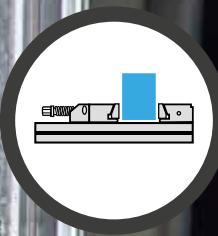




1



The perfect mix!
Price, Quality, Versatility

STD - StandardFLEX - OK

Morse e Cubi / Vises & Vise Towers

INDICE - INDEX

Art.	pages	Art.	pages	Art.	pages	Art.	pages	Art.	pages
1	8	218	12 - 16	672G	48				
1A	20	230B	20 - 22	672H	48				
1AE	20	230E	20 - 22	672I	48				
1AZ	22	230F	20 - 22	672J	48				
1AZE	22	242G	8 - 10	700	28				
1E	8	243G	12	701	30				
1Z	10	246	14	750	28				
1ZE	10	246G	14	828A	30				
12	12	247	16	981	3				
12E	12	247G	16	985	3				
14	14	296	6	DIVIGER 205	38				
14E	14	313	8 - 10 - 14	DPG250	36				
15	16	313R	12 - 16						
15E	16	450	30						
40	24	666	46						
40A	24	666A	47						
40Z	24	666AS	47						
62	24	666B	47						
62K	37 - 39	666BS	47						
81P	24	666C	47						
99A	37 - 39	666CS	47						
99B	37 - 39	666D	47						
99H	37 - 39	666DS	47						
99S	37 - 39	666E	47						
99T	37 - 39	666ES	47						
130	34	666F	47						
130S	34	666FS	47						
131	34	666G	47						
131A	34	666GS	47						
131AS	34	666H	47						
131S	34	666HS	47						
136	34	666I	47						
136S	34	666IS	47						
137	34	666L	47						
137S	34	666LS	47						
138	34	666M	47						
138D	34	666MS	47						
138DS	34	666N	47						
138S	34	666NS	47						
139	34	666O	45						
139D	34	666OS	47						
139DS	34	666S	46						
139S	34	667	49						
150	34	668	49						
150A	34	672	48						
150AS	34	672A	48						
150S	34	672B	48						
212	8 - 10 - 14 - 20 - 22	672C	48						
213	12	672D	48						
217	8 - 10	672E	48						
		672F	48						

VALIGETTA DI CAMPIONATURA STD / StdFLEX

SAMPLE KIT CASE STD / StdFLEX

Art. 981

Art. 1 T.1


Art. 1 - All'Interno - Inside:

Art. 985

Art.1 A T.1


Morsa / Vise Art. 1

Cod. 0.98.10000

Morsa / Vise Art. 1A

Cod. 0.98.50000

SIMBOLOGIA DATI TECNICI

TECHNICAL DATA ICONS

GANASCE JAWS							POSSIBILITÀ POSSIBILITY					
PIASTRE GANASCE JAW PLATES							PAGINE PAGES					

OPZIONI LAVORAZIONI EXTRA

OPTIONS FOR EXTRA MACHINING

Lavorazione extra Extra machining	Cod.		Lavorazione extra Extra machining	Cod.	
AGGIUNTA di un foro calibrato ADDITION of a calibrated hole	MAN-010-STD		MONTAGGIO SEMPLICE SIMPLE ASSEMBLY	MAN-060-STD	
AGGIUNTA di una chiavetta calibrata ADDITION of a calibrated key-way	MAN-020-STD		MONTAGGIO ed ALLINEAMENTO (Standard) (Standard) ASSEMBLY and ALIGNMENT	MAN-070-STD	
PREDISPOSIZIONE SEMPLICE SIMPLE SET UP	MAN-030-STD		MONTAGGIO VERTICALE COMPLETE VERTICAL ASSEMBLY	MAN-080-STD	
PREDISPOSIZIONE & MONTAGGIO COMPLETO COMPLETE SET UP & MOUNTING	MAN-040-STD		ALLINEAMENTO e CONTROLLO tramite DEA ALIGNMENT and CONTROL by DEA \ CMM	MAN-090-STD	
MONTAGGIO PARZIALE PARTIAL ASSEMBLY	MAN-050-STD		TABULATO controllo DEA PRINTOUT DEA control	MAN-100-STD	

Vedi pagina 1.40 per esempi applicativi - See page 1.40 for application examples

Nei codici, STD si riferisce agli articoli dei gruppi 1, 2 e 3.
In codes, STD refers to articles in groups 1, 2 and 3.

Morse e Cubi / Vises & Vise Towers

STANDARD

La morsa più diffusa al mondo!

The most popular and copied vise in the world!

USURA INESISTENTE / NO WEAR

Grazie all'accurata scelta dei materiali impiegati ed allo studio dimensionale computerizzato dei componenti. Costruzione completamente in speciali leghe di acciaio ad alta resistenza, normalizzato, cementato e temprato con durezza 58±2 HRC. Tutto ciò al fine di conferire massima rigidità, elevate prestazioni e usura inesistente. A riprova di tutto ciò assicuriamo 5 ANNI DI GARANZIA su tutto il programma morsa e organi meccanici in genere.

Thanks to the manufacturing with only the most suitable materials and to the structure of the vise components (developed using computer customised softwares and the experience gained during many years spent working on the specific field). High alloyed quality resistance steel, case hardened HRC 58±2, is used in manufacturing all the Gerardi vises and accessories in order to give maximum rigidity, high performances and no wear. As evidence we give 5 YEARS WARRANTY on all the vises and mechanical components

MODULARITÀ / MODULARITY

Tutte le morsa ed accessori sono elementi componibili, intercambiabili e perfettamente alineabili fra loro e con i quali è possibile ottenere differenti soluzioni di bloccaggio. Secondo tale principio l'unico elemento che differenzia le attrezature con identica larghezza di presa è la base (la cui lunghezza determina la massima apertura della morsa), mentre gli altri componenti sono identici. Mediante l'aggiunta o semplice sostituzione di alcuni particolari si può variare la tipologia di bloccaggio secondo le proprie esigenze utilizzando la stessa attrezzatura acquistata in un primo momento (bloccaggi singoli, con base girevole, doppi, verticali, di pezzi piani, tondi, piatti e grezzi, manuali, idraulici o pneumatici).

All vises and accessories are modular and components of all our vises will interchange with perfect alignment to provide different workholding solutions. With this basic principle the only difference between fixtures with the same width of clamping is the base (whose length determines the maximum opening of the vise), while the rest of components have same dimensions. Through the simple addition or substitution of some particulars You can change the type of clamping as Your needs require using the same fixture purchased before (single clamping, swivel base, double, vertical, smooth or round or flat or rough workpieces, manual, hydraulic or pneumatic).

DESIGN COMPATTO / SPACE SAVING DESIGN

La semplicità nonché la compattezza costruttiva consentono un'apertura notevole rispetto all'ingombro totale dell'attrezzatura. Inoltre lo stesso peso (solo 25 kg per una morsa da 150 mm di larghezza ganasce cia) è tale da consentire un facile trasferimento da una macchina all'altra.

The space saving design and solid construction allow a maximum blocking ratio to total overall dimension of the vise. Furthermore the weight (only 25 kg for a 150 mm jaw width vise) allows a simple moving from one machine to another.

SERRAGGI RAPIDI / QUICK CLAMPING

Grazie allo scorriamento del gruppo di serraggio nella guida della base (a cremagliera) fino in prossimità del pezzo da lavorare dove si adatterà automaticamente alla nicchia più vicina. L'operazione di serraggio si conclude agendo sulla vite di bloccaggio. Oltre a quello manuale meccanico, sono disponibili 4 ulteriori sistemi di serraggio intercambiabili e indipendenti: 1 - Idraulici / 2 - Pneumatici / 3 - Idraulici manuali / 4 - Idraulici elettrici. L'operazione è in termini di secondi.

Thanks to the clamping device sliding in the vise base slide (compact rack type) till the proximity of the workpiece. The clamping is completed with the main screw. Besides the manual mechanic system, 4 further interchangeable and independent clamping systems are available: 1- Hydraulic / 2- Pneumatic / 3- Manual hydraulic / 4- Electrical hydraulic. The change needs only few seconds.



Precisione / Accuracy
±0,02mm



Durezza / Hardened
HRC 58±2



Ganascia monoblocco
Solid Guided Jaws



Entrambe le ganasce sono costruite in corpo unico (non esistono slitte o tasselli di fissaggio) per garantire una maggiore rigidità e nessuna flessione. Entrambe le piastre ganasce sono costruite con un angolo di spinta verso il basso. Ciò assicura, nel momento della chiusura, una trazione del pezzo contro la base della morsa (per trascinamento) e di conseguenza un bloccaggio sicuro e preciso.

Both jaws bodies are built in one solid piece (no slides or key-nuts): in order to guarantee higher rigidity & no bendings. Both jaw plates are manufactured with a **pull down angle**. This ensures, during the clamping operation, a downward run of the workpiece against the vise base (by dragging) and thus a precise and safety clamping



Ganascia prismatica
Prismatic jaw

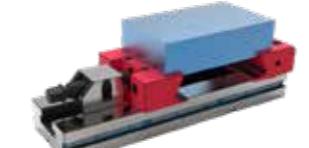
La ganascia prismatica Art.217 consente il serraggio e la lavorazione di particolari tondi in orizzontale e in verticale oppure il serraggio rialzato di particolari tramite il gradino. The prismatic jaw Art.217 allows the clamping and machining of vertical and horizontal round workpieces or to clamp rised workpieces for drilled through on the step



Sovraganascia
Stack type jaw

Quattro fori filettati supplementari sopra le ganasce danno la possibilità di installare ganasce sovrapponibili per applicazioni speciali.

4 extra tapped holes over the jaws for special Gerardi stack type jaw application



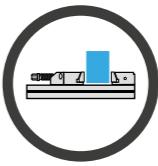
Coda di Rondine
Dove Tail

Rimuovendo le piastre ganasce è possibile sfruttare l'inclinazione a 15° del corpo per serrare il particolare, prelavorando la faccia inferiore del particolare ottenendo così un sistema ad incastro irreversibile.

By taking off the jaw plates, it is possible to exploit the body inclination of 15° to clamp the workpiece and pre-machine the lower surface thus obtaining an irreversible dovetail system.

