



EURAL
GNUTTI S.p.A.

Pneumatica
Pneumatics



EURAL

GNUTTI S.p.A.



EURAL GNUTTI S.p.A. opera da oltre 40 anni nella produzione di profilati speciali destinati a numerosi settori dell'industria.

A seguito della richiesta di prodotti sempre più sofisticati e difficili, e di un continuo miglioramento della qualità e della certificazione, **EURAL GNUTTI S.p.A.** è impegnata in modo particolare nello sviluppo dei processi produttivi riguardanti i prodotti destinati alla pneumatica e gli ottimi risultati conseguiti le consentono di fornire le più prestigiose aziende nazionali ed internazionali del settore.

L'affinamento del processo di estrusione, la speciale lavorazione a freddo di calibratura eseguita nella parte interna e/o esterna del profilato, la specifica ossidazione anodica semi dura interna ed esterna, e la disponibilità di una vasta gamma di profilati a magazzino, offrono rilevanti standard tecnici ed evidenti vantaggi economici ideali per la costruzione di cilindri pneumatici.

I nostri controlli standard prevedono una verifica sistematica della rotondità (ottenuta con la calibratura) ed una serie di controlli statistici riguardanti:

- geometria del profilato;
- composizione chimica;
- caratteristiche meccaniche;
- spessore e durezza dello strato di ossido;
- rugosità sul diametro interno.

Riteniamo utile sottolineare che i parametri della rugosità sono rilevati secondo la norma DIN 4768 e che per queste misurazioni utilizziamo valide e sofisticate apparecchiature. Ma ciò che maggiormente determina l'importanza dei valori di rugosità che vengono garantiti è la metodologia secondo la quale avviene la rilevazione. Il nostro test prevede una esplorazione circonferenziale di 360° e, dove individuato il più alto valore di Rmax, si procede ad una seconda rilevazione definitiva.

*For more than 40 years **EURAL GNUTTI S.p.A.** has been producing special sections for several sectors of industry.*

*Following the requirements of ever more sophisticated and demanding products, and of continuous improvement in quality and certification, **EURAL GNUTTI S.p.A.** has become involved in a special way, in the development of the production process concerning the products for the pneumatic industry, and the excellent results obtained so far, have allowed **EURAL GNUTTI S.p.A.** to grow as a reliable supplier of the most important European companies in this specific sector.*

The precision extrusion process, the special cold drawing operation (calibration) of the internal and/or external diameter, the specific semi-hard anodizing of inside and outside diameters, and the availability of a large range of free sections in stock, offer relevant technical standards and obvious economic advantages, ideal for the construction of pneumatic cylinders.

Our standard procedures include systematic inspection of roundness (by calibrating the I.D.) and a complete range of statistical tests including:

- dimensional inspection;
- chemical composition;
- mechanical characteristics;
- thickness and hardness of the anodizing layer;
- roughness of the internal bore.

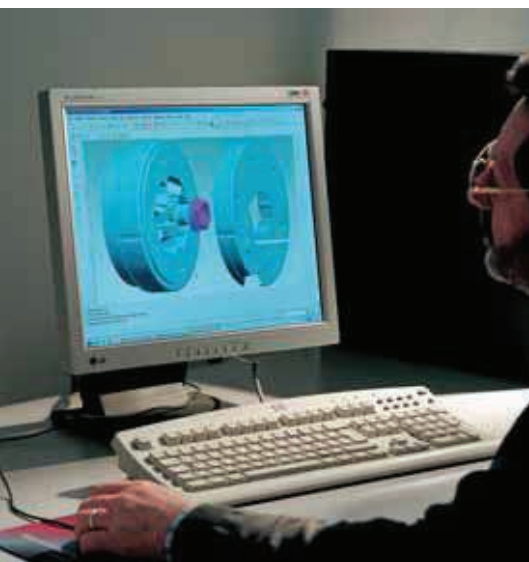
It is useful to stress the fact that the roughness parameters are measured according to DIN 4768 and that for these measurements we use extremely accurate and reliable instruments. But the most important factor is that the measurements are carried out over a 360° inspection with a second final inspection where the roughness coefficient R max is found.

