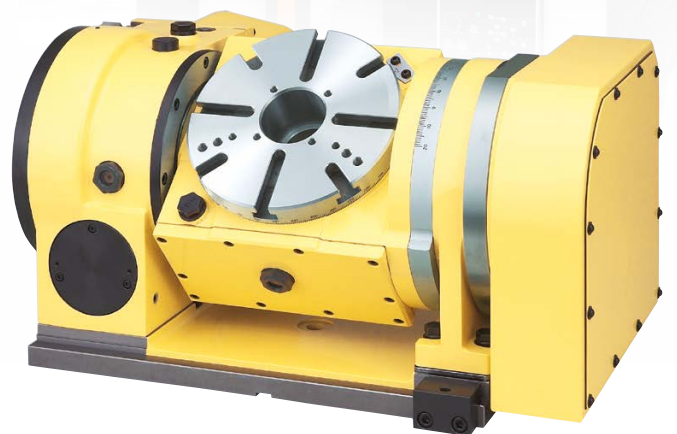
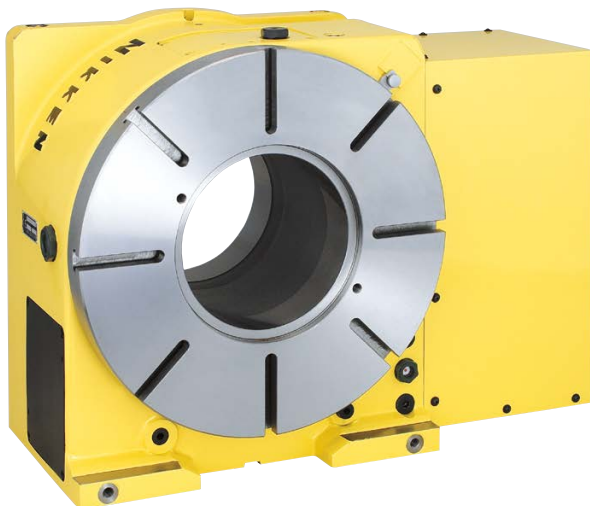


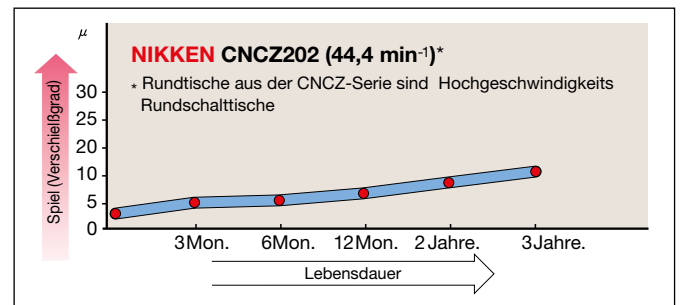
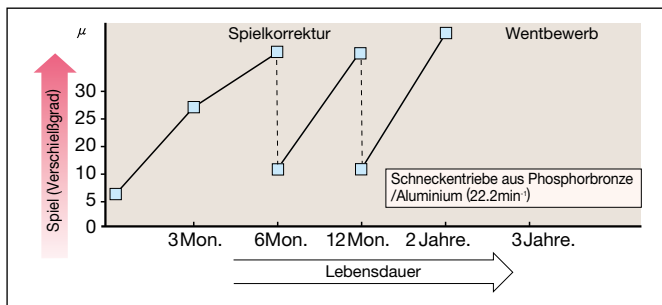
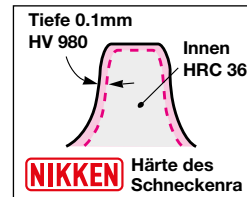
CNC-RUNDTISCHOPTIONEN ZUR AUSSTATTUNG VON MAZAK-MASCHINEN DER SERIEN VCS UND VTC





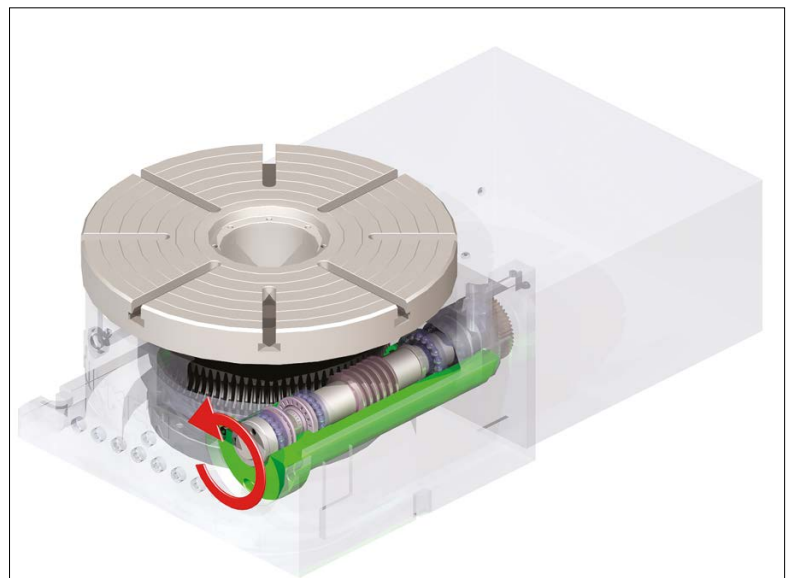
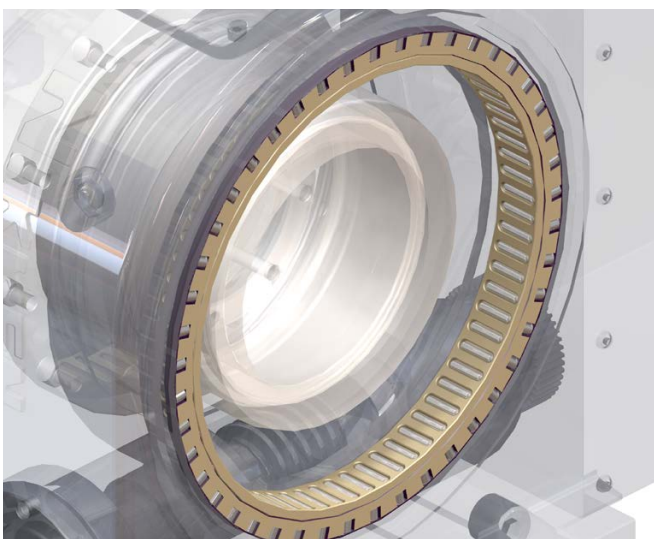
Durchdachte Einheit von Hartmetallschnecke und wärmebehandeltem Stahlschneckenrad

- Von Hand aufeinander abgestimmt, um ein maximales ineinandergreifen des Getriebes zu erzielen
- Vierpunkt-Lagerauflage als tragendes System mit exzentrischer Aufhängung im Gehäuse
- Minimaler Verschleiß gegenüber Schneckenrädern, die traditionell aus Bronze gefertigt sind



Einzigartige Baugruppe der Planscheibe verbunden mit dem Schneckenrad

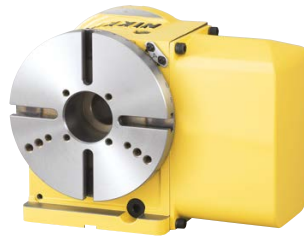
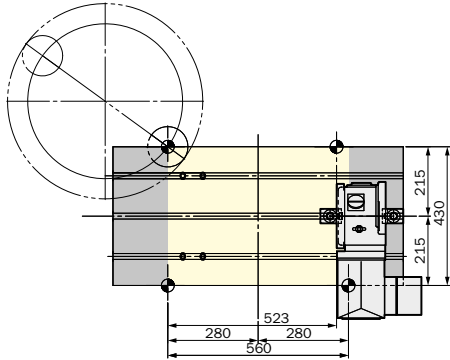
- Hier vereinen sich Schneckenrad und Planscheibe zu einem einzigen Element, wodurch ein hoch genauer Rundlauf erreicht wird
- Ein kurzer Abstand von der Planscheibe zum Schneckengetriebe lässt es zu, größere Torsionskräfte zu unterhalten
- Ein Feingewinde wirkt beim Erreichen einer Wiederholgenauigkeit von vier Winkelsekunden mit