La morsa componibile GERARDI è costruita con il concetto di intercambiabilità di tutti gli elementi componenti l'attrezzatura e con la certezza di poter usare più morsi sulla stessa macchina con posizionamento ed allineamento perfetto in pochi secondi. Tutto ciò è possibile per l'elevato grado di precisione della morsa stessa ed in particolare per quanto riguarda: l'altezza della base, l'allineamento con tasselli di cava longitudinale rispetto alla ganascia fissa, la perpendicolarità della ganascia fissa rispetto alla base ed il parallelismo dei piani della base. Tali caratteristiche consentono di risolverei più svariati e complicati problemi di fissaggio in pochi istanti con l'uso di più morsi.

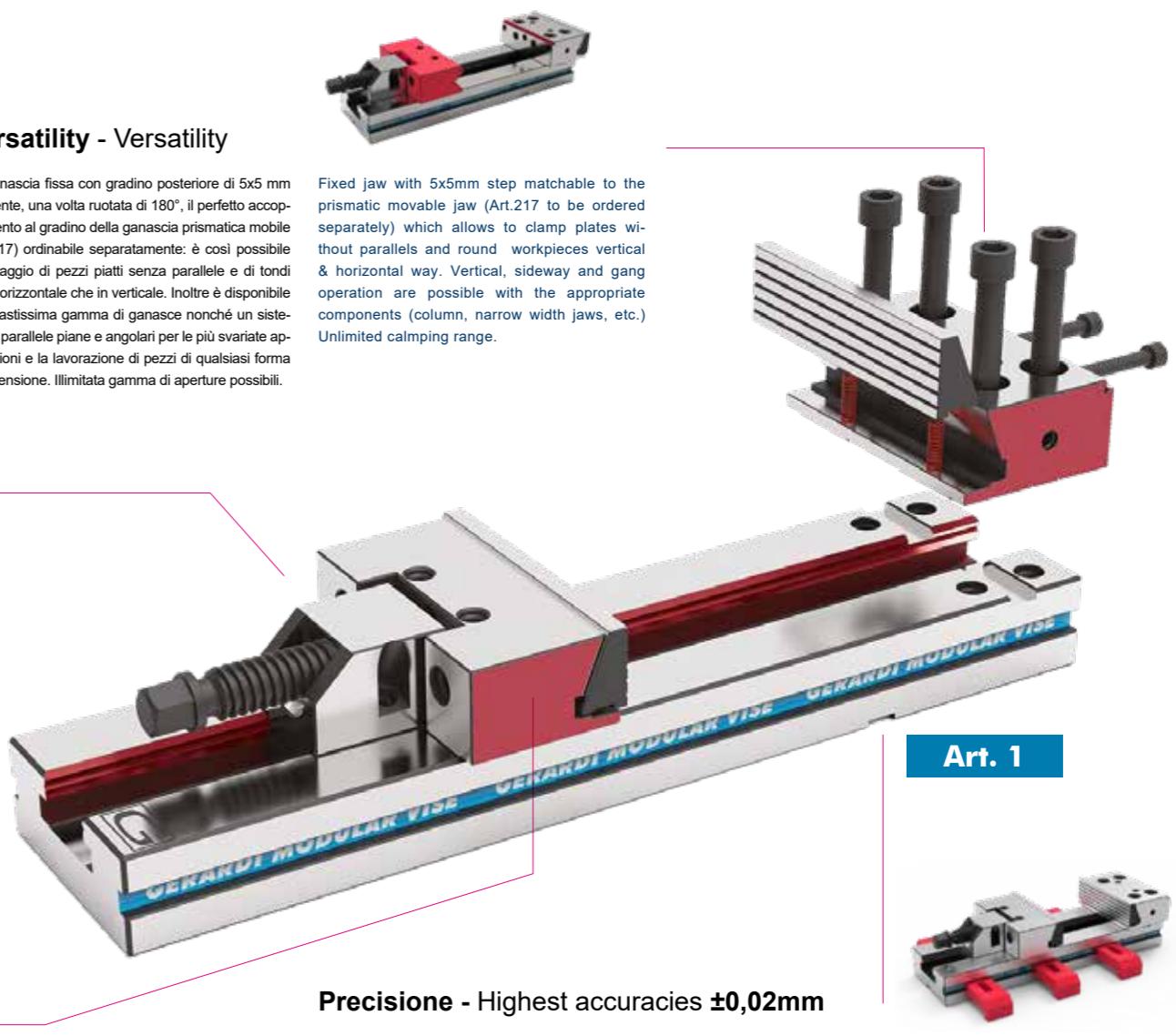
All GERARDI vises and accessories are modular and components of all our vises will interchange with perfect alignment. The vises can be matched side to side with the highest precision and minimum of set up times thanks to many fixed reference points. All this is possible thanks to the high precision of the vise particularly as regards: the base high, the alignment with longitudinal key-nuts with respect to the fixed jaw, the perpendicularity of the fixed jaw with respect to the vise base and the parallelism of the base top and bottom surfaces. Those features allows us to solve the most varied and complicated problems of clamping in a few seconds with the use of more vises.



SCAN IT TO SEE
THE WEB PAGE



Il trinomio perfetto!
Convenienza, Qualità, Versatilità
The perfect mix!
Price, Quality, Versatility



Precisione - Highest accuracies ±0,02mm

Slitton base con tutte le superfici di scorrimento ed accoppiamento rettificate. L'allineamento agli assi della macchina avviene grazie alle chiavi longitudinali e trasversali (16H7) o fori di posizionamento (Ø16mm F7), a richiesta, previsti sulla base di ciascuna morsa. Naturalmente tutto ciò consente oltre alle precisioni dichiarate tempi di installazione ristrettissimi.

Solid vise base. Every sliding and coupling surface is ground. Centesimal tolerances are guaranteed by checking cycles with CNC measuring machine. The perfect alignment with the machine axis is given by longitudinal and cross keyways (16H7) or positioning holes (Ø16 mm F7), upon specific request, on the vise base. Of course this allows minimum of set up times and gang operations.

Staffe d'ancoraggio / Vise holding clamps

NEW
2025

Standard / StandardFLEX

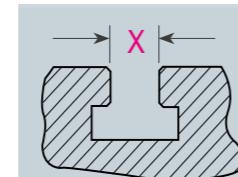
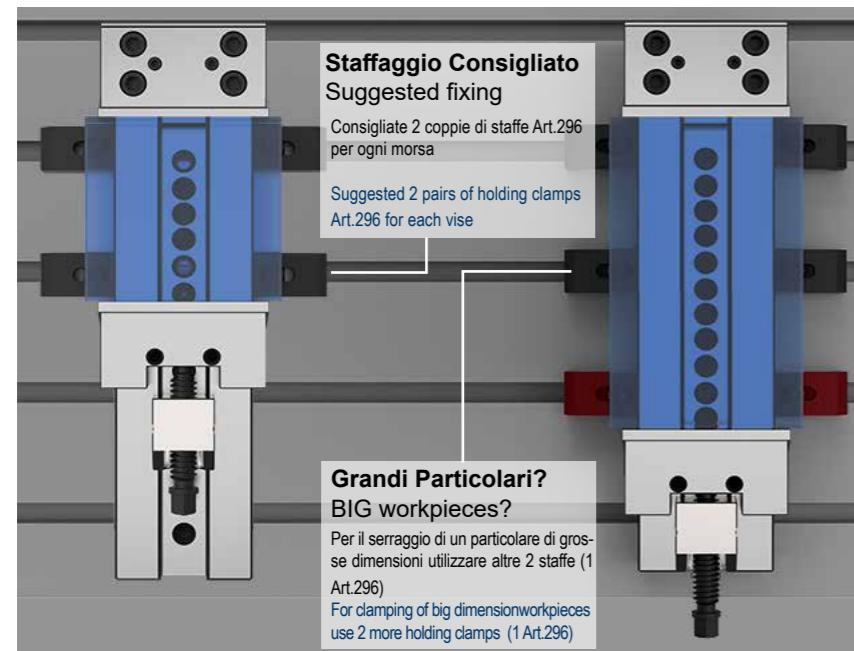
Coppia staffe di fissaggio Art.296, complete di vite e dado a "T"

Pair of vise holding clamps Art.296 complete of screw and "T" nuts

 Esempio d'ordine per morsa tipo 3 su macchina con cave a T da 18mm: Art.296 T.3 X=18mm
Oppure con codice: 2.29.6300 X=18mm

Order example for Type 3 vise on machine with 18mm T-slots: Art.296 T.3 X=18mm

Also with code: 2.29.6300 X=18mm

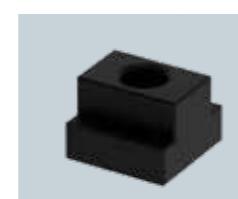


Cava a T

T Slot

Specificare sempre la cava della vostra macchina

Always specify the machine T-slot dimension

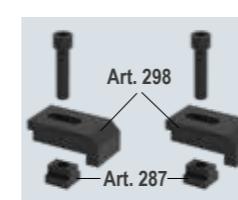


Art.287 (Pag.4.34)

Dadi a T - T Nuts

Per fissaggio morsa alle cave a T della macchina

For vise clamping on the machine T-slots



Art.296

(Art.298 + Art.287)

Consigliate 2 copie di staffe Art.296 per ogni morsa

Suggested 2 pairs of holding clamps Art.296 for each vise

Tipo (grandezza) morsa Vise type (size)		1	1 - 2		3 - 4		5 - 6	
Art. 296	Cava a T slot X	12 14 16 18	12*	14 16 16 18 20 18*	20 22 16 18 20 22 18*	20 22 16 18 20 22 18*	20 22 16 18 20 22 18*	20 22
Coppia di staffe Holding clamps pair	T-nuts Ref. N°	8 9 10 11	12 13 14 20 21 22 32 33 34	20 21 22 32 33 34	20 21 22 32 33 34	20 21 22 32 33 34	20 21 22 32 33 34	20 21 22 32 33 34
1 X M8	Screw thread	M8	M10	M12 *	M16	M12 *	M16	M12
	A	50	50	50	50	76	76	86
	B	24	24	24	24	30	30	40
	C	6	6	6	6	6	6	10
	Ø D	8,5	11	13	17	13	17	13
	E	10	10	10	10	13	13	15
	Ø F	14	-	-	-	-	-	-
	G	14	16	17,5	19	17	16	26
	G1	17	15	13	9	22	15	27
	H	34	34	34	34	42	42	50
	I	8	10	10	10	-	-	-
	J	4	4	4	4	10	10	10
	T ± 0,1	15	15	15	15	20	20	26
	Cod.	2.29.61000 / M8	2.29.61000 / M10	2.29.61000 / M12	2.29.61000 / M16	2.29.63000 / M12	2.29.63000 / M16	2.29.65000 / M12