Alluminio con Tecnologia

Aluminium with Technology

EURAL

GNUTTI S.p.A.



Un estruso per cilindri pneumatici di qualità parte sempre da una attenta progettazione della matrice.

La messa a punto della matrice viene eseguita da personale specializzato di grande esperienza.

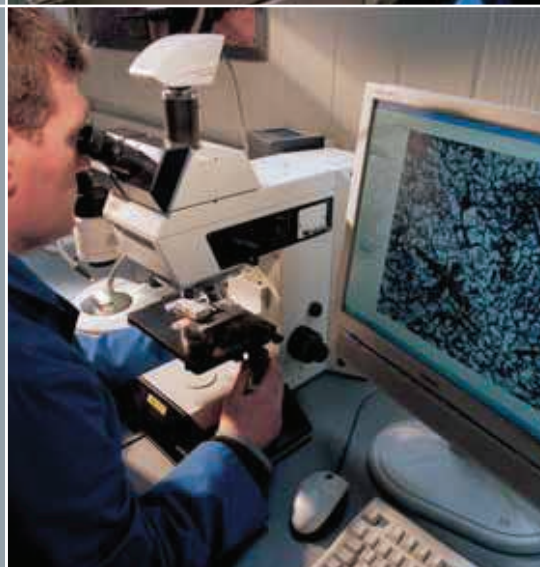
Accurati controlli dimensionali, delle caratteristiche meccaniche e della composizione chimica garantiscono la qualità del prodotto.

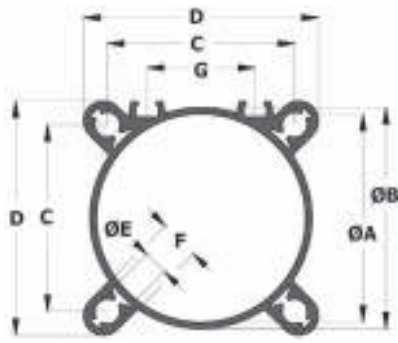


An extrusion for high quality pneumatic cylinders always starts from a careful tooling design.

The setting up of the extrusion tooling is made by specialized personnel with long experience.

Accurate inspection of the dimensions, the mechanical properties and the chemical composition are guarantee for a high quality product.





NEW Serie LIGHT

EURAL

GNUTTI S.p.A.

Cilindri pneumatici ISO 1552 (ex ISO 6431)

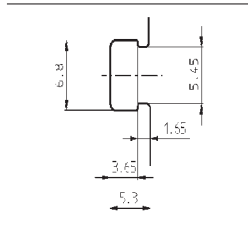
- ✓ Nuovo design per un profilo alleggerito
- ✓ Cave per sensori a scomparsa su un lato per una semplice installazione
- ✓ Camicia calibrata all'interno per garantire precisione e minimo attrito
- ✓ Ossidazione anodica semi-dura per indurire le superfici di scorrimento
- ✓ Dimensioni a norme internazionali per la completa intercambiabilità
- ✓ Lotti minimi disponibili a magazzino
- ✓ Prezzi competitivi

Pneumatic cylinders ISO 1552 (ex ISO 6431)

- ✓ New design for a lighter profile
- ✓ Grooves for retractable sensors on one side for easy installation
- ✓ Internal diameter calibrated for more precision and minimum friction
- ✓ Semi-hard anodizing for hardening the sliding surfaces
- ✓ Dimensions according to international standards for a complete interchangeability
- ✓ Minimum lots available in stock
- ✓ Competitive prices