Unabhängige Druckrollen- und Radiallager

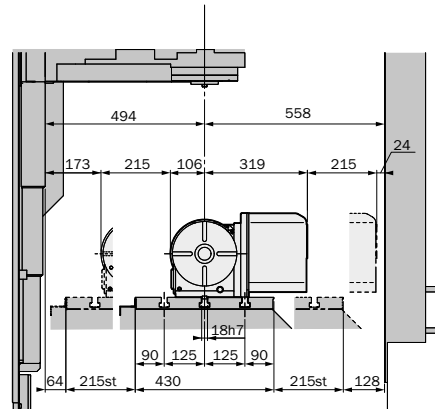
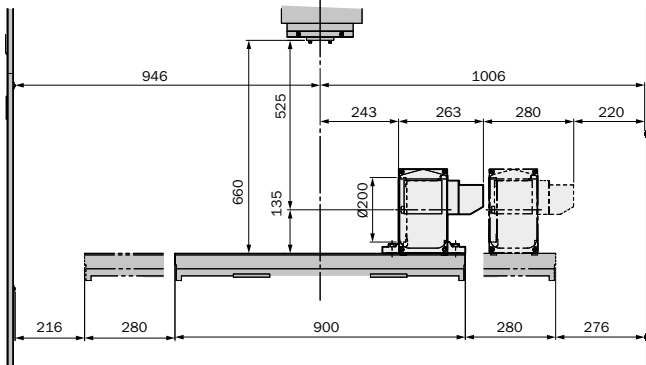
- Maßgeschneidert und angepasst bei jedem Rundtisch
- Erzeugt Vibrationsdämpfung und schützt das interne Lager
- Außerordentliche Steifigkeit und konzentrische Genauigkeit durch Nadelrollenlager

CNC202MA

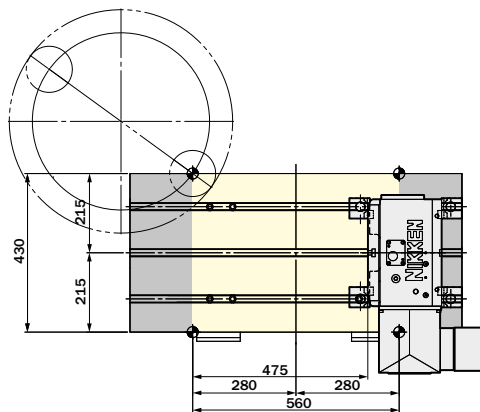


CNC202MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser mm: Ø200
- max. Arbeitslast, kg : 200(H) 100(V)
- Drehzahl, min⁻¹ : 22,2 / 44,4
- Teilgenauigkeit, sek : ±20
- Klemm-Moment, Nm : 303
- Nettogewicht, kg : 55
- Motormodell : HF-H104T-A48
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø60h7 Ø40

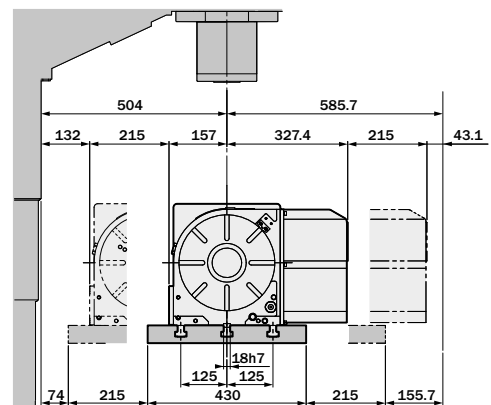
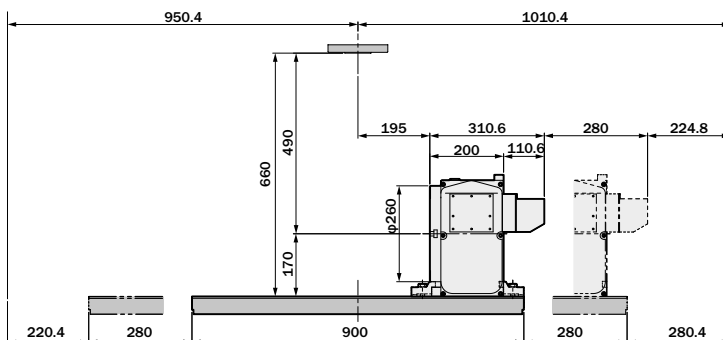


CNC260MA

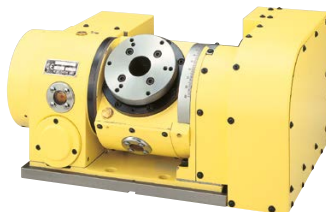
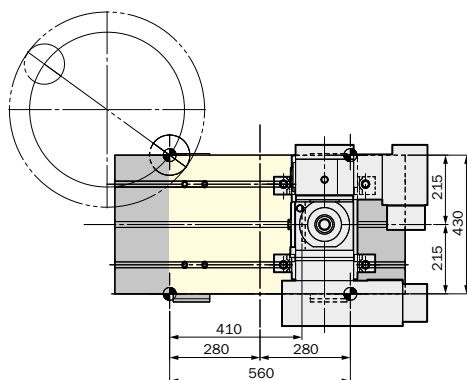


CNC260MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm: Ø260
- max. Arbeitslast, kg : 350(H) 175(V)
- Drehzahl, min⁻¹ : 16,6 / 33,3
- Teilgenauigkeit, sek : 20
- Klemm-Moment, Nm : 588
- Nettogewicht, kg : 120
- Motormodell : HF-H104T-A48
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø80h7

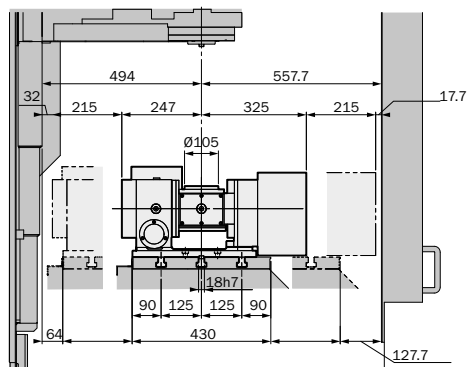
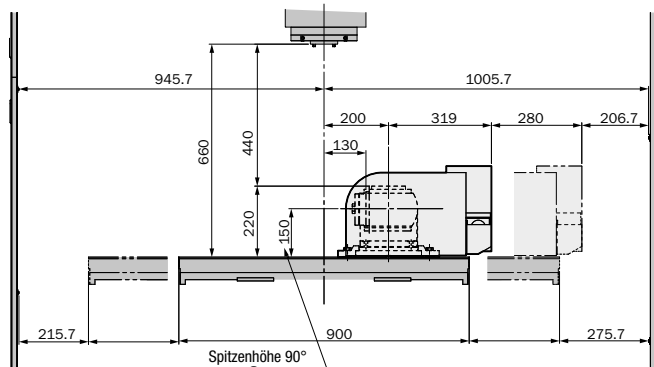


5AX-130MA

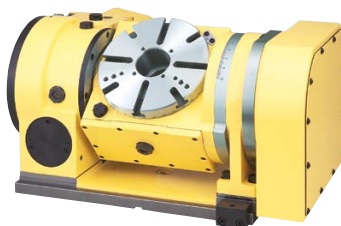
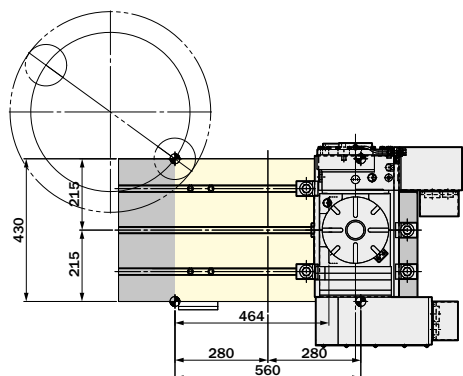


5AX-130MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm : Ø130
- max. Arbeitslast, kg : 50(0 to 30°) 25(30° to 90°)
- Drehzahl, min⁻¹ : 22,2 (Drehachse)
- Teilgenauigkeit, sek. : 11,1 (Schwenkachse)
- Klemm-Moment, Nm : 205 (Drehachse), 303 (Schwenkachse)
- Nettogewicht, kg : 115
- Motormodell : HF-H105T-A48 (Drehachse)
- : HF-H105T-A48 ((Schwenkachse)
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø60H7 Ø30
- Schwenkwinkel, Grad : 0° ~ 105°

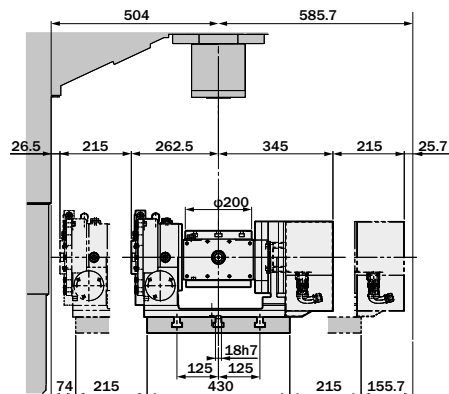
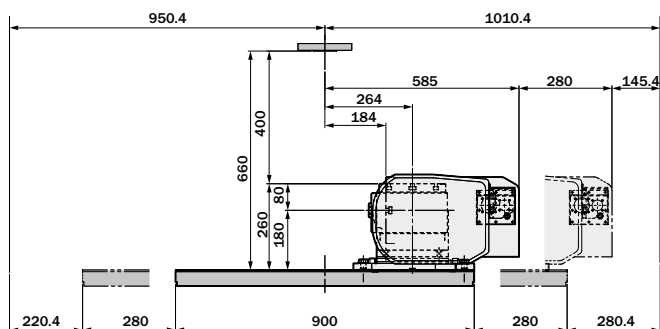