* Scelta consigliata - Suggested choice

* Scelta NON consigliata - NO Suggested choice

Soluzioni personalizzate / Customized solutions

Standard / StandardFLEX

Soluzioni personalizzate a tutti i vostri problemi di serraggio
Customized solutions for all your clamping problems



Morse StandardMatic

StandardMatic vises



Modularità & versatilità

Modularity & versatility



Morse modulari di precisione

Precision modular vises



Ganasce monoblocco guidate

Solid Guided jaws



Usura inesistente

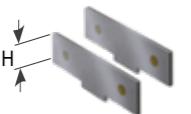
No wear

Costruzione in speciali leghe di acciaio ad alta resistenza, normalizzato, cementato e temprato con durezza 60 ±2 HRC
High alloyed quality resistance steel, case hardened HRC 60±2

Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)	kN	1* 16 kN		2 25 kN		3 30 kN		4 30 kN			
		16 kN	25 kN	30 kN	30 kN	30 kN	30 kN	30 kN	30 kN	30 kN	30 kN
Apertura massima / Maximum spread	A	100	150	200	300	200	300	400	500		
	W	100	125	150		175					
Art. 1Z	B	30	40	50		60					
Morsa STD con ganascia mobile monoblocco guidata per Zero Point	C	35	40	50		58					
	D	270	345	420	520	455	555	655	755		
	G	75	95	125		145					
	kg	7.3	13.2	26.2	29.7	37.9	43	48.1	53.2		
	Cod.	1.1Z.10000	1.1Z.20000	1.1Z.32000	1.1Z.33000	1.1Z.42000	11Z.43000	1.1Z.44000	1.1Z.45000		
Monoblocco - Solid											

AMPLIA LE TUE APPLICAZIONI TRAMITE GLI ACCESSORI MODULARI !**Art. 313**

Parallele magnetiche
Magnetic parallel plates
Vedi pagina 4.27 per altezze disponibili
See page 4.27 for available height



	Cod. 4.31.3100C	4.31.3200C	4.31.3300C	4.31.3400C
H	23	33	43	53

Art. 212

Ganascia mobile intermedia
(da usare con Art. 313)
Intermediate movable jaw (to be used with Art. 313)



	Cod. 1.21.21000	1.21.22000	1.21.23000	1.21.24000
H				

Art. 217

Ganascia mobile prismatica
Prismatic movable jaw



	Cod. 2.21.71000	2.21.72000	2.21.73000	2.21.74000
H				

Art. 242G

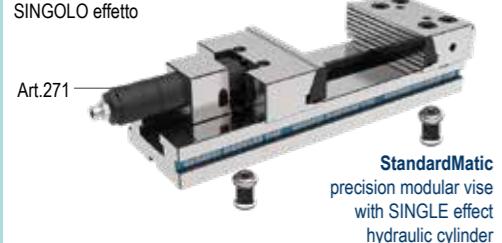
Piastra ganascia con inserti GRIP
completa di parallela magnetica
Jaw plate with GRIP inserts with magnetic parallel



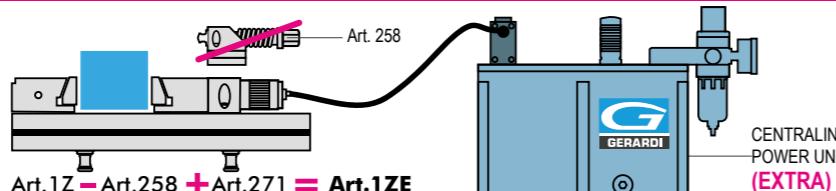
	Cod. 1.24.2G100	1.24.2G200	1.24.2G300	1.24.2G400
H				

Art. 1ZE**NEW 2025**

Morsa modulare StandardMatic
con cilindro idraulico a
SINGOLO effetto

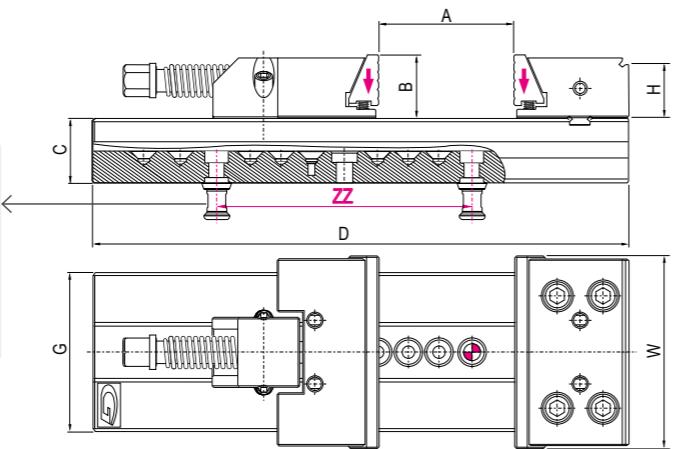


Cod.	Vedi pag. 4.40 - 4.41 - See pag. 4.40 - 4.41

MORSE StandardMatic

Dotazione standard:

- 1 arresto laterale Art. 370
- 2 tiranti Art. 10A
- 1 chiave a pipa Art. 375
- 1 chiave a "T" Art. 376



Standard equipment:

- 1 workstop Art. 370
- 2 pullstuds Art. 10A
- 1 box wrench Art. 375
- 1 T-wrench Art. 376

* Per morsa Tipo 1 sedi per tiranti 10A (tipo1) con interasse dei fori 150mm - Quote interassi tiranti ZZ a pag.1.24

Vedi gruppo 4 per gamma completa accessori
See group 4 for complete range of accessories

	5 40 kN					6 40 kN							
	A	200	300	400	500	600	200	300	400	500	600	700	800
	W						200					300	
	B						65					80	
	C						70					78	
	D	495	595	695	795	895	535	635	735	835	935	1035	1135
	G						170					195	
	kg	65.3	70.3	75.3	80.3	85.3	97	107	117	127	137	147	157
	Cod.	1.1Z.52000	1.1Z.53000	1.1Z.54000	1.1Z.55000	1.1Z.56000	1.1Z.62000	1.1Z.63000	1.1Z.64000	1.1Z.65000	1.1Z.66000	1.1Z.67000	1.1Z.68000

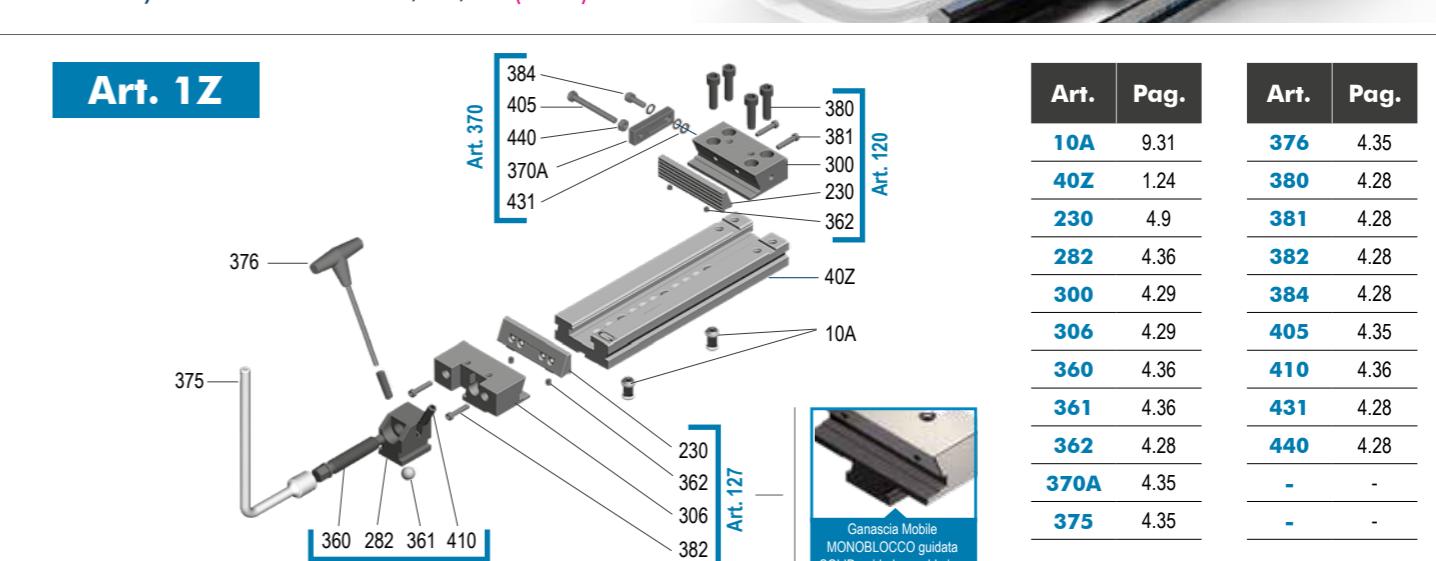
UPGRADE YOUR VISE APPLICATIONS THROUGH MODULAR ACCESSORIES !

Art. 313	4.31.3500C	4.31.3600C
	53	68

Art. 212	1.21.25000	1.21.26000
	2.21.75000	2.21.76000

Art. 242G	1.24.2G500	1.24.2G600

StandardMatic VISES	Vedi pag. 4.40 - 4.41 - See pag. 4.40 - 4.41



Morse e Cubi / Vises & Vise Towers

StandardFLEX

La morsa più evoluta!