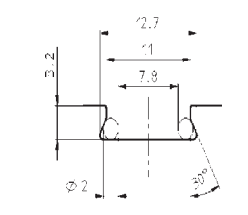
Codice Eural Eural code	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	G (mm)	Peso Weight (kg/mt)	
090109	32 H11	36	32,5	44,4	5,475 ± 0,125	9,5	13 ± 0,20	1,407	
090110	40 H11	44	38	51	5,475 ± 0,125	10	18,8 ± 0,20	1,644	
090111	50 H11	54	46,5	60,8	7,525 ± 0,125	12	22,4 ± 0,25	2,035	
090112	63 H11	67	56,5	70,9	7,525 ± 0,125	12	32,6 ± 0,30	2,312	
090113	80 H11	84	72	87	9,25 ± 0,15	14	41 ± 0,30	2,877	
090114	100 H12	104,5	89	105,5	9,25 ± 0,15	15	53 ± 0,30	3,873	
090115	125 H12	130	110	131	10,6 ± 0,20	16,5	64 ± 0,35	5,316	
Materiale Material	EN AW-6063 T6 EN AW-6063 T6				estruso → calibrato → anodizzato extruded → calibrated → anodized				
Composizione chimica Chemical composition	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
	0,20÷0,60	0,35	0,10	0,10	0,45÷0,90	0,10	0,10	0,10	rest
Caratteristiche meccaniche minime Minimum mechanical characteristics	Rm = Mpa 245		Rp 0,2 = Mpa 200			A5% = 8		HBW = 80	
Anodizzazione Anodizing	- spessore dello strato di ossido: classe 20 µm +10/-4 (interno) +10/-8 (esterno) - durezza dello strato di ossido: 420 HV25 +130/-30 - anodizing thickness: class 20 µm +10/-4 (internal) +10/-8 (external) - surface hardness of the anodizing layer: 420 HV25 +130/-30								
Rugosità diam. interno Internal roughness	Ra radiale ≤ 0,6 µm Ra radial ≤ 0,6 µm		Rmax radiale ≤ 9 µm Rmax radial ≤ 9 µm			Ra assiale ≤ 0,4 µm Ra axial ≤ 0,4 µm			
Fori di fissaggio Fixing holes	I 4 fori di fissaggio sono predisposti per la filettatura metrica mediante rullatura o per l'impiego di viti autofilettanti The 4 fixing holes are prepared for metric thread through rolling or use of self-moulding screws								
Quantità minima Minimum quantity	Fasci da ca. 250 kg per diametro Dimensione fasci ca. 500x500x3200 mm Bundles of approx. 250 kg each diameter Dimension of the bundles approx. 500x500x3200 mm								

Sagoma Shape	Codice Eural Eural code	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	Peso Weight (kg/mt)
	990604	∅ 32 H11	32,5	44,5	17	...	2,198
	990605	∅ 40 H11	38	50,5	23	...	2,506
	981011	∅ 50 H11	46,5	60,3	26	...	3,394
	990606	∅ 63 H11	56,5	70	37	35	3,452
	990607	∅ 80 H11	72	87	45	45	5,214
	990608	∅ 100 H12	89	106	50	46	5,619
	990609	∅ 125 H12	110	132	56	50	7,788



Fori fissaggio testate

- ∅32 – ∅100 → predisposti per la filettatura metrica mediante rullatura o per l'impiego di viti autofilettanti.
- ∅125 → predisposti per la filettatura metrica mediante la tradizionale maschiatura ad asportazione di truciolo.



Fixing holes

- ∅32 – ∅100 → prepared for metric thread through rolling or use of self-moulding screws.
- ∅125 → prepared for metric screw heads through traditional tapping.

Materiale EN AW-6063 T6 estruso → calibrato → anodizzato
Material EN AW-6063 T6 extruded → calibrated → anodized

Composizione chimica Chemical composition	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
	0,20±0,60	0,35	0,10	0,10	0,45±0,90	0,10	0,10	0,10	rest

Caratteristiche meccaniche minime Minimum mechanical characteristics	Rm = Mpa 245	Rp 0,2 = Mpa 200	A5% = 8	HBW = 80
---	--------------	------------------	---------	----------

Anodizzazione
Anodizing

- spessore dello strato di ossido: classe 20 µm +10/-4 (interno) +10/-8 (esterno)
- durezza dello strato di ossido: 420 HV25 +130/-30
- anodizing thickness: class 20 µm +10/-4 (internal) +10/-8 (external)
- surface hardness of the anodizing layer: 420 HV25 +130/-30