5AX-201MA

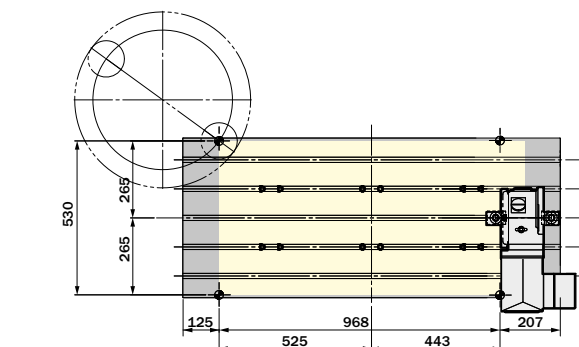


5AX-201MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm : Ø200
- max. Arbeitslast, kg : 60(0 to 30°) 40(30° to 90°)
- Drehzahl, min⁻¹ : 22,2 (Drehachse)
- Teilgenauigkeit, sek. : 16,6 (Schwenkachse)
- Klemm-Moment, Nm : 20 (Drehachse), 60 (Schwenkachse)
- : 588 (Drehachse) 612 (Schwenkachse)
- Klemmsystem 35 Bar
- Nettogewicht, kg : 160
- Motormodell : HF-H105T-A48 (Drehachse)
- : HF-H105T-A48 (Schwenkachse)
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø60H7 Ø50
- Schwenkwinkel, Grad : 0° ~ 105°

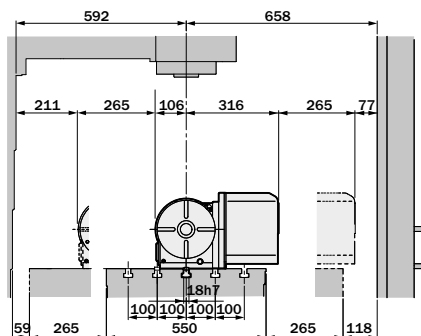
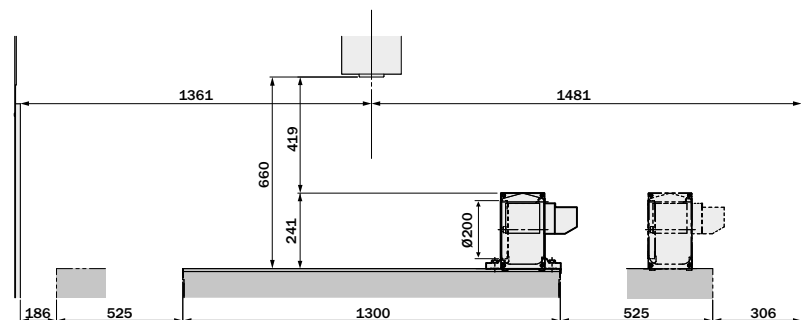


CNC202MA

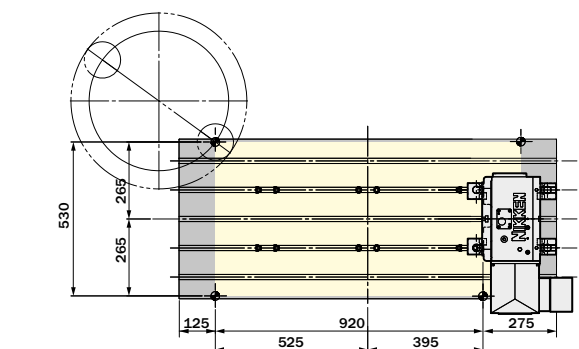


CNC202MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm: Ø200
- max. Arbeitslast, kg : 200(H) 100(V)
- Drehzahl, min⁻¹ : 22,2 / 44,4
- Teilgenauigkeit, sek. : ±20
- Klemm-Moment, Nm : 303
- Nettogewicht, kg : 55
- Motormodell : HF-H104T-A48
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø60h7 Ø40

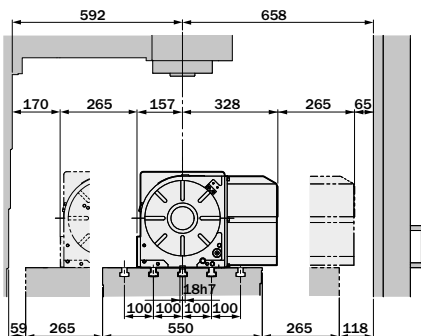
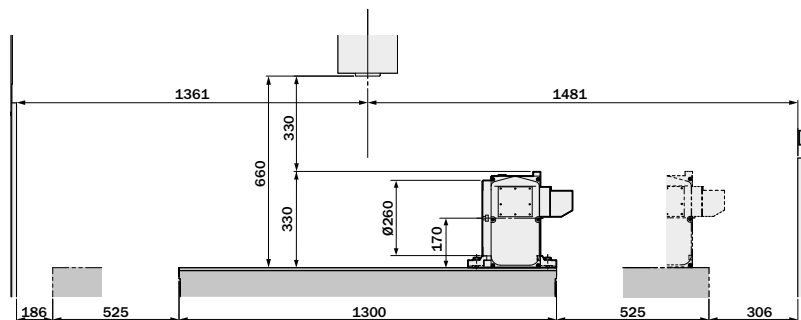


CNC260MA

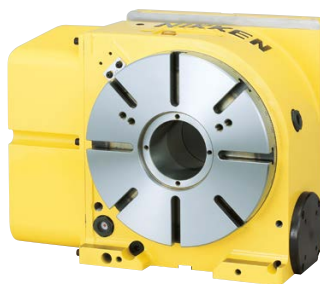
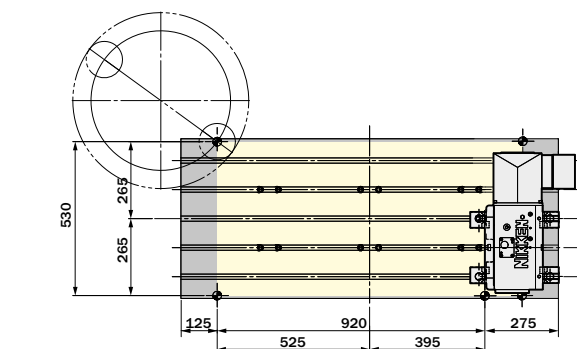


CNC260MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm: Ø260
- max. Arbeitslast, kg : 350(H) 175(V)
- Drehzahl, min⁻¹ : 16,6 / 33,3
- Teilgenauigkeit, sek. : 20
- Klemm-Moment, Nm : 588
- Nettogewicht, kg : 120
- Motormodell : HF-H104T-A48
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø80h7

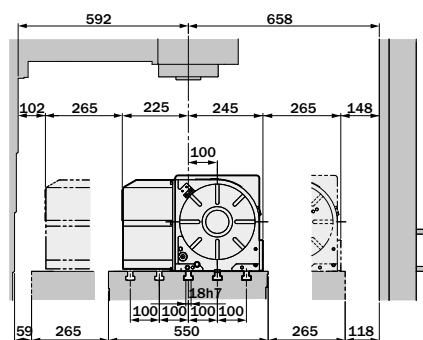
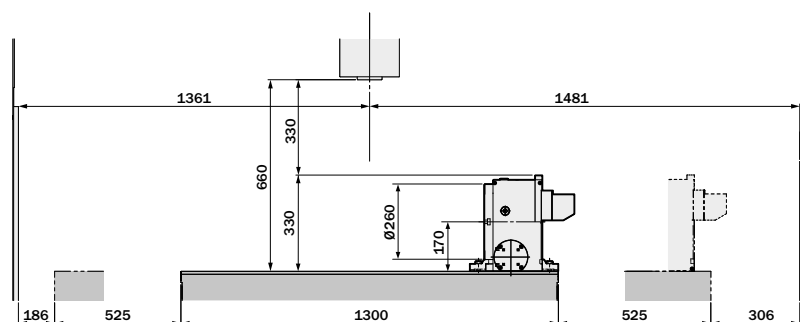


CNC260LMA

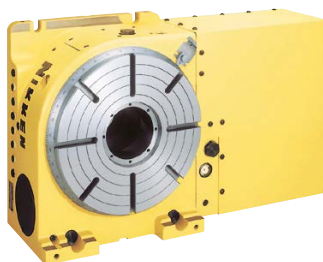
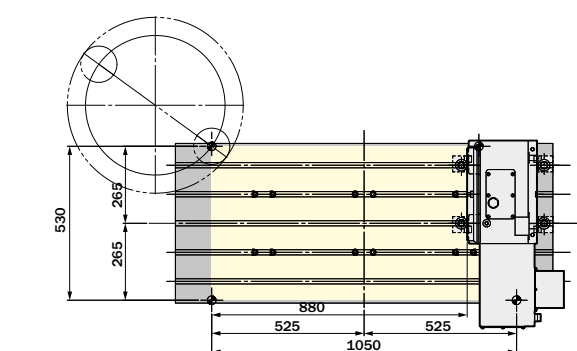