The most recent vise!

CARATTERISTICHE & VANTAGGI

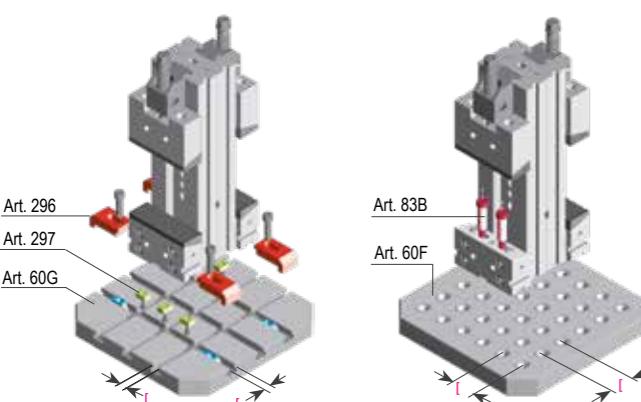
- ✓ USURA INESISTENTE
- ✓ RAPIDITÀ DEI SERRAGGI
- ✓ MODULARITÀ & VERSATILITÀ
- ✓ PRECISIONI $\pm 0,02$ mm
- ✓ RIGIDITÀ & SICUREZZA
- ✓ DESIGN COMPATTO E MANEGGEVOLEZZA

Si rimanda a quanto esposto a pag. 1.4 e 1.5

TECHNICAL FEATURES & ADVANTAGES

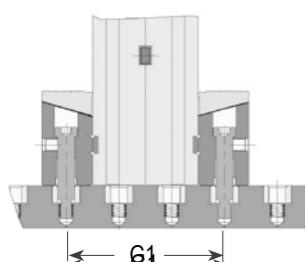
- ✓ NO WEAR
- ✓ QUICK CLAMPING
- ✓ MODULARITY & VERSATILITY
- ✓ HIGHEST ACCURACIES $\pm 0,02$ mm
- ✓ RIGIDITY & SAFETY
- ✓ SPACE SAVING DESIGN & HANDY

See pag. 1.4 and 1.5 (STANDARD series vises)



S Cava / T slot = 16 mm

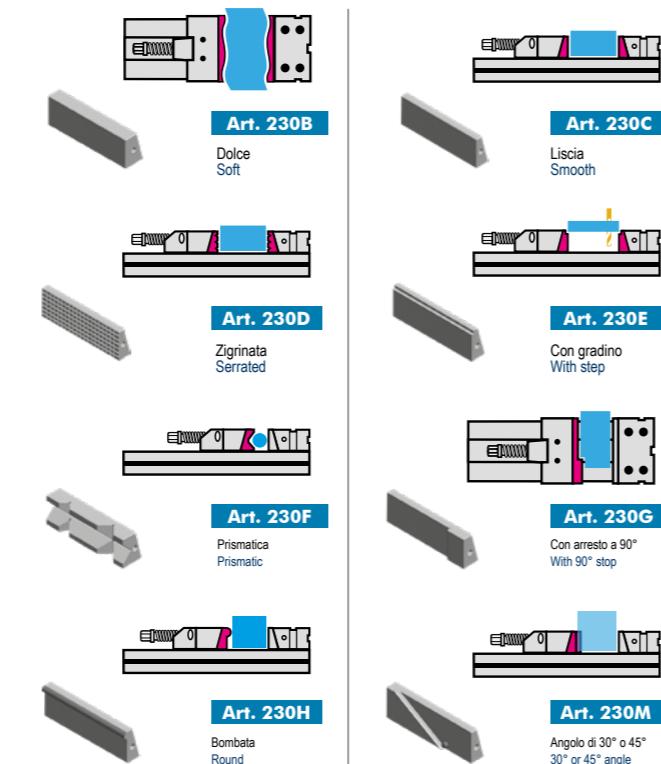
Ancoraggio e posizionamento con staffe e chiavette
Positioning and clamping through vise clamps



S Passo / Pitch = 50 mm

Ancoraggio e posizionamento su reticolo
Grid clamping and positioning

Tipo morsa Vise type	3	4	4	5
G1 mm	150	200	250	



PIASTRE GANASCE DISCENDENTI INTERCAMBIABILI MANUALMENTE
PULL DOWN JAW PLATES INTERCHANGEABLE BY HAND

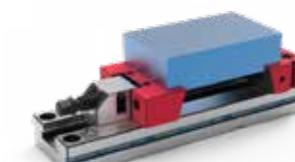
Portapiastre The Rack

Completo di piastre ganasce a cambio rapido a gradino Art.230E
Complete of quick change step jaw plates Art.230E

Vedi Pag. 4.22 - See Page 4.22

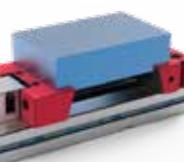


Coda di Rondine Dove Tail



Rimuovendo le piastre ganasce è possibile sfruttare l'inclinazione a 15° del corpo per serrare il particolare, prelavorando la faccia inferiore del particolare ottenendo così un sistema ad incastro irreversibile.

By taking off the jaw plates, it is possible to exploit the body inclination of 15° to clamp the workpiece and pre-machine the lower surface thus obtaining an irreversible dovetail system.



Le morsi GERARDI della serie Standardflex sono un'evoluzione delle morsi Standard. La loro caratteristica principale è la sostituzione rapida delle piastre ganasce che avviene manualmente e senza l'ausilio di alcun utensile, questo è possibile grazie al sistema Perno-molla, che consente un diverso utilizzo della morsa in tempi ridottissimi.

Grazie al sistema a Pettine di rigatura prismatica delle piastre ganasce, risulta migliorato anche l'effetto discendente che durante la fase di serraggio, trascina il pezzo contro lo slittone garantendo anche una notevolissima precisione di riposizionamento.

The GERARDI vises of the StandardFLEX series are an evolution of the Standard vise series. Their main characteristic is the quickest jaw plate hand substitution without any tool. This is possible thanks to the new design with pin with spring which increases the standard vise versatility while the prismatic grooves allow a perfect repositioning accuracy (within microns!!!).

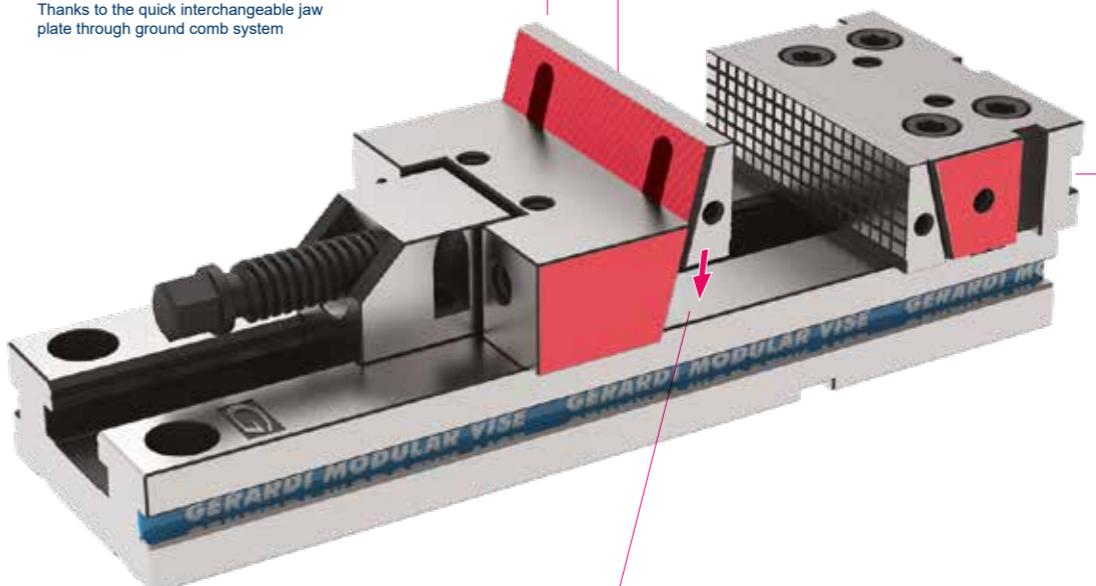


Riconfigurazione Rapidissima Quickest Vise Resetting

Grazie alla piastra ganascia intercambiabile manualmente tramite sistema a pettine

Thanks to the quick interchangeable jaw plate through ground comb system

Veloci e precisi grazie alla forma rettificata del sistema a pettine
Quick and accurate jaw plate thanks the grid shape of the comb system



**Altissima Ripetibilità
di Posizionamento**
Highest Repositioning
Accuracy $\pm 0,005$ mm



Montaggio Verticale
Vertical Mounting

Montaggio in verticale di due morsi StandardFlex contrapposte
su piani a reticolo Ø16mm

Example of vertical mounting of 2 StandardFlex vises back to
back on grid base Ø16 - 50mm Pitch

SCAN IT TO WATCH THE
VIDEO PRESENTATION



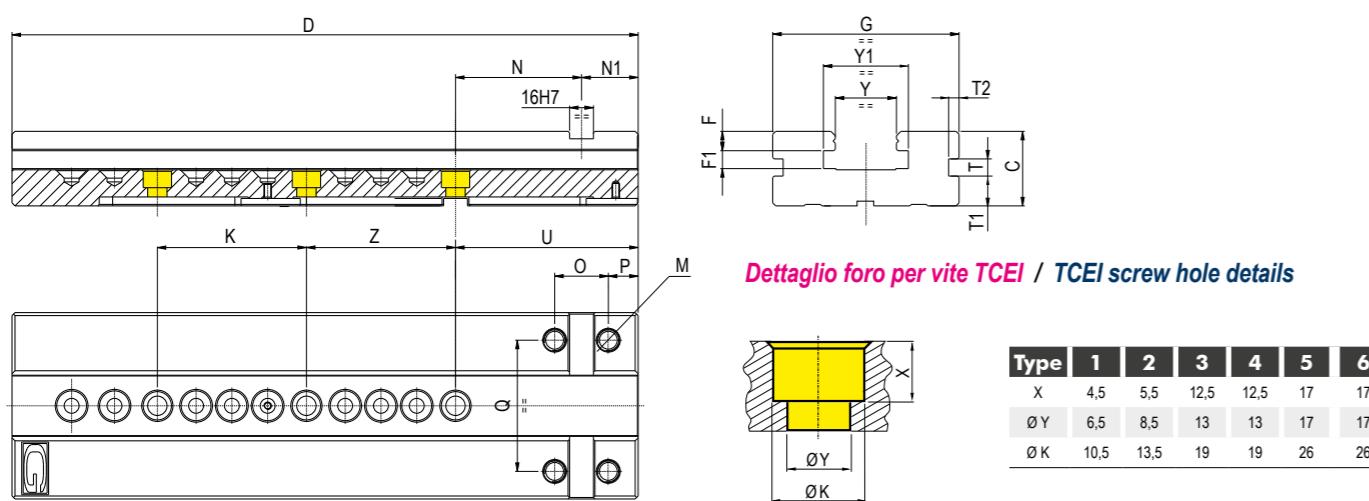
Dotata del geniale sistema a pettine per sostituire rapidamente la piastra ganascia discendente