Rugosità diam. interno Internal roughness	Ra radiale ≤ 0,6 µm Ra radial ≤ 0,6 µm	Rmax radiale ≤ 9 µm Rmax radial ≤ 9 µm	Ra assiale ≤ 0,4 µm Ra axial ≤ 0,4 µm
--	---	---	--

Quantità minima
Minimum quantity

Fasci da ca. 250 kg per diametro
Dimensione fasci ca. 500x500x3200 mm
Bundles of approx. 250 kg each diameter
Dimension of the bundles approx. 500x500x3200 mm

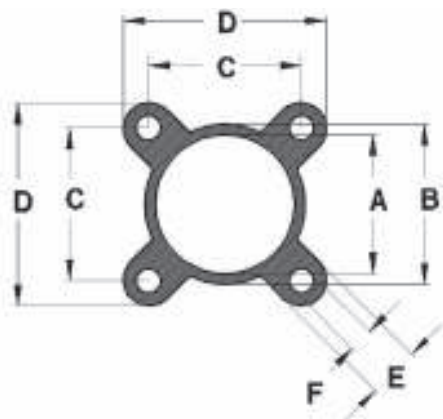
EURAL

GNUTTI S.p.A.

Serie 99

Cilindri pneumatici
ISO 15552 (ex ISO 6431)

Pneumatic cylinders
ISO 15552 (ex ISO 6431)



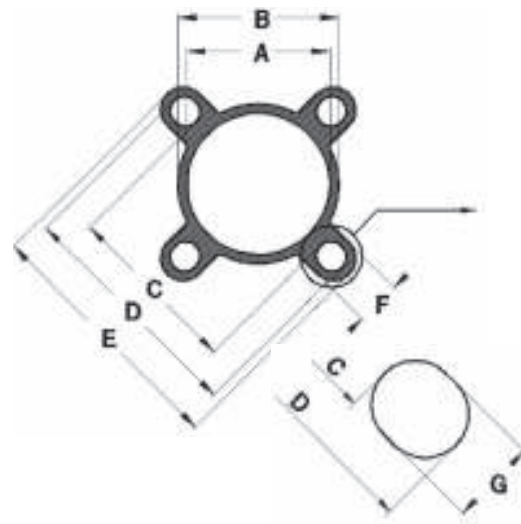
EURAL

GNUTTI S.p.A.

Serie 80 Mickey mouse

Codice Eural Eural code	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	Peso Weight (kg/mt)		
*950101	20 + 0,16/-0	23	22	29,15	7,4	3,5 ± 0,10	0,728		
*940620	25 + 0,16/-0	28	24,5	32,5	8	4,6 ± 0,10	0,733		
880102	32 H11	36	32,5	42,5	10	5,35 ± 0,15	1,323		
880103	40 H11	45	38	48	10	5,35 ± 0,15	1,577		
880923	50 H11	55	46,5	58,5	12	6,65 ± 0,15	2,077		
880922	63 H11	68	56,5	70	12	6,65 ± 0,15	2,559		
880921	80 H11	86	72	87	14	8,75 ± 0,15	3,628		
880920	100 H12	106	89	107	15	8,75 ± 0,15	4,910		
870331	125 H12	132	110	133	17	10,5 ± 0,20	7,084		
Materiale Material	EN AW-6063 T6 EN AW-6063 T6		estruso → calibrato → anodizzato extruded → calibrated → anodized						
Composizione chimica Chemical composition	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
	0,20÷0,60	0,35	0,10	0,10	0,45÷0,90	0,10	0,10	0,10	rest
Caratteristiche meccaniche minime Minimum mechanical characteristics	Rm = Mpa 245		Rp 0,2 = Mpa 200		A5% = 8		HBW = 80		
Anodizzazione Anodizing	- spessore dello strato di ossido: classe 20 µm +10/-4 (interno) +10/-8 (esterno) - durezza dello strato di ossido: 420 HV25 +130/-30 - anodizing thickness: class 20 µm +10/-4 (internal) +10/-8 (external) - surface hardness of the anodizing layer: 420 HV25 +130/-30								
Rugosità diam. interno Internal roughness	Ra radiale ≤ 0,6 µm *Ra radiale ≤ 0,8 µm		Rmax radiale ≤ 9 µm *Rmax radiale ≤ 10 µm		Ra assiale ≤ 0,4 µm *Ra assiale ≤ 0,5 µm				
	Ra radial ≤ 0,6 µm *Ra radial ≤ 0,8 µm		Rmax radial ≤ 9 µm *Rmax radial ≤ 10 µm		Ra axial ≤ 0,4 µm *Ra axial ≤ 0,5 µm				
Fori di fissaggio Fixing holes	I 4 fori di fissaggio sono predisposti per la filettatura metrica mediante la tradizionale maschiatura ad asportazione di truciolo The 4 fixing holes are prepared for metric screw heads through traditional tapping								
Quantità minima Minimum quantity	Fasci da ca. 250 kg per diametro Dimensione fasci ca. 500x500x3200 (*3000) mm Bundles of approx. 250 kg each diameter Dimension of the bundles approx. 500x500x3200 (*3000) mm								