CNC260LMA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm: Ø260
- max. Arbeitslast, kg : 350(H) 175(V)
- Drehzahl, min⁻¹ : 16,6 / 33,3
- Teilgenauigkeit, sek : 20
- Klemm-Moment, Nm : 588
- Nettogewicht, kg : 120
- Motormodell : HF-H104T-A48
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø80H7

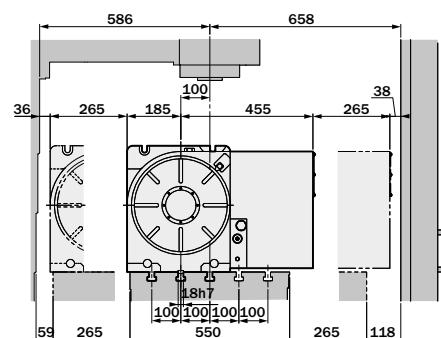
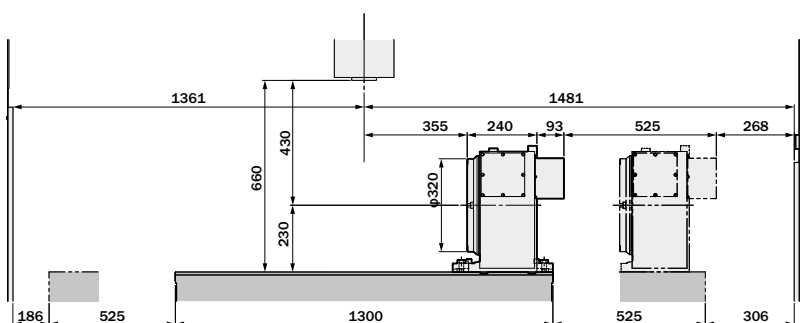


CNC321MA

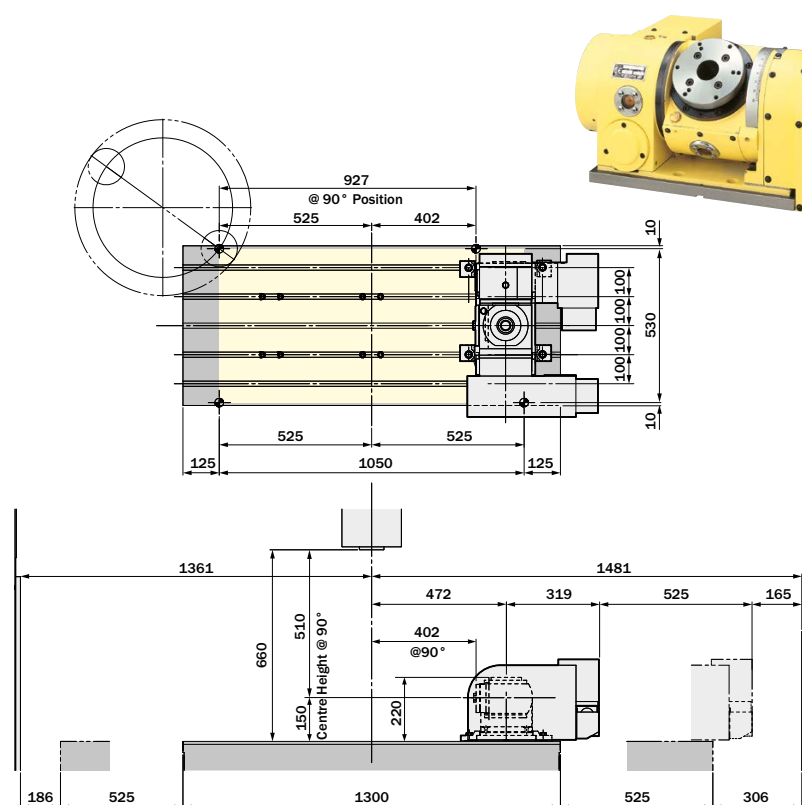


CNC321MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm: Ø320
- max. Arbeitslast, kg : 500(H) 250(V)
- Drehzahl, min⁻¹ : 22,2 / 44,4
- Teilgenauigkeit, sek: : 15
- Klemm-Moment, Nm : 1760
- Nettogewicht, kg : 200
- Motormodell : HF-H204S-A48
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø105H7

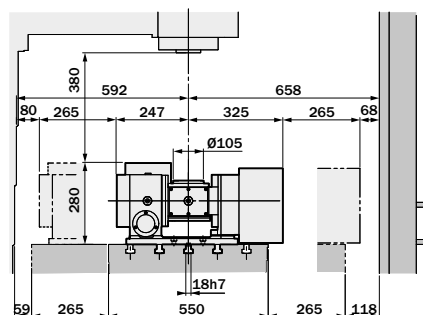


5AX-130MA

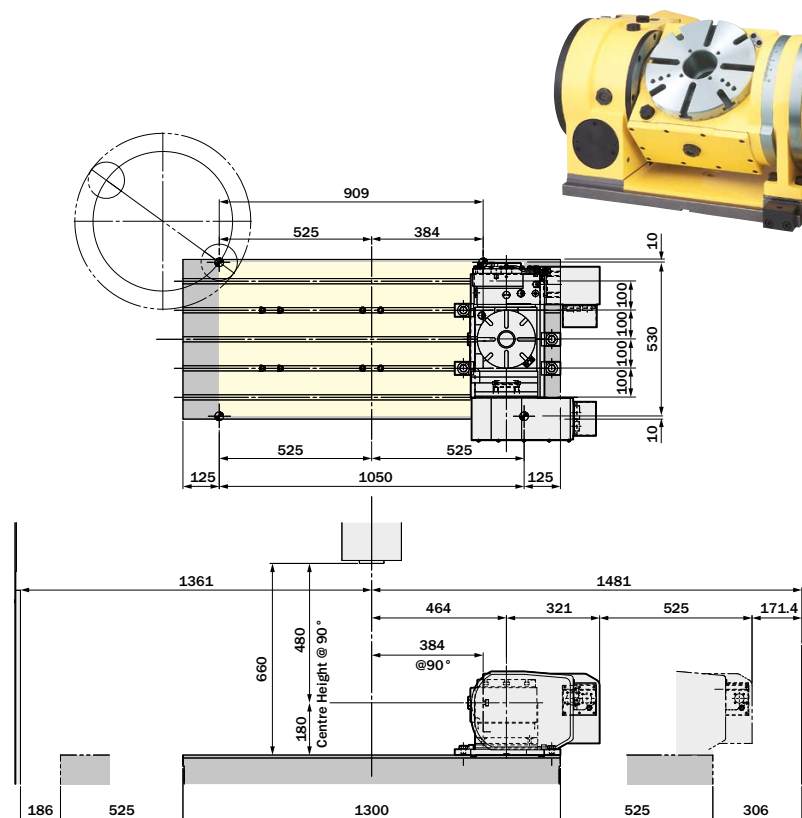


5AX-130MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm: Ø130
- max. Arbeitslast, kg : 50(0 to 30°) 25(30° to 90°)
- Drehzahl, min⁻¹ : 22,2 (Drehachse)
: 11,1 (Schwenkachse)
- Teilgenauigkeit, sek. : ±30 (Drehachse), 60 (Schwenkachse)
- Clamping Torque (Nm) : 205 (Drehachse), 303 (Schwenkachse)
- Nettogewicht, kg : 115
- Motormodell : HF-H105T-A48 (Drehachse)
: HF-H105T-A48 (Schwenkachse)
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø60H7 Ø30
- Schwenkwinkel, Grad : 0° ~ 105°

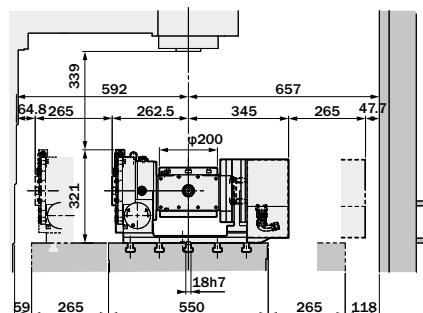


5AX-201MA



5AX-201MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm : Ø200
- max. Arbeitslast, kg : 60(0 to 30°) 40(30° to 90°)
- Drehzahl, min⁻¹ : 22,2 (Drehachse)
: 16,6 (Schwenkachse)
- Teilgenauigkeit, sek. : 20 (Drehachse), 60 (Schwenkachse)
- Klemm-Moment, Nm : 588 (Drehachse) 612 (Schwenkachse)
Klemmsystem 35 Bar
- Nettogewicht, kg : 160
- Motormodell : HF-H105T-A48 (Drehachse)
: HF-H105T-A48 (Schwenkachse)
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø60H7 Ø50
- Schwenkwinkel, Grad : 0° ~ 105°