Innovative Comb system for quick pull-down jaw plate change

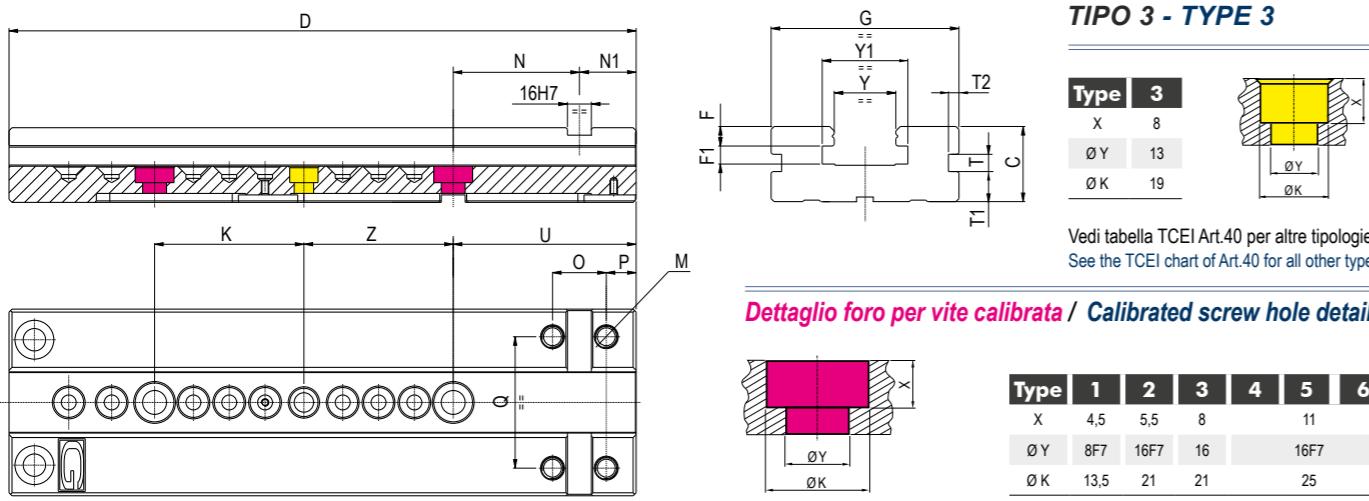
Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)	1	2	3	4
Tolleranza / Tolerance				
- 0,02	C 35	40	50	58
-	D 270	345	420	520
- 0,02	F 10	12	13	15
+ 0,02	F1 10	10	12	18
- 0,02	G 75	95	125	145
+ 0,02	Y 21	28	41	51
-	Y1 31	41	57	70
-	M M10	M12	M14	M16
-	N 76	76	84,5	89
-	N1 35	35	38	40
-	O 32	32	36	36
-	P 19	19	20	22
-	Q 50	62	88	100
-	T 9,5	9,5	11,5	11,5
-	T1 15	15	20	20
-	T2 5	5	7	7
-	U 111	111	122,5	129
-	U1 111	111	122,5	129
-	K -	-	100	100
-	Z 100	100	100	100

Art. 40

Slittone base serie STD / Vise base STD series

**Art. 40A**

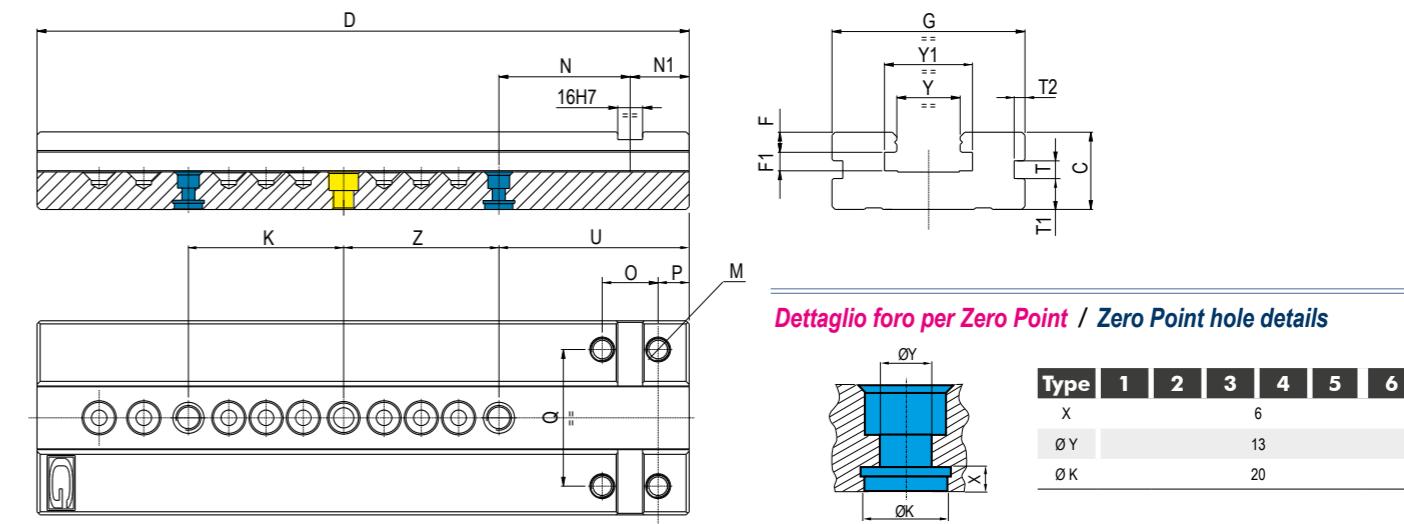
Slittone base serie StandardFLEX / Vise base StandardFLEX series



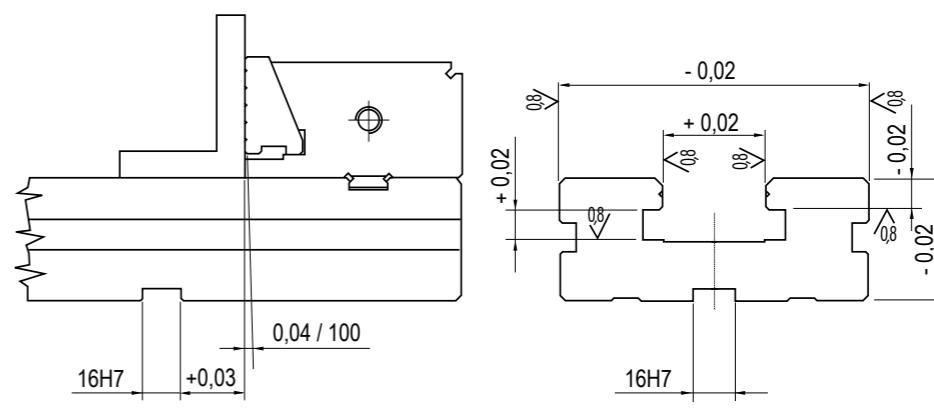
	5	6
C	70	78
D		535 635 735 835 935 1035 1135
F	20	20
F1	18	18
G	170	195
Y	61	71
Y1	80	91
M	M20	
N	100	107
N1	45	45
O	44	44
P	23	23
Q	120	133
T	17,5	17,5
T1	26	26
T2	10	10
U	145	152
U1	245	152
K	100	100
Z	100	100

Art. 40Z

Slittone base serie ZERO POINT / Vise base ZERO POINT series

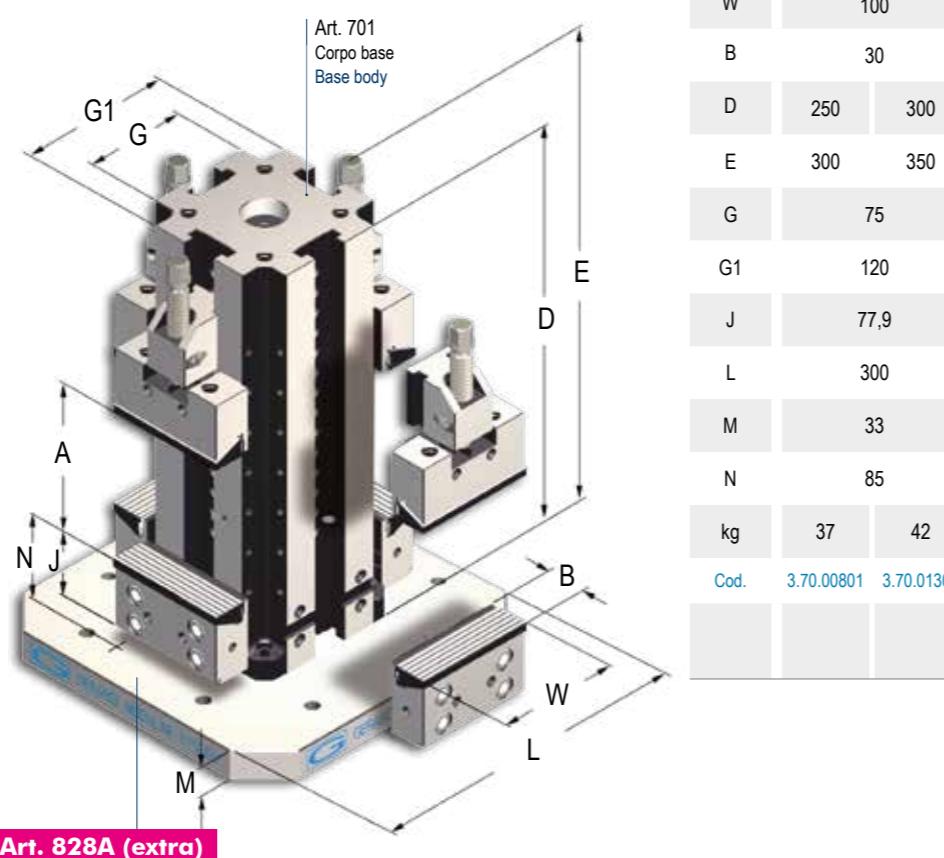


Tolleranze generiche per morse XL / XL vise generic tolerances





Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)		kN	1 16 kN	
		A	80	130
		W	100	
Art. 700	Cubomorsa modulare standard in monoblocco Standard modular vise tower in solid body	B	30	
		D	250	300
		E	300	350
		G	75	
		G1	120	
		J	77,9	
		L	300	
		M	33	
		N	85	
		kg	37	42
		Cod.	3.70.00801	3.70.01301