Codice Eural Eural code	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	G (mm)	Peso Weight (kg/mt)
890612	32 H11	36	39,5	53,2	57,5	10	6,5 ± 0,15	1,266
890611	40 H11	45	47,3	63	67	10	6,5 ± 0,15	1,542
890610	50 H11	55	57,3	77,7	82	12	8,5 ± 0,15	1,958
890609	63 H11	68	71,5	92	96,5	12	8,5 ± 0,15	2,321
890608	80 H11	86	90,3	115,5	119	14	10,5 ± 0,15	3,238
890607	100 H12	106	115,4	137,8	143	15	10,5 ± 0,15	4,374
950601	125 H12	132	Interasse fori fissaggio 110 Distance between holes 110			18	13	6,381
*930602	160 +1/-0	168,75	Interasse fori fissaggio 140 Distance between holes 140			25,5	17,5	10,662
*940913	200 H14	211,5	Interasse fori fissaggio 175 Distance between holes 175			25,5	17,5	14,954



EURAL

GNUTTI S.p.A.

Serie 89

Mickey mouse

Materiale
Material

EN AW-6063 T6
EN AW-6063 T6

estruso → calibrato → anodizzato
extruded → calibrated → anodized

Composizione chimica
Chemical composition

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
0,20÷0,60	0,35	0,10	0,10	0,45÷0,90	0,10	0,10	0,10	rest

Caratteristiche meccaniche
minime
Minimum mechanical
characteristics

Rm = Mpa 245 Rp 0,2 = Mpa 200 A5% = 8 HBW = 80

Anodizzazione
Anodizing

- spessore dello strato di ossido: classe 20 µm +10/-4 (interno) +10/-8 (esterno)
- durezza dello strato di ossido: 420 HV25 +130/-30
- anodizing thickness: class 20 µm +10/-4 (internal) +10/-8 (external)
- surface hardness of the anodizing layer: 420 HV25 +130/-30

Rugosità diam. interno
Internal roughness

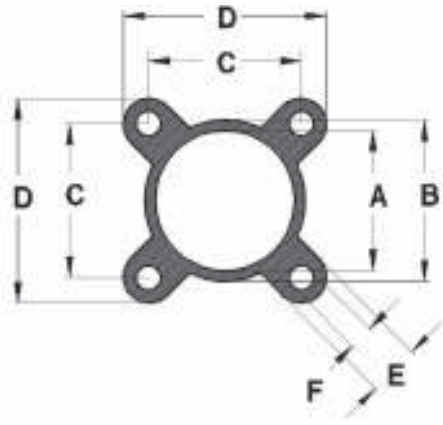
Ra radiale ≤ 0,6 µm *Ra radiale ≤ 0,8 µm	Rmax radiale ≤ 9 µm *Rmax radiale ≤ 10 µm	Ra assiale ≤ 0,4 µm *Ra assiale ≤ 0,5 µm
Ra radial ≤ 0,6 µm *Ra radial ≤ 0,8 µm	Rmax radial ≤ 9 µm *Rmax radial ≤ 10 µm	Ra axial ≤ 0,4 µm *Ra axial ≤ 0,5 µm