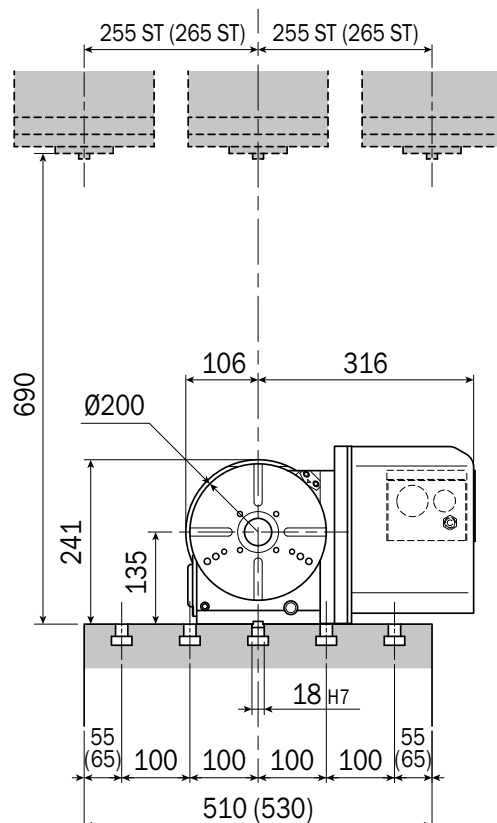


CNC202MA



CNC202MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm: Ø200
 - max. Arbeitslast, kg : 200(H) 100(V)
 - Drehzahl, min⁻¹ : 22,2 / 44,4
 - Teilgenauigkeit, sek. : ±20
 - Klemm-Moment, Nm : 303
 - Nettogewicht, kg : 55
 - Motormodell : HF-H104T-A48
 - Durchmesser Spindelbohrung: Ø60_{H7} Ø40
- Die CNC-Rundtische für die VTC-200C-II & VTC-530C sind von den Abmessungen her gleich aber aufgrund unterschiedlicher elektrischer Spezifikationen nicht austauschbar.



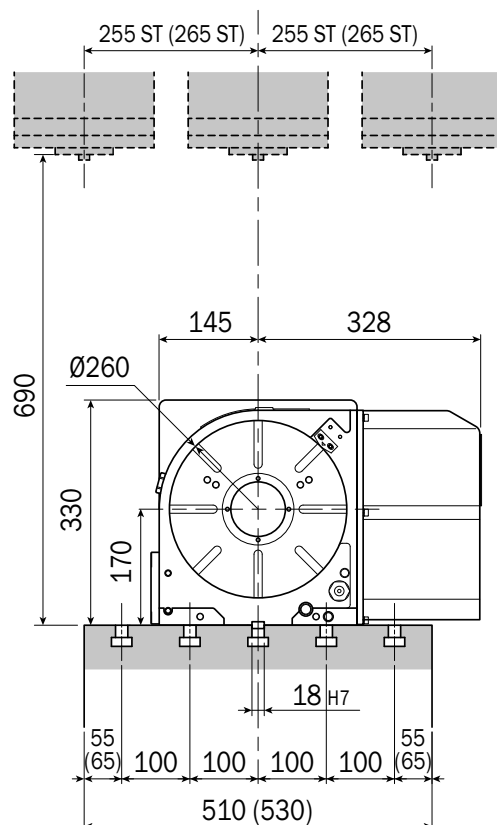
WERTE (IN KLAMMERN) GELTEN FÜR DIE VTC-530C

CNC260MA



CNC260MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm: Ø260
 - max. Arbeitslast, kg : 350(H) 175(V)
 - Drehzahl, min⁻¹ : 16,6 / 33,3
 - Teilgenauigkeit, sek. : 20
 - Klemm-Moment, Nm : 588
 - Nettogewicht, kg : 120
 - Motormodell : HF-H104T-A48
 - Durchmesser Spindelbohrung: Ø80_{H7}
- Die CNC-Rundtische für die VTC-200C-II & VTC-530C sind von den Abmessungen her gleich aber aufgrund unterschiedlicher elektrischer Spezifikationen nicht austauschbar.



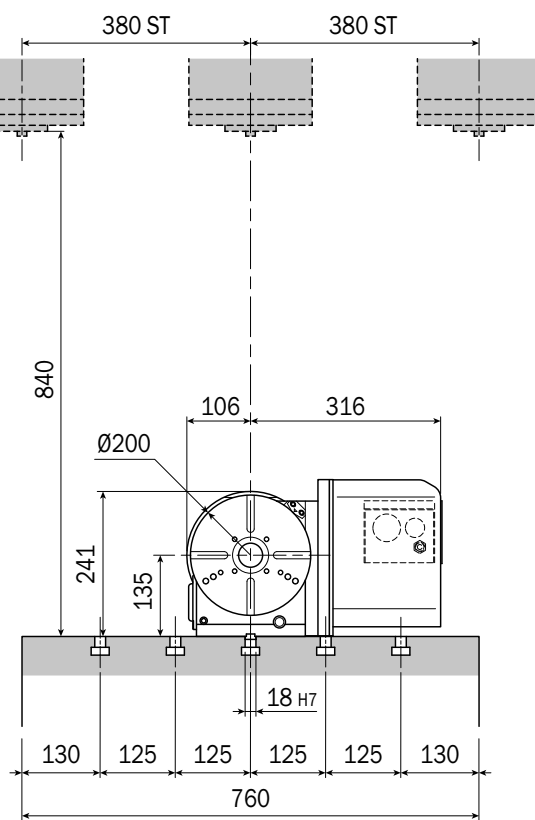
WERTE (IN KLAMMERN) GELTEN FÜR DIE VTC-530C

CNC202MA



CNC202MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm: Ø200
 - max. Arbeitslast, kg : 200(H) 100(V)
 - Drehzahl, min⁻¹ : 22,2 / 44,4
 - Teilgenauigkeit, sek. : ±20
 - Klemm-Moment, Nm : 303
 - Nettogewicht, kg : 55
 - Motormodell : HF-H104T-A48
 - Durchmesser Spindelbohrung: Ø60_{H7} Ø40
- Die CNC-Rundtische für die VTC-300C-II & VTC-760C sind von den Abmessungen her gleich aber aufgrund unterschiedlicher elektrischer Spezifikationen nicht austauschbar.

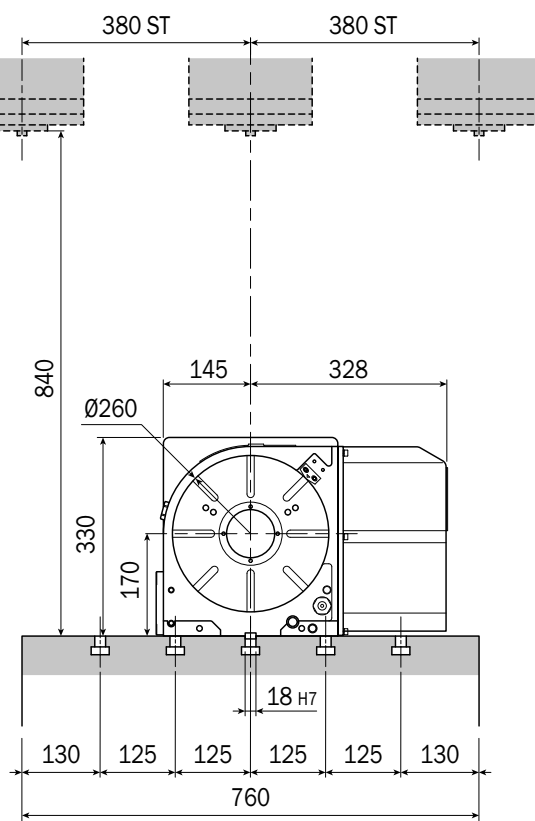


CNC260MA



CNC260MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser, mm: Ø260
 - max. Arbeitslast, kg : 350(H) 175(V)
 - Drehzahl, min⁻¹ : 16,6 / 33,3
 - Teilgenauigkeit, sek. : 20
 - Klemm-Moment, Nm : 588
 - Nettogewicht, kg : 120
 - Motormodell : HF-H104T-A48
 - Durchmesser Spindelbohrung: Ø80_{H7}
- Die CNC-Rundtische für die VTC-300C-II & VTC-760C sind von den Abmessungen her gleich aber aufgrund unterschiedlicher elektrischer Spezifikationen nicht austauschbar.