Dotazione standard:

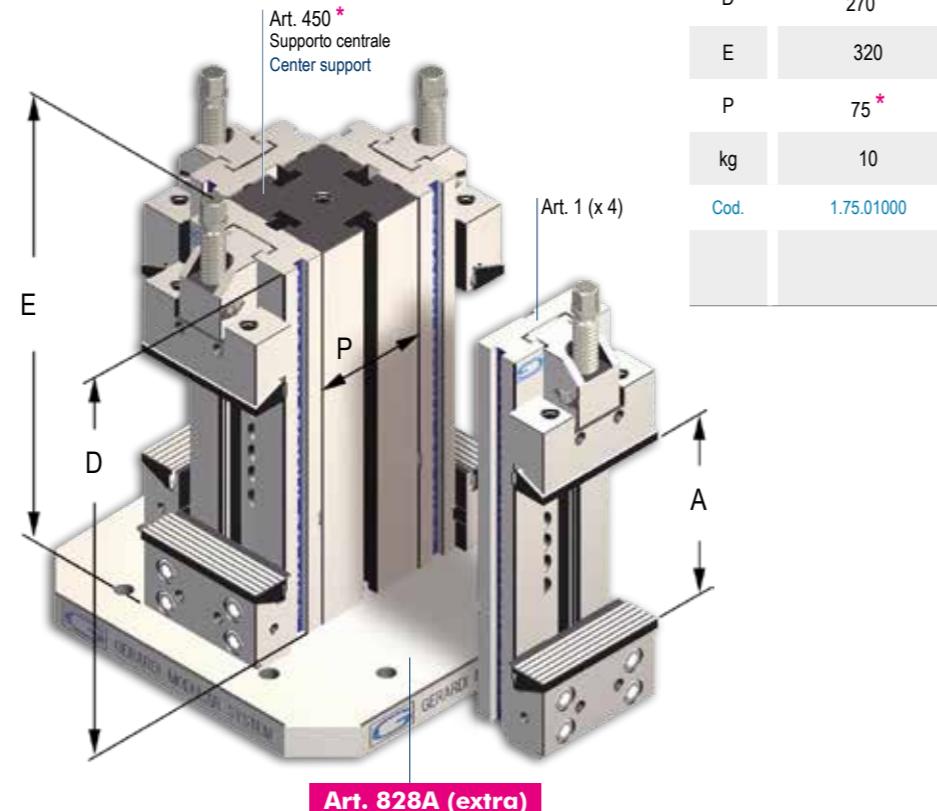
- 4 arresti laterali Art. 370
- 2 coppie di tasselli di posizionamento per cava da 16 mm Art. 297
- 1 chiave a pipa Art. 375
- 1 chiave a "T" Art. 376

Standard equipment:

- 4 workstops Art. 370
- 2 pairs of positioning key-nuts for 16 mm slot Art. 297
- 1 box wrench Art. 375
- 1 "T"- wrench Art. 376

Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)

	kN	1 16 kN	
Apertura massima / Maximum spread	A	100	
Art. 750	D	270 *	
Morse standard montate verticalmente N° 4 morse STD Art. 1+N° 1 Art. 450 Standard vises vertically mounted N° 4 vises STD Art. 1+N° 1 Art. 450	E	320	
	P	75 *	
	kg	10	
	Cod.	1.75.01000	



Dotazione standard:

- 4 arresti laterali Art. 370
- 2 coppie di tasselli di posizionamento per cava da 16 mm Art. 297
- 1 chiave a pipa Art. 375
- 1 chiave a "T" Art. 376

Standard equipment:

- 4 workstops Art. 370
- 2 pairs of positioning key-nuts for 16 mm slot Art. 297
- 1 box wrench Art. 375
- 1 "T"- wrench Art. 376

	2 25 kN		3 30 kN			4 30 kN				5 40 kN	6 40 kN
A	155	205	170	270	370	145	245	345	445	-	-
W	125		150			175				200	300
B	40		50			60				-	-
D	350	400	400	500	600	400	500	600	700	-	-
E	430	480	470	570	670	475	575	675	775	-	-
G	95		125			145				170	195
G1	160		190			230				* *	*
J	77,9		89,4			96,9				* *	*
L	350		400			450				-	*
M	33		38			38				-	-
N	85		102			111				-	-
kg	83	96	137	160	183	197	230	263	296	-	-
Cod.	3.70.01552	3.70.02052	3.70.01803	3.70.02803	3.70.03803	3.70.01454	3.70.02454	3.70.03454	3.70.04454	-	-

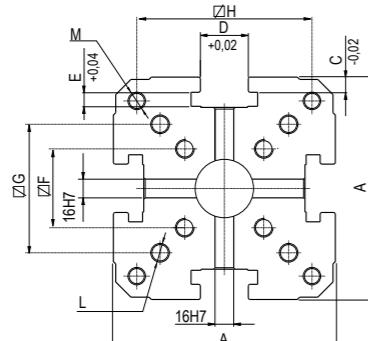
* Altre dimensioni a richiesta / Other dimensions on request

	2 25 kN		3 30 kN			4 30 kN				5 40 kN	6 40 kN
A	150	200	300	200	300	400	500	200	300	400	300
D	345 *	420	520	455	555	655	755	495	595	695	635
E	345	450	550	455			170				195
P	95 *	125		145			145				145
kg	19	46		68			98				145
Cod.	1.75.02000	1.75.03200	1.75.03300	1.75.04200	1.75.04300	1.75.04400	1.75.04500	1.75.05200	1.75.05300	1.75.05400	1.75.06300
											1.75.06400
											1.75.06500

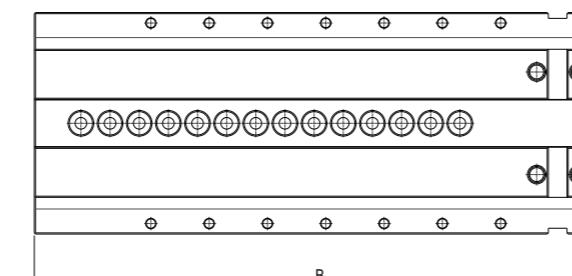
* Altre dimensioni a richiesta / Other dimensions on request

** Montaggio e allineamento ESCLUSI
Mounting and alignment EXCLUDED

Tipo (grandezza) / Type (size)



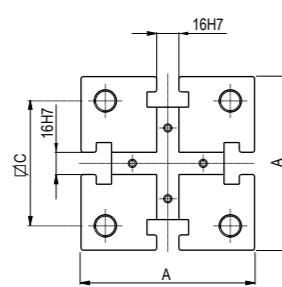
Art. 701

Senza alcuna dotazione
Without accessory equipment

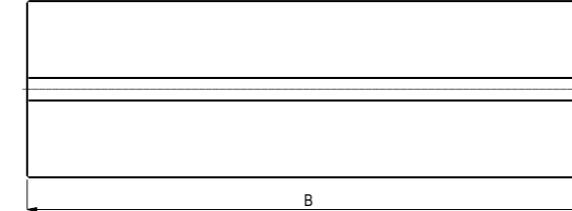
Art. 701

Corpo slittone standard
Body for standard vise tower

Tipo (grandezza) / Type (size)



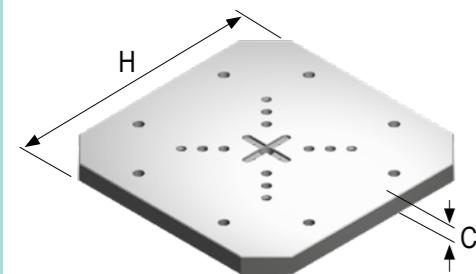
Art. 450

Senza alcuna dotazione
Without accessory equipment

Art. 450

Supporto centrale per montaggio morse
modulari standard in verticale. Dolce.
Center support for vertical arrangement of standard
modular vises. Soft.