Fori di fissaggio
Fixing holes

I 4 fori di fissaggio asolati sono predisposti per l'inserimento di tiranti in acciaio posizionabili per interassi ISO 6431 o Cnomo
The 4 fixing holes are slot shaped and prepared for the insertion of thread bars, inter-axially positioned according to ISO 6431 or Cnomo

Quantità minima
Minimum quantity

Fasci da ca. 250 kg per diametro
Dimensione fasci ca. 500x500x3200 mm
Bundles of approx. 250 kg each diameter
Dimension of the bundles approx. 500x500x3200 mm



EURAL

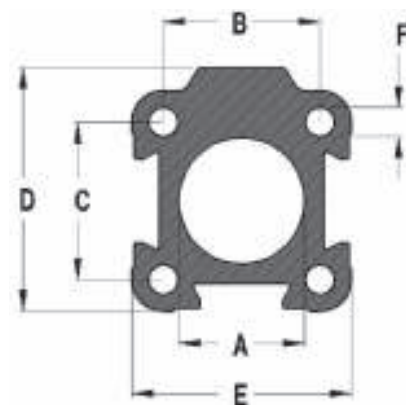
GNUTTI S.p.A.

Serie 90 Mickey mouse

Codice Eural Eural code	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	Peso Weight (kg/mt)
900805	32 H11	36	32,5	42,9	10,4	5,4 ± 0,2/-0	1,378
900806	40 H11	45	38	48,4	10,4	5,4 ± 0,2/-0	1,628
900809	50 H11	55	46,5	60	13,5	7,4 ± 0,25/-0	2,249
900808	63 H11	68	56,5	70	13,5	7,4 ± 0,25/-0	2,600
900807	80 H11	86	72	87	15	9,25 ± 0,15	3,660
910302	100 H12	106	89	106,5	16	9,25 ± 0,15	4,922

Materiale Material	EN AW-6063 T6 EN AW-6063 T6	estruso → calibrato → anodizzato extruded → calibrated → anodized							
Composizione chimica Chemical composition	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
	0,20±0,60	0,35	0,10	0,10	0,45±0,90	0,10	0,10	0,10	rest
Caratteristiche meccaniche minime Minimum mechanical characteristics	Rm = Mpa 245	Rp 0,2 = Mpa 200	A5% = 8	HBW = 80					
Anodizzazione Anodizing	- spessore dello strato di ossido: classe 20 µm +10/-4 (interno) +10/-8 (esterno) - durezza dello strato di ossido: 420 HV25 +130/-30 - anodizing thickness: class 20 µm +10/-4 (internal) +10/-8 (external) - surface hardness of the anodizing layer: 420 HV25 +130/-30								
Rugosità diam. interno Internal roughness	Ra radiale ≤ 0,6 µm *Ra radiale ≤ 0,8 µm	Rmax radiale ≤ 9 µm *Rmax radiale ≤ 10 µm	Ra assiale ≤ 0,4 µm *Ra assiale ≤ 0,5 µm						
	Ra radial ≤ 0,6 µm *Ra radial ≤ 0,8 µm	Rmax radial ≤ 9 µm *Rmax radial ≤ 10 µm	Ra axial ≤ 0,4 µm *Ra axial ≤ 0,5 µm						
Fori di fissaggio Fixing holes	I 4 fori di fissaggio sono predisposti per la filettatura metrica mediante rullatura o per l'impiego di viti autofilettanti The 4 fixing holes are prepared for metric thread through rolling or use of self-moulding screws								
Quantità minima Minimum quantity	Fasci da ca. 250 kg per diametro Dimensione fasci ca. 500x500x3200 mm Bundles of approx. 250 kg each diameter Dimension of the bundles approx. 500x500x3200 mm								

