes	=	201.33.
Surface de travail 80u60 mm	=	080.060.
Guidage métal fritté	=	030
N° de commande	=	201.33.080.060.030

BLOC A COLONNES EN FONTE

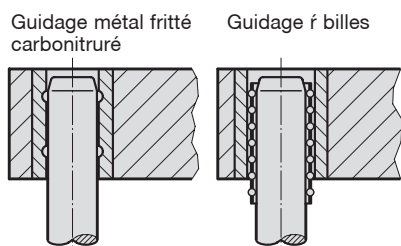
201.36



201.36.



Mode de guidage



N° de commande Partie II
Sans alésage de tourillon dans partie supérieure



201.36.

N° de commande partie I	Surface de travail														
	d ₁	a ₂	b ₂	b ₃	c ₁	c ₂	c ₃	c ₇	d ₂	e	f	f ₁	l	r	
201.36.050	50	80	80	65	40	30	50	25	20	66	73	33	125	20	
063	63	94	94	78	45	30	60	25	20	82	88	41	125	25	
080	80	110	110	95	50	30	70	30	25	105	107	52	160	30	
100	100	140	140	120	50	30	70	30	25	125	127	57	160	30	
125	125	166	166	145	56	40	90	30	32	157	156	73	180	38	
160	160	200	200	180	63	50	120	30	40	200	185	85	224	48	
180	180	220	220	200	63	50	120	30	40	224	200	90	224	48	
200	200	250	250	225	63	50	120	30	50	250	220	95	224	56	
250	250	300	300	275	63	50	120	30	50	300	270	120	224	56	

Exemple de commande:

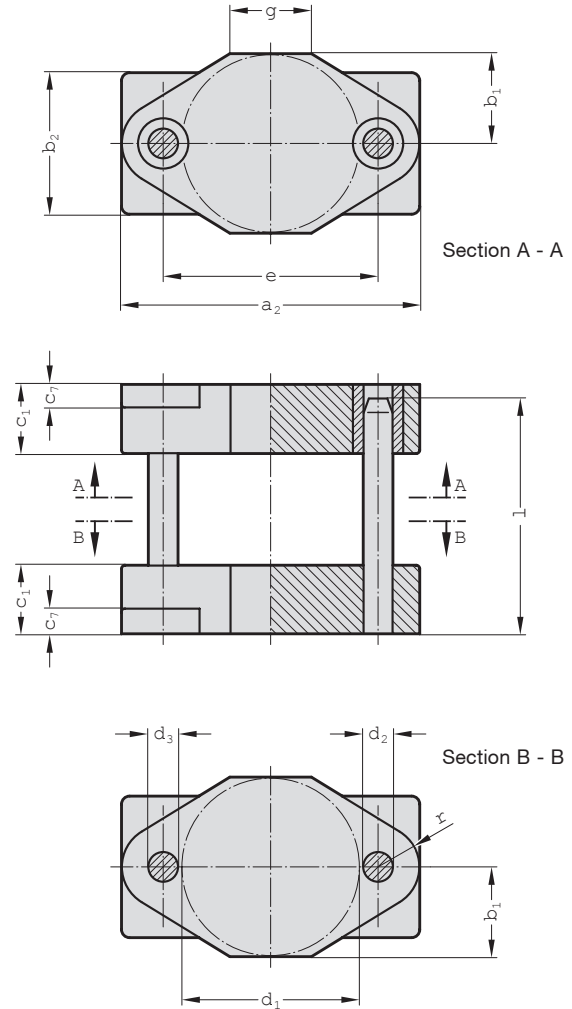
Bloc à colonnes = 201.36.
 Surface de travail 180 mm = 180.
 Guidage à billes = 040
 N° de commande = 201.36.180.040

BLOC A COLONNES EN FONTE

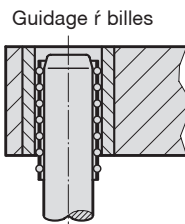
201.39



201.39.



Mode de guidage



N° de commande Partie II
Sans alésage de tourillon dans partie supérieure



Les faces latérales sont usinées parallèlement après assemblage, de sorte qu'il soit possible de monter et d'essayer les outils, même en position horizontale sur une plaque à dresser.

201.39.

N° de commande	Surface de travail												
	d ₁	a ₂	b ₁	b ₂	c ₁	c ₇	d ₂	d ₃	e	g	l	r	
201.39.100	100	220	50	85	75	22	25	24	140	60	140	27	
125	125	245	62	100	75	25	25	24	165	80	140	27	
160	160	290	80	140	75	25	32	30	200	80	140	35	
200	200	340	100	160	80	30	40	38	250	90	160	45	
250	250	400	125	200	85	32	40	38	300	100	180	50	

Exemple de commande:

Bloc découpage fin = 201.39.
 Surface de travail 200 mm = 200.
 Guidage à billes = 040
 N° de commande = 201.39.200.040