Tipo (grandezza) / Type (size)



Art. 828A

STD

Piastra base per cubo-morsa personalizzata
(Bussola di centraggio Art. 852 compresa)
Head plate for vise-tower tailor made
(Centering bushing Art. 852 included)

	1	2	3	4	5	6
A	120	160	190	200	* 20	*
B	250	300	350	400	500	600
C	10	12	13	15	20	20
D	21	28	41	51	61	71
E	10	10	12	18	18	18
F	40	54	70	80	80	
G	70	84	110	134	134	
H	-	120	150	200	210	
L	M12	M16	M16	M20	M20	
M	-	Ø 13	Ø 13	Ø 13	Ø 13	
kg	25	30	64	73	92	115
Cod.	1.70.10801	1.70.11301	1.70.11552	1.70.12052	1.70.11803	1.70.12803
					1.70.10803	1.70.11454
					1.70.12454	1.70.13454
					1.70.14454	

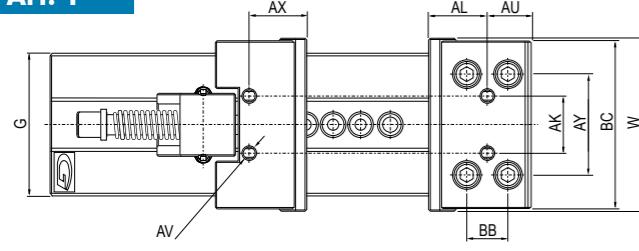
* A richiesta / On request

	1	2	3	4	5	6
A	75	95	125	145	170	195
B	270	345	420	520	495	595
C	50	60	90	110	110	*
D	M12	M16	M16	M16	M20	*
kg	10	19	46	68	98	145
Cod.	1.45.01000	1.45.02000	1.45.03420	1.45.03520	1.45.04455	1.45.04555
					1.45.04655	1.45.04755
					1.45.05495	1.45.05595
					1.45.05695	1.45.06635
					1.45.06735	1.45.06835

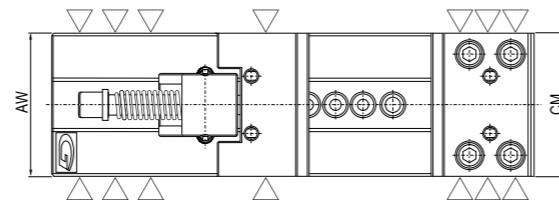
* A richiesta / On request

	1	2	3	4	5	6	7
C	33	33	38	38	38	38	38
H	300	350	400	450	500	630	800
kg	22	30	44,5	56,5	71	113	182
Cod.	1.82.8A100	1.82.8A200	1.82.8A300	1.82.8A400	1.82.8A500	1.82.8A600	1.82.8A700

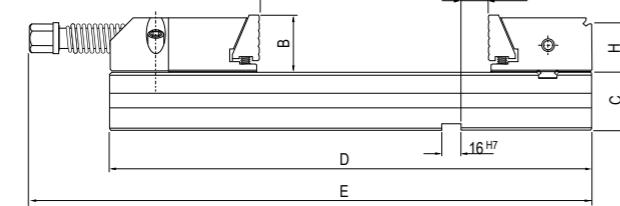
Art. 1



Art. 12



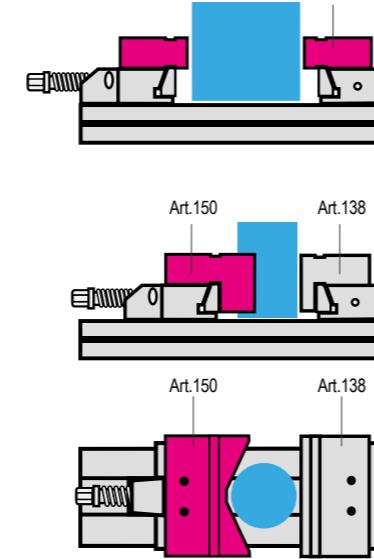
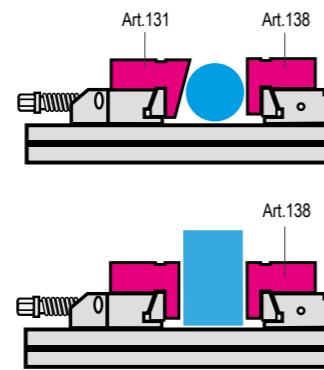
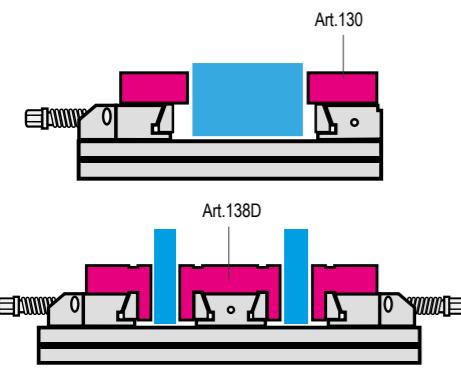
Art. 1+12



Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)

mm	1	2	3	4	5	6	Tolleranza Tolerance	mm	1	2	3	4	5	6	Tolleranza Tolerance
W	100	125	150	175	200	200		AO	4.5	5.5	12.5	12.5	17	17	
A	100	150	200	300	400	500		AP	15	15	20	20	26	26	
B	30	40	50	60	65	65		AQ	16	18	26	26	29	30	
C	35	40	50	58	70	70		AR	18	24	26	34	31	38	
D	270	345	420	520	455	555	655	AS	11	17	17	17	21	21	
E	320	425	500	600	530	630	730	AT	11	11	13	13	13	17	
F	225	285	370	470	385	485	585	AU	35.5	35.5	38.5	41.5	47	47	
G	75	95	125	145	170	170		AV	M8	M10	M12	M12	M16	M16	
H	23	33	43	53	53	53		AW	75	95	125	145	170	195	
I	55	70	110	160	110	160	210	AX	20	23	28	28	34	38	
J	34	50	70	104	70	104	137	AY	50	62	88	100	120	133	
K	124	174	226	326	226	326	426	AZ	M10	M12	M14	M16	M20	M20	
L	54	77.9	89.4	96.9	113.4	120.4	-0.04	BB	32	32	36	36	44	44	
M	72.9	72.9	84.4	91.9	108.4	115.4	-0.04	BC	96	121	146	171	196	296	
N	10	10	12	18	18	18	+0.02	BG	28	38	48	58	63	78	
O	27	27	30	32	37	37	± 0.02	BJ	50	60	80	90	100	120	
P	38	50	62	72.5	83	120		BL	180	225	290	320	370	400	
R	65	80	100	118	135	158		BM	9.5	9.5	11.5	11.5	17.5	17.5	
S	18	23	29	37.5	37.5	47.5		CC	77	77	88.5	96	112	117	
T	16	20.5	27.5	36.5	34	46		CD	48	58	78	88	98	117	
U	111	111	122.5	129	145	152		CE	5	5	5	5	5	5	
V	76	76	84.5	89	100	107	± 0.02	CF	-	-	64	64	71	-	
W	-	-	100	100	100	100		CG	-	-	100	100	128	-	
X	20	25	25	25	33.33	33.33		CH	5.5	8	11	17	17	24	
Y	21	28	41	51	61	71	+0.02	CI	24.5	32	39	43	48	56	
Z	100	100	100	100	100	100		CJ	12	12	13	13	18	18	
AA	10	12	13	15	20	20	-0.02	CM	75	95	125	145	170	195	
AB	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	+0.02	CO	570	Puntali sferici extra					
AC	31	41	57	70	80	90		CD	48	58	78	88	98	117	
AD	53	73	81	101	113	135		CE	5	5	5	5	5	5	
AF	13	18	18	18	18	18		CF	-	-	64	64	71	-	
AG	M10	M16	M16	M16	M20	M20		CG	-	-	100	100	128	-	
AH	62	80	90	116	138	184		CH	5.5	8	11	17	17	24	
AI	M10	M10	M12	M12	M12	M12		CI	24.5	32	39	43	48	56	
AJ	14	19	24	29	31.5	39		CJ	12	12	13	13	18	18	
AK	38	38	50	50	76	240		CM	75	95	125	145	170	195	
AX	25.6	42.4	50.1	55.4	66.4	73.4		CO	570	Extra spherical point					
AL	42.4	42.4	50.9	55.4	66.4	73.4		CD	48	58	78	88	98	117	
AM	4.5	5.5	12.5	12.5	17	17		CE	5	5	5	5	5	5	
AN	10	13	19	19	25	25		CF	-	-	64	64	71	-	

Tipo (grandezza) / Type (size)	1	2	3	4	5	6
Ganascia piana sovrapponibile fissa o mobile Straight stack-type jaw fixed or movable						
Art. 130*	Cod. Art. 130 2.13.01000	2.13.02000	2.13.03000	2.13.04000	2.13.05000	2.13.06000
Art. 130S*	Cod. Art. 130S 2.13.0S100	2.13.0S200	2.13.0S300	2.13.0S400	2.13.0S500	2.13.0S600
Extra large / Extra width * Viti per fissaggio a richiesta Fixing screws on request						
Ganascia sovrapponibile per pezzi tondi fissa o mobile Stack-type jaw round parts fixed or movable						
Art. 131*	Cod. Art. 131 2.13.11000	2.13.12000	2.13.13000	2.13.14000	2.13.15000	2.13.16000
Art. 131S*	Cod. Art. 131A 2.13.1A100	2.13.1A200	2.13.1A300	2.13.1A400	2.13.1A500	2.13.1A600
Larghezza normale / Normal width * Viti per fissaggio a richiesta Fixing screws on request						
Art. 131A*	Cod. Art. 131S 2.13.1S100	2.13.1S200	2.13.1S300	2.13.1S400	2.13.1S500	2.13.1S600
Art. 131AS*	Cod. Art. 131AS 2.13.1AS10	2.13.1AS20	2.13.1AS30	2.13.1AS40	2.13.1AS50	2.13.1AS60
Larghezza super ridotta / Super narrow width * Viti per fissaggio a richiesta Fixing screws on request						
Ganascia piana sovrapponibile fissa o mobile Straight stack-type jaw fixed or movable						
Art. 136*	Cod. Art. 136 2.13.61000	2.13.62000	2.13.63000	2.13.64000	2.13.65000	2.13.66000
Art. 136S*	Cod. Art. 137 2.13.71000	2.13.72000	2.13.73000	2.13.74000	2.13.75000	2.13.76000
Larghezza normale / Normal width * Viti per fissaggio a richiesta Fixing screws on request						
Ganascia a squadra sovrapponibile fissa o mobile Square stack-type jaw fixed or movable						
Art. 138*	Cod. Art. 138 2.13.81000	2.13.82000	2.13.83000	2.13.84000	2.13.85000	2.13.86000
Art. 138S*	Cod. Art. 139 2.13.91000	2.13.92000	2.13.93000	2.13.94000	2.13.95000	2.13.96000
Larghezza normale / Normal width * Viti per fissaggio a richiesta Fixing screws on request						
Ganascia a squadra sovrapponibile doppia Double square jaw stack-type						
Art. 138D*	Cod. Art. 138D 2.13.8D100	2.13.8D200	2.13.8D300	2.13.8D400	2.13.8D500	2.13.8D600
Art. 138DS*	Cod. Art. 139D 2.13.9D100	2.13.9D200	2.13.9D300	2.13.9D400	2.13.9D500	2.13.9D600
Larghezza normale / Normal width * Viti per fissaggio a richiesta Fixing screws on request						
Ganascia prismatica sovrapponibile fissa o mobile Stack-type prismatic jaw fixed or movable						
Art. 150*	Cod. Art. 150 1.15.01000	1.15.02000	1.15.03000	1.15.04000	1.15.05000	1.15.06000
Art. 150S*	Cod. Art. 150A 1.15.0A100	1.15.0A200	1.15.0A300	1.15.0A400	1.15.0A500	1.15.0A600
Larghezza normale / Normal width * Viti per fissaggio a richiesta Fixing screws on request						
Ganascia piana sovrapponibile fissa o mobile Straight stack-type jaw fixed or movable						
Art. 150A*	Cod. Art. 150S 1.15.0S100	1.15.0S200	1.15.0S300	1.15.0S400	1.15.0S500	1.15.0S600
Art. 150AS*	Cod. Art. 150AS 1.15.0AS10	1.15.0AS20	1.15.0AS30	1.15.0AS40	1.15.0AS50	1.15.0AS60
Larghezza super ridotta / Super narrow width * Viti per fissaggio a richiesta Fixing screws on request						