Codice Eural Eural code	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	Peso Weight (kg/mt)
*940710	16 + 0,16/-0	20 ± 0,20	20 ± 0,20	31	28	3,70 ± 0,10	1,190
*940711	20 + 0,20/-0	22 ± 0,20	22 ± 0,20	35	32	4,60 ± 0,10	1,453
*970712	25 + 0,20/-0	26 ± 0,20	28 ± 0,20	44,5	38	4,60 ± 0,10	2,368
970713	32 + 0,20/-0	32 ± 0,20	36 ± 0,20	54	45	5,55 ± 0,10	3,272
970714	40 + 0,20/-0	40 ± 0,25	40 ± 0,25	60	54,5	5,55 ± 0,10	4,120
940715	50 + 0,25/-0	50 ± 0,25	50 ± 0,25	72,5	65	7,40 + 0,15/-0,10	5,538
940716	63 + 0,25/-0	62 ± 0,25	62 ± 0,25	88	80	9,30 + 0,15/-0,10	7,964
940717	80 + 0,30/-0	82 ± 0,30	82 ± 0,30	110	100	9,30 ± 0,15	12,548
940718	100 + 0,35/-0	103 ± 0,40	103 ± 0,40	134	124	11,20 + 0,15/-0,10	18,559



EURAL

GNUTTI S.p.A.

Serie 94

Cilindri pneumatici
corsa breve

Short stroke cylinders

Materiale EN AW-6063 T6 estruso → calibrato → anodizzato
Material EN AW-6063 T6 extruded → calibrated → anodized

Composizione chimica Chemical composition	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
	0,20±0,60	0,35	0,10	0,10	0,45÷0,90	0,10	0,10	0,10	rest

Caratteristiche meccaniche minime Minimum mechanical characteristics	Rm = Mpa 245	Rp 0,2 = Mpa 200	A5% = 8	HBW = 80
---	--------------	------------------	---------	----------

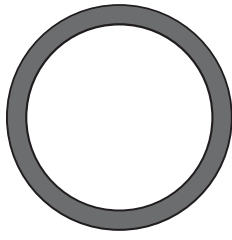
Anodizzazione
Anodizing

- spessore dello strato di ossido: classe 20 µm +10/-4 (interno) +10/-8 (esterno)
- durezza dello strato di ossido: 420 HV25 +130/-30
- anodizing thickness: class 20 µm +10/-4 (internal) +10/-8 (external)
- surface hardness of the anodizing layer: 420 HV25 +130/-30

Rugosità diam. interno Internal roughness	Ra radiale ≤ 0,6 µm *Ra radiale ≤ 0,8 µm	Rmax radiale ≤ 9 µm *Rmax radiale ≤ 10 µm	Ra assiale ≤ 0,4 µm *Ra assiale ≤ 0,5 µm
	Ra radial ≤ 0,6 µm *Ra radial ≤ 0,8 µm	Rmax radial ≤ 9 µm *Rmax radial ≤ 10 µm	Ra axial ≤ 0,4 µm *Ra axial ≤ 0,5 µm

Quantità minima
Minimum quantity

Fasci da ca. 250 kg per diametro
Dimensione fasci ca. 500x500x3200 (*3000) mm
Bundles of approx. 250 kg each diameter
Dimension of the bundles approx. 500x500x3200 (*3000) mm



EURAL

GNUTTI S.p.A.