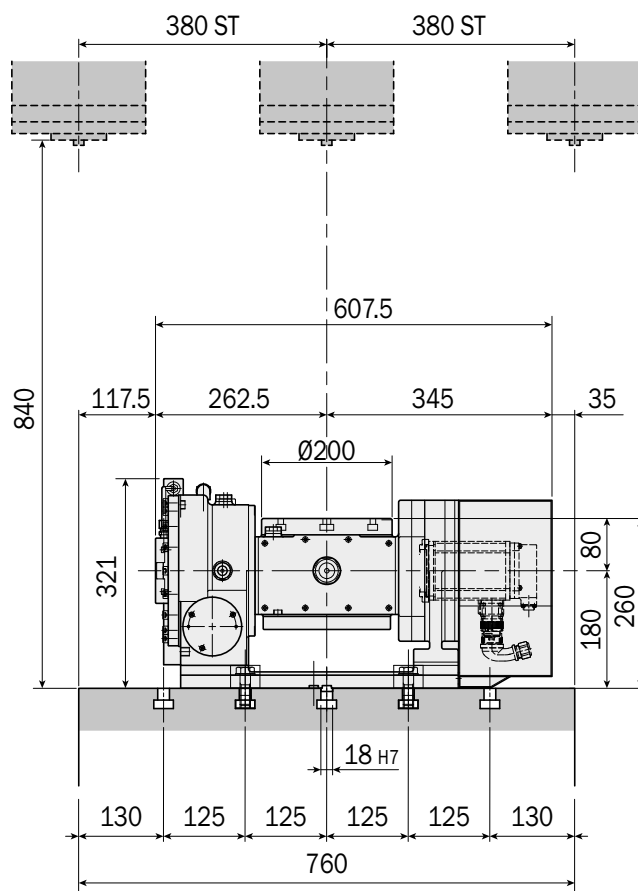


5AX-201MA



5AX-201MA Technische Daten

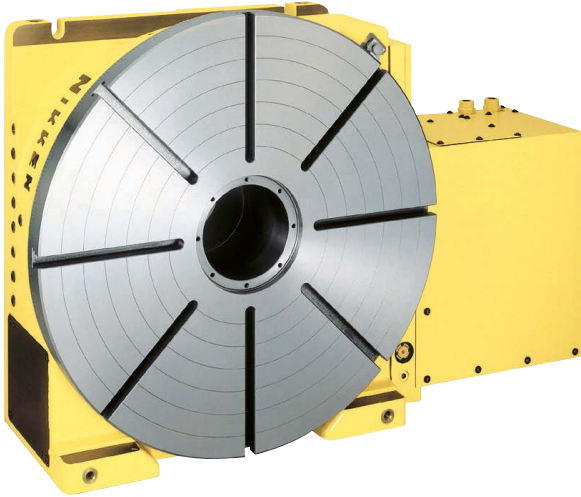
- Planscheibendurchmesser, mm : Ø200
- max. Arbeitslast, kg : 60(0 to 30°) 40(30° to 90°)
- Drehzahl, min⁻¹ : 22,2 (Drehachse)
: 16,6 (Schwenkachse)
- Teilgenauigkeit, sek. : 20 (Drehachse), 60 (Schwenkachse)
- Klemm-Moment, Nm : 588 (Drehachse) 612 (Schwenkachse)
Klemmsystem 35 Bar
- Nettogewicht, kg : 160
- Motormodell : HF-H105T-A48 (Drehachse)
: HF-H105T-A48 (Schwenkachse)
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø60H7 Ø50
- Schwenkwinkel, Grad : 0° ~ 105°
- Die CNC-Rundtische für die VTC-300C-II & VTC-760C sind von den Abmessungen her gleich aber aufgrund unterschiedlicher elektrischer Spezifikationen nicht austauschbar.



MAZAK VTC-300C-II

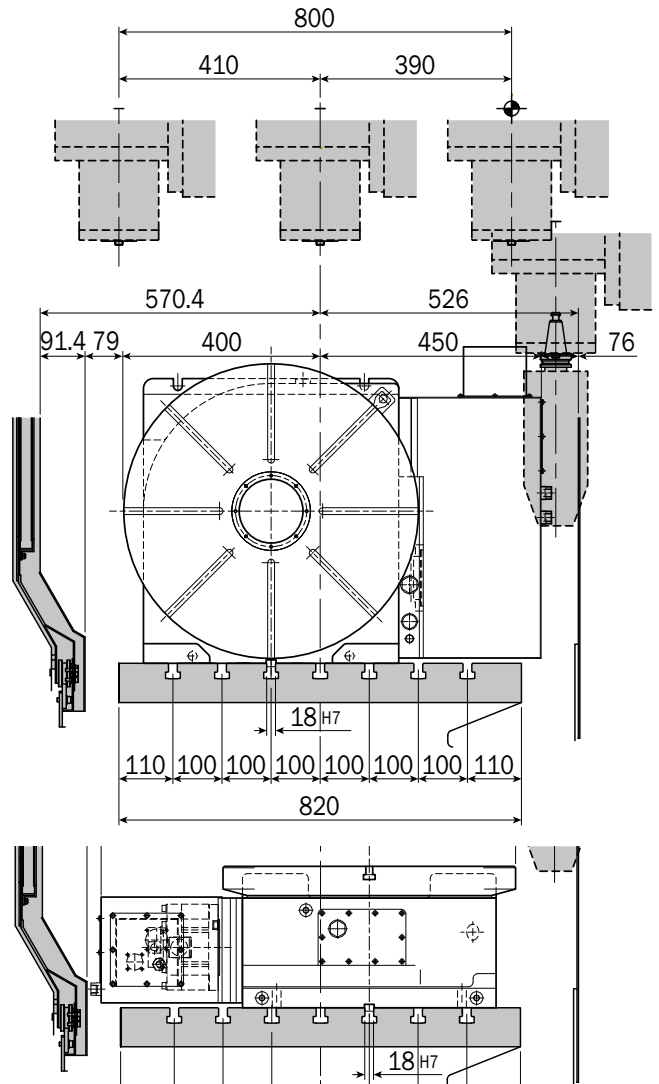


CNC601MA

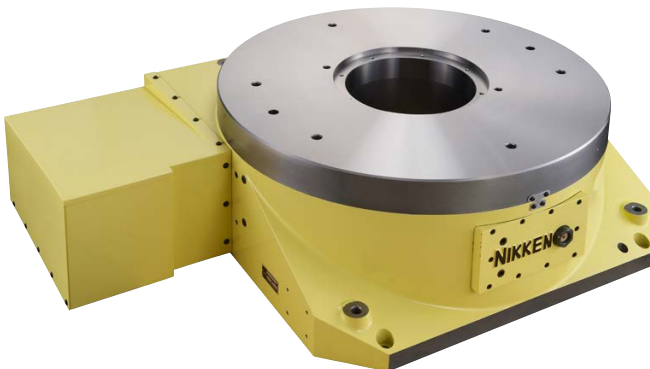


CNC601MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser mm: Ø600
- max. Arbeitslast, kg : 800(H) 400(V)
- Drehzahl, min⁻¹ : 11,1 / 22,2
- Teilgenauigkeit, sek : 15
- Klemm-Moment, Nm : 4,655
- Nettogewicht, kg : 500
- Motormodell : HF-H354S-A48
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø130H7