**Tubi tondi
per pneumatica
(DIN 59705)**

*Pneumatic
round tubes
(DIN 59705)*

Disponibilità Availability	Diametro Diameter	Toll. dia. interno I.D. tolerance	Codice Eural Eural code	Peso Weight (kg/mt)
Materiale da stock (fasci da ca. 200 kg)	32x36	H11	410541001636	0,576
	40x45	H11	410541001946	0,900
Material in stock (bundles of approx. 200 kg)	50x55	H11	410541002176	1,113
	63x67	H11	410541010116	1,102
	63x68	H11	410541002426	1,388
	80x86	H11	410541004076	2,111
	100x106	H12	410741003466	2,621
	125x131	H12	410741024416	3,256
	125x132	H12	410741024426	3,813
	160x170	H13	410541003576	6,996
	200x210	H14	410541007236	8,692
	Materiale su ordinazione (fasci da min. 1.000 kg *500 kg)	*12x16	H11	410541045726
*16x20		H11	410541045736	0,305
Material on order (min. quantity of approx. 1,000 kg (*500 kg) each size)	*20x24	H11	410541045746	0,373
	*20x25	H11	410541003526	0,477
	*25x29	H11	410541045756	0,458
	*25x30	H11	410541024446	0,583
	32x38	+0,2/-0	410741001626	0,890
	35x40	+0,2/-0	410741001766	0,795
	36x40	H11	410541001786	0,644
	40x44	H11	410541045706	0,712
	50x54	H11	410541045716	0,881
	50x57	H11	410541008826	1,588
	50x60	+0,25/-0	410741002186	2,332
	55x60	H11	410541003246	1,219
	56x60	H11	410741045306	0,983
	60x65	H11	410741002406	1,325
	65x70	H11	410741005696	1,431
	70x75	+0,3/-0	410741003326	1,537
	75x80	H11	410541003336	1,643
	80x85	H11	410541024456	1,749
	85x90	H12	410541003386	1,855
	90x95	H12	410741003346	1,961
90x97	H12	410741024336	2,775	
95x100	H12	410741024436	2,067	
105x110	H12	410541045776	2,279	
150x160	H13	410541045766	6,572	
Materiale Material	EN AW-6063 T6 EN AW-6063 T6		estruso → calibrato → anodizzato extruded → calibrated → anodized	
Caratteristiche meccaniche minime Minimum mechanical characteristics	Rm = MPa 245	Rp 0,2 = MPa 200	A5% = 8	HBW = 80
Anodizzazione Anodizing	- spessore dello strato di ossido: classe 20 µm +10/-4 (interno) +10/-8 (esterno) - durezza dello strato di ossido: 420 HV25 +130/-30 - anodizing thickness: class 20 µm +10/-4 (internal) +10/-8 (external) - surface hardness of the anodizing layer: 420 HV25 +130/-30			
Rugosità diam. interno Internal roughness	Ra radiale ≤ 0,6 µm *Ra radiale ≤ 0,8 µm Ra radial ≤ 0,6 µm *Ra radial ≤ 0,8 µm	Rmax radiale ≤ 9 µm *Rmax radiale ≤ 10 µm Rmax radial ≤ 9 µm *Rmax radial ≤ 10 µm	Ra assiale ≤ 0,4 µm *Ra assiale ≤ 0,5 µm Ra axial ≤ 0,4 µm *Ra axial ≤ 0,5 µm	
Dimensione fascio Bundles dimension	ca. 500x500x3200 (*3000) mm Approx. 500x500x3200 (*3000) mm			

EURAL

GNUTTI S.p.A.

EURAL GNUTTI S.p.A. dispone di una vasta gamma di profilati e tubi per pneumatica liberamente disponibili da stock.

EURAL GNUTTI S.p.A. have availability of a large range of free pneumatic sections and tubes in stock.

Le informazioni riportate in questa brochure potranno subire variazioni senza preavviso.

The informations of this brochure are subject to variations without prior notice.



Airports :
Milano Malpensa
Milano Linate
Bergamo Orio al Serio



EURAL

GNUTTI S.p.A.



EURAL GNUTTI S.p.A.

25038 Rovato (Brescia) Italy
Via S.Andrea, 3

Capitale sociale - *Company's capital* € 10.000.000
Partita IVA - *Vat Reg.* IT 00566100988

Telefono - *Phone* + 39 030 7725011

Vendita profilati - *Sections department:* Fax + 39 030 7701228 - sections@eural.com

Vendita barre - *Bars department:* Fax + 39 030 7702847 - bars@eural.com

Amministrazione - *Administration:* Fax + 39 030 7702837 - accounts@eural.com

Fonderia - *Foundry:* Fax + 39 030 9930036 - foundry@eural.com

www.eural.com - *E-mail:* eural@eural.com