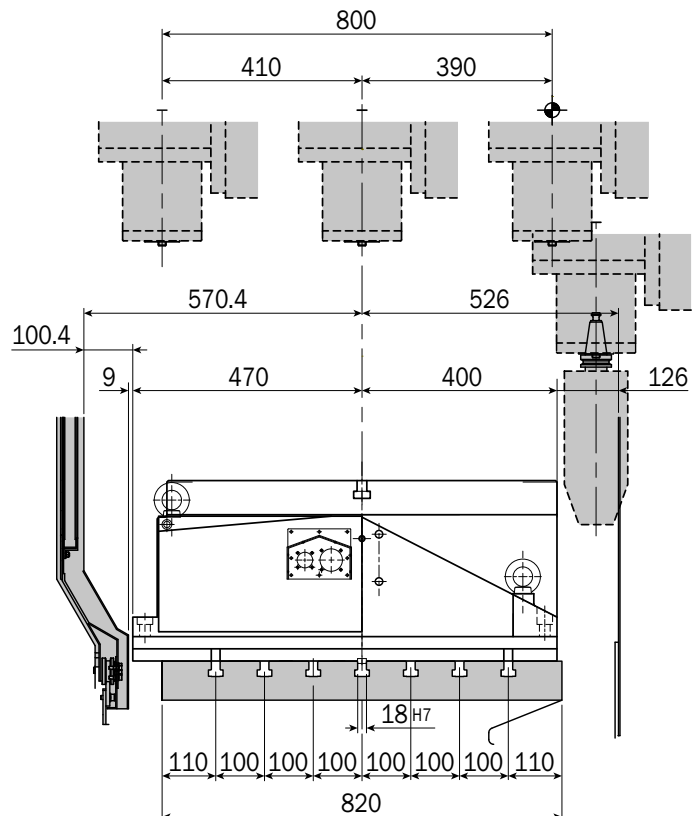


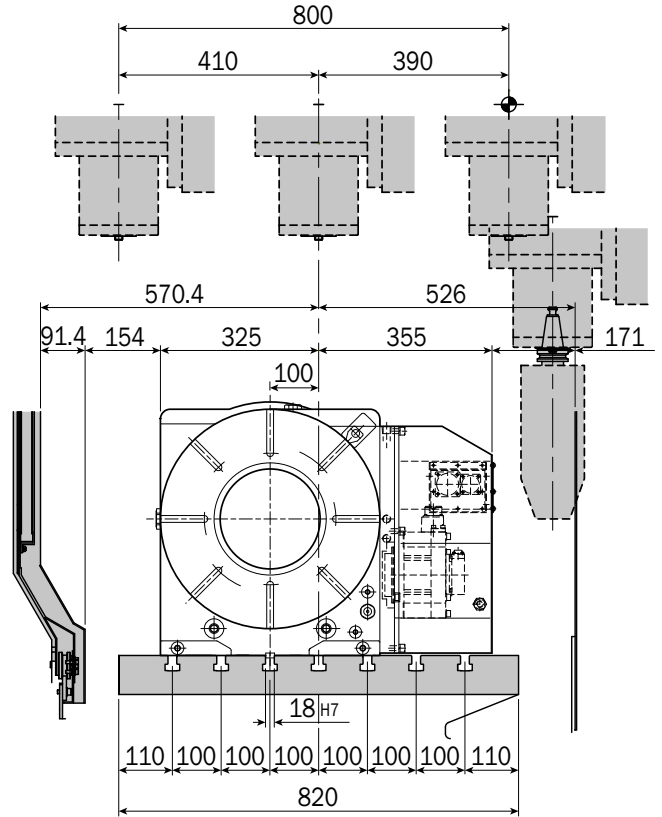
CNC802MA



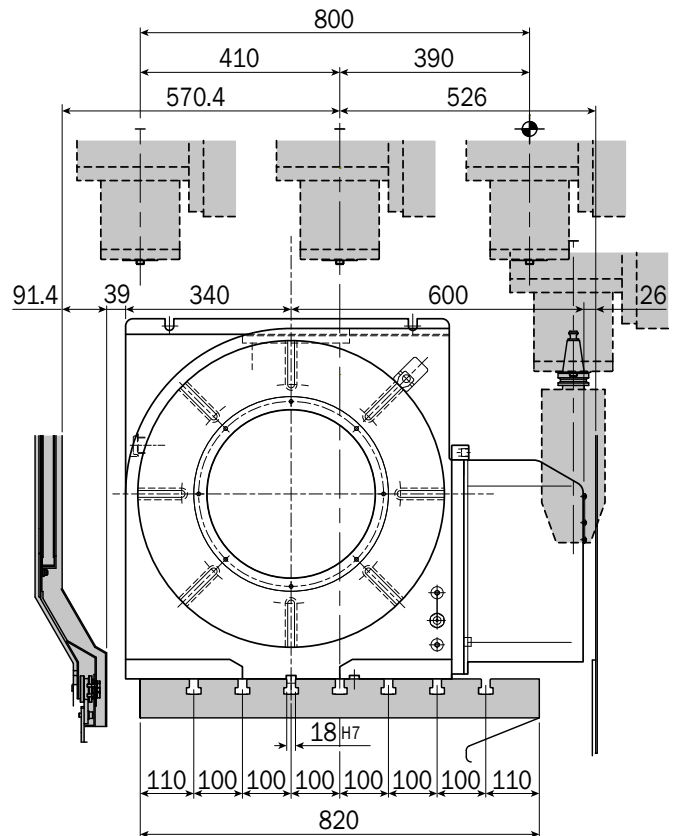
CNC802MA Technische Daten

- Planscheibendurchmesser mm: Ø800
- max. Arbeitslast, kg : 3,000(H)
- Drehzahl, min⁻¹ : 5,5
- Teilgenauigkeit, sek : 15
- Klemm-Moment, Nm : 7,000
- Nettogewicht, kg : 1,100
- Motormodell : HF-H354S-A48
- Durchmesser Spindelbohrung: Ø270H7



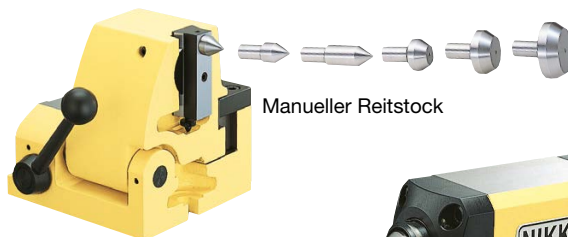
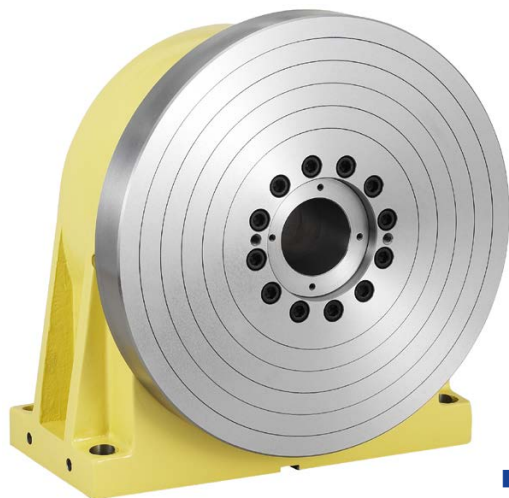


- Planscheibendurchmesser mm: Ø450
- max. Arbeitslast, kg : 700(H) 350(V)
- Drehzahl, min⁻¹ : 25
- Teilgenauigkeit, sek : 15
- Klemm-Moment, Nm : 3,870
- Nettogewicht, kg : 380
- Motormodell : HF-H204S-A4
- Durchmesser Spindelbohrung: :Ø205H



- Planscheibendurchmesser mm: Ø630
- max. Arbeitslast, kg : 1600(H) 800(V)
- Drehzahl, min⁻¹ : 11,1 / 22,2
- Teilgenauigkeit, sek : 15
- Klemm-Moment, Nm : 6,550
- Nettogewicht, kg : 750
- Motormodell : HF-H354S-A48
- Durchmesser Spindelbohrung : Ø345_{h7}

REITSTOCK (MANUELL. DRUCKLUFT-, HYDRAULIKBETRIEBEN; GEGENLAGER)



Pneumatik/Hydraulik Reitstock

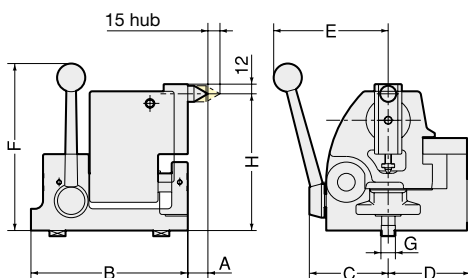


*TAT401, Bremse hydraulisch geklemmt

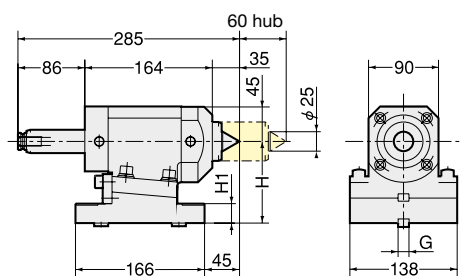
Liste der Reitstöcke und Gegenlager

Reitstock		manuell	Pneum./Hydr. Reitstock	Gegenlager
Tischmodell	Spitzenhöhe			
		Hub: 15mm	Hub: 60mm	Einbaubremse (Hyd.)
CNC202	135	P-125S	PBA-135	TAT170
CNC260	170	P-170S	PBA-170	TAT250
CNC321, 401	230	P-230S		TAT32, 401
CNC501, 601	310	P-310S		TAT501, 600
5AX-130	150	P-150S	PBA-150	
5AX-201	180	P-170S	PBA-180	

★ CNCB350, CNCB540, und CNCB630 auch als Gegenlager-Version erhältlich.



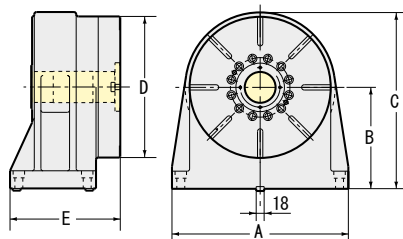
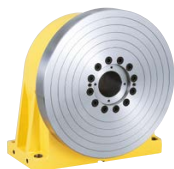
Die Spitzenhöhe kann angepasst werden. Siehe bitte Spitzenhöhe H des Tisches.



Die Spitzenhöhe kann innerhalb von 0,35mm angepasst werden.

Planscheiben ohne T-Nuten (-N) sind der Standard. Planscheiben mit T-Nuten sind optional verfügbar.

TAT401



Hydraulikausgänge sind 2 x Rc3/8, Magnetventil und Schalter für geklemmt/ungeklemmt-Bestätigung sind nicht enthalten.

Abmessungen der manuellen Reitstöcke

Kode-Nr.	Spitzenhöhe H	A	B	C	D	E	F	G	Gewicht (kg)
P-125S	130~140	27	150	76	74	120	210	14	11.5
P-150S	145~160	25	195	98	102	145	210	18	22
P-170S	160~180	25	195	98	102	145	210	18	22.5
P-230S	220~240	25	195	98	102	145	250	18	27
P-310S	300~310	15	235	103	124	145	330	20	41.5

★ Mit linker Hand zu bedienende Reitstöcke sind in allen Größen verfügbar.

★ Bei Reitstöcken P-150S oder größer sind 5 austauschbare Pinolen im Lieferumfang enthalten.

Reitstöcke mit kleinen Abmessungen sind pneumatisch und hydraulisch einsetzbar

Kode-Nr.	Spitzenhöhe H	H ₁	G	Drucklast(N)		Gewicht (Kg)
				Pneum. 0.5MPa	Hydr. 2MPa	
PBA-135	135	55	14	1176	4733	20
PBA-150	150	70	18	1176	4733	22
PBA-170	170	90	18	1176	4733	24.5
PBA-180	180	100	18	1176	4733	25.5

★ Drehbare Pinole ist eingebaut.

★ Ein Pinole mit Morsekegel (MT) ist auch verfügbar. Bitte anfragen.

★ Unterschiedliche Hublängen stehen zur Verfügung. Bitte anfragen.

Gegenlager TAT

Kode-Nr.	A	B	C	D	E	Klemm-System	Bremsmoment	Gewicht
TAT401	400	230	430	400	250	Hyd.	1470	140
TAT501	480	310	560	500	250	Hyd.	1470	200

★ Der Hydraulikdruck beträgt 3.5 MPa

★ Drehdurchführungen sind für alle Modelle lieferbar

★ Weitere Modelle siehe Tabelle oben.

(Nm) (kg)

NIKKEN MultiLock

Das legendäre Kraftspannfutter.
Empfohlen für Fräsarbeiten, schwere
Zerspanung, Schleifanwendungen.

Präzisionswerkzeughalter made in JAPAN

- höchste Klemmkraft
- spannt ab Futter Nase
- zerlegbar
- geschliffene Oberfläche
- Rundlaufabweichung max. 5µm
- Langzeiterprobt



NIKKEN SlimChuck

Das schlanke Futter.
Empfohlen für HighSpeed-Fräsarbeiten,
leichte Zerspanung.

Präzisionswerkzeughalter made in JAPAN

- optimale Störkontur
- einfache Handhabung
- geschliffene Oberfläche
- Rundlaufabweichung max. 3µm
- Langzeiterprobt



NIKKEN MajorDream

Das innovative Spannfutter.
Empfohlen für HighSpeed-Fräsarbeiten,
leichte Zerspanung,
Keramische Schneidwerkstoffe.

Präzisionswerkzeughalter made in JAPAN

- innovative Schwingungsdämpfung
- hohe Klemmkraft
- spannt ab Futter Nase
- geschliffene Oberfläche
- Rundlaufabweichung max. 3µm
- Langzeiterprobt



NIKKEN MiniMini

Das schlanke Futter.
Empfohlen für HighSpeed-Fräsarbeiten,
leichte Zerspanung.

Präzisionswerkzeughalter made in JAPAN

- sehr schlanke Störkontur
- spannt mit einem Getriebe
- geschliffene Oberfläche
- Rundlaufabweichung max. 3µm
- Langzeiterprobt



NIKKEN VC-Halter

Das mächtigste Spannfutter.
Empfohlen für HighSpeed-Fräsarbeiten,
leichte Zerspanung, Keramische
Schneidwerkstoffe.

Präzisionswerkzeughalter made in JAPAN

- extra verstärkt für hohe Laufruhe
- hohe Klemmkraft
- spannt ab Futter Nase
- geschliffene Oberfläche
- Rundlaufabweichung max. 3µm
- Langzeiterprobt



NIKKEN ProEndmill

Das effektive Futter.
Empfohlen für 90° Konturfräsen,
Planfräsen, Titan- und Inconelzerspanung.

Präzisionswerkzeughalter made in JAPAN

- innovative Schwingungsdämpfung
- genormte DIN Einschraubfräser
- geschliffene Oberfläche
- sehr hohe Rundlaufgenauigkeit
- Langzeiterprobt



NIKKEN DJ Ausbohrkopf

Das hochgenaue Ausbohrsystem
Empfohlen für die Massenproduktion,
Einzelproduktion, Feinbohren.

Präzisionswerkzeughalter made in JAPAN

- Hartmetallkern-Bohrstangen
- µ-Genaues u. spielfreies Einstellen
- geschliffene Oberfläche
- sehr gute Rundlaufgenauigkeit
- Langzeiterprobt



NIKKEN Zmac

Das Feinspindelausbohrsystem.
Empfohlen für Tieflochbohren,
Bohren, Schlichten.

Präzisionswerkzeughalter made in JAPAN

- Schneidkopf ist Schultergestützt
- spielfreies Einstellen
- geschliffene Oberfläche
- hohe Rundlaufgenauigkeit
- Langzeiterprobt



NIKKEN Zerofit

Das genaueste Futter
Empfohlen für Präzisionsarbeiten
im Fräsbereich, sowie im
Bereich der Schleifanwendung.

Präzisionswerkzeughalter made in JAPAN

- Rundlaufgenauigkeit „0“µm
- 1-Punkt Schnelleinstellung
- geschliffene Oberfläche
- max. Rundlaufgenauigkeit
- Langzeiterprobt



Und vieles mehr!

NIKKEN und Mazak haben eine langjährige Historie der Zusammenarbeit bei komplexen Maschinenbauprojekten und teilen einen gemeinsamen Ethos mit Leidenschaft auf das Beste. Im neuen NIKKEN Innovations Centre Europe stehen eine Reihe von Werkzeugmaschinen einschließlich einer Mazak INTEGREX i-300, auf der Anwendungen und Verarbeitungsprozesse entwickelt werden. Hierbei wird die Messlatte der modernen hochwertigen Fertigung auf die nächst höhere Stufe gelegt. Besuchen Sie die Nikken-Webseite oder wenden Sie sich an Ihren regionalen Nikken-Partner um mehr zu erfahren.



NIKKEN Innovation Centre and Mazak INTEGREX i-300 at the Advanced Manufacturing Park (UK)

www.nikken-world.com

■ EUROPAS BETREUUNGSNETZWERK

NIKKEN hat ein Netzwerk von Niederlassungen in acht europäischen Staaten. Jedes Verwaltungsbüro unterhält ein Lager für Werkzeugaufnahmen und CNC-Rundtische und Servicetechniker sorgen für Wartung und Servicearbeiten an NIKKEN-Produkten. In anderen Sektionen gibt es Vertriebspartner, z.B. in Südostasien, Ozeanien, Südamerika und Afrika.



NIKKEN Deutschland GmbH



NIKKEN Innovation Centre Europe (NICe)



NIKKEN Euro Centre (UK)



PROCOMO-NIKKEN (FRANCE)



NIKKEN Turkey



NIKKEN Scandinavia (Sweden)



VEGA International (Italy)

GERMANY

NIKKEN DEUTSCHLAND GmbH
Eisenstraße 9c, 65428 Rüsselsheim
Tel.+0049 (0) 6142/55060-0 Fax.+0049 (0) 6142/55060-60

UK

NIKKEN KOSAKUSHO EUROPE LTD.
Precision House, Barbot Hall Industrial Estate,
Rotherham, South Yorkshire, S61 4RL
Tel.+0044(0)1709 366306 Fax.+0044 (0)1709 376683
NIKKEN Innovation Centre Europe (NICe)
Advanced Manufacturing Park, Brunel Way,
Catcliffe, Rotherham, S60 5WG
Tel.+0044(0)1709 366306 Fax.+0044 (0)1709 376683

FRANCE

PROCOMO-NIKKEN-S.A.S
6, avenue du 1er Mai-Z.A.E.Les Glaises 91127
Palaiseau Cedex
Tel.+0033 (01) 69.19.17.35 Fax.+0033 (01) 69.30.64.68

TURKEY

NIKKEN KESICI TAKIMLAR SAN. VE ULUSLARARASI TIC. A. S
E5 ÜZERİ KUCUKYALI YANYOL IRMAK SOK.
KUCUKYALI SANAYI SITESİ A BLOCK NO.5
MALTEPE 34852 İSTANBUL
Tel.+0090 (0216) 518-1010 Fax.+0090 (0216) 366-1414

SCANDINAVIA SWEDEN

NIKKEN SCANDINAVIA AB
Malmövägen 14, 331 42 Värnamo, Sweden.
Tel. +46 (0) 303 440600 Fax: +46 (0) 303 58177

ITALY

VEGA INTERNATIONAL TOOLS S.P.A
Via Asti N° 9 10026-Santena (TORINO)
Tel.+0039 (011) 9497911 Fax.+0039 (011) 9456380