Versione "S" in acciaio lavorabile / "S" type in soft steel
Esempi applicativi - Application examples:


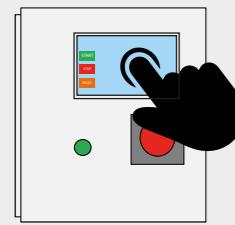
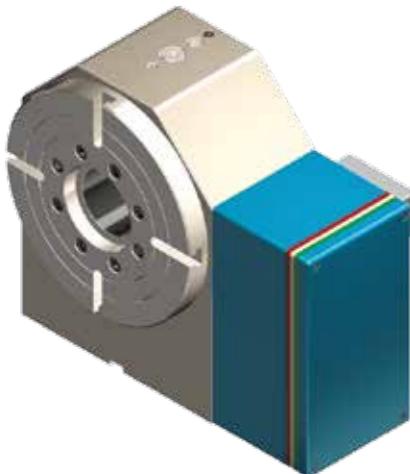
Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)	mm	1	2	3	4	5	6
Art. 130	Temprate o in acciaio lavorabile Hardened or soft	C	32	42	52	62	72
	Vista da "A"	D	84	84	105	130	150
	A	E	80	88	105	110	130
	BY	F	57	70	90	110	128
	BF	G	110	110	162	171	192,8
	BD	I	95	95	123	136	170
	BF	BD	32	42	52	62	72
	BY	BF	80	84	105	120	128
	P	BY	200	250	300	350	400
	R	W	60	78	90	110	128
	W	W	96	121	146	171	196
	W2	W2	74	94	124	144	169
	Q	Q	30	30	30	30	30
Art. 136/137	Temprate o in acciaio lavorabile Hardened or soft	E	D	C			
		F					
		G					
Art. 138/139	Temprate o in acciaio lavorabile Hardened or soft	E	F	C			
		G					
Art. 138D/139D	Temprate o in acciaio lavorabile Hardened or soft	B					
		G					
Art. 131/131A	Temprate o in acciaio lavorabile Hardened or soft	I	C	O2	O2 min	O2 max	
		C					
		O2					
Art. 150/150A	Temprate o in acciaio lavorabile Hardened or soft	C	P	O1	O1 min	O1 max	
		C					
		P					
		O1					
		O1					

DIVISORE AUTOMATICO DPG 250

AUTOMATIC DIVIDING HEAD DPG 250

Divisore automatico
Automatic dividing head

DPG 250

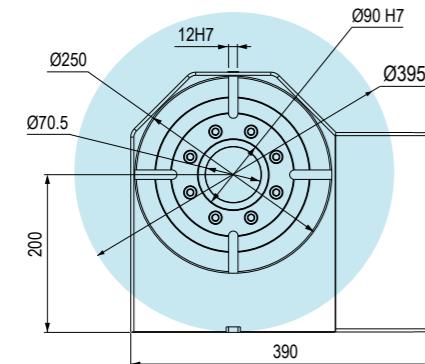


PROGRAMMAZIONE TOUCH SCREEN
FACILE ED INTUITIVA O TRAMITE COLLEGAMENTO
DIRETTO AL CNC

EASY AND INTUITIVE TOUCH SCREEN
PROGRAMMING OR THROUGH DIRECT
CONNECTION TO THE CNC

- Installazione semplice (alimentazione 220V)
- Corona in bronzo speciale
- Controsupporto semplice
- Vite senza fine in acciaio temprato e rettificato
- Vite e corona in bagno d'olio
- Cuscinetti a vite precaricati
- Cuscinetto anteriore a rulli incrociati sovradimensionato
- Recupero gioco con avvicinamento assiale
- Completa tenuta stagna ai liquidi con possibilità di pressurizzazione
- Possibilità di montare motori di tutte le marche
- Dimensioni esterne contenute
- Finestra di controlli liquidi e condensa
- Lavorazione in posizionamento a 360°
- Easy installation (220V)
- Special bronze crown
- Simple tailstock
- Worm screw in hardened ground steel
- Bath lubrication Screw and Crown
- Pre-loaded screw bearings
- Over-dimensioned crossed-roller front bearing
- Play recover with axial approach
- Watertight seal with possibility of pressurization
- Possibility to mount motors of all brands
- Reduced external dimensions
- Condensation and liquid control window
- 360° work positioning

DPG 250



Dati tecnici
Technical Data

Diametro del divisore Dividing head diameter	250 mm						
Diametro del foro passante Clearance hole diameter	70,5 mm						
Altezza punte Center height	200 mm						
Dimensione della scanalatura a T T-Slot width	12 mm						
Sistema di bloccaggio Clamping system	Idraulico Hydraulic						
Forza frenante Clamping torque	3000 Nm						
Motore Servo motor	3000 Max.g/min						
Minimo incremento Minimum increment	0,002						
Velocità di rotazione Rotation speed	33,3 Giri/min						
Rapporti vite/corona Speed reduction ratio (screw/gear)	1/90						
Rapporti vite/motore Speed reduction ratio (screw/motor)	1/180						
Precisione Indexing accuracy	±10 Sec.						
Ripetibilità Repeatability	4 Sec.						
Max. carico di lavoro sul divisore Max. allowable work weight on the dividing head	<table border="1"> <tr> <td>Verticale Vertical</td> <td></td> <td>Kg.550</td> </tr> <tr> <td>Orizzontale Horizontal</td> <td></td> <td>Kg.1500</td> </tr> </table>	Verticale Vertical		Kg.550	Orizzontale Horizontal		Kg.1500
Verticale Vertical		Kg.550					
Orizzontale Horizontal		Kg.1500					
Max. carico di spinta applicabile sul divisore Max. allowable tool load on the dividing head	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>N 25000</td> </tr> <tr> <td></td> <td>FxL Nm 1000</td> </tr> <tr> <td></td> <td>FxL Nm 2200</td> </tr> </table>		N 25000		FxL Nm 1000		FxL Nm 2200
	N 25000						
	FxL Nm 1000						
	FxL Nm 2200						
Rapporti vite/corona Speed reduction ratio (screw/gear)	<table border="1"> <tr> <td>Verticale Vertical</td> <td></td> <td>10,5 Kg. m²</td> </tr> </table>	Verticale Vertical		10,5 Kg. m²			
Verticale Vertical		10,5 Kg. m²					
Coppia in lavoro Driving torque	<table border="1"> <tr> <td>Corona dentata Worm gear</td> <td></td> <td>698 Nm</td> </tr> </table>	Corona dentata Worm gear		698 Nm			
Corona dentata Worm gear		698 Nm					
Kg	110						
Cod.	8.DPG2500						

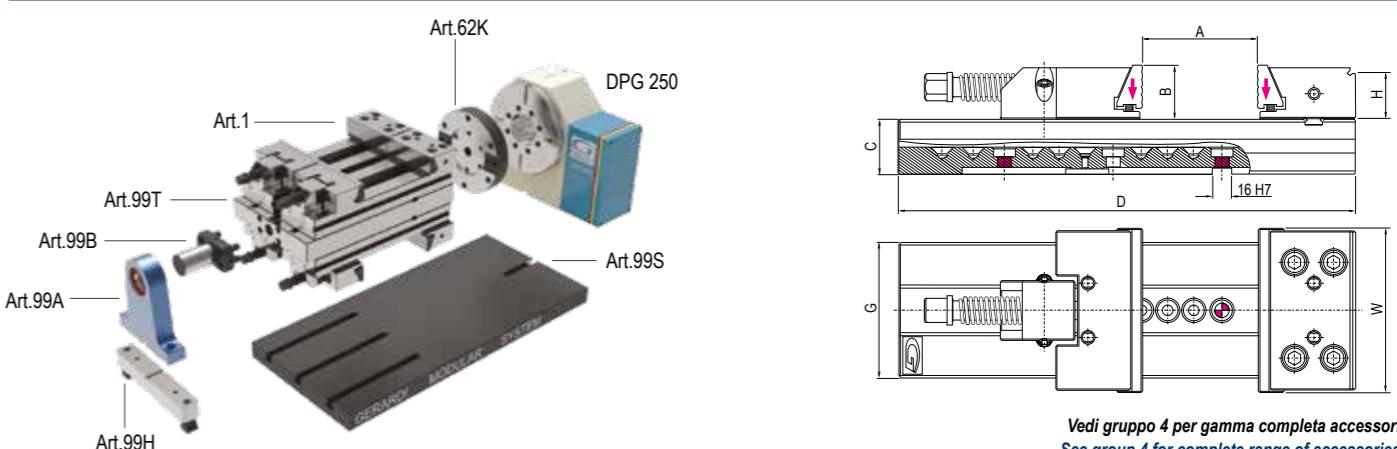
Tipo (grandezza) / Type (size) Montaggio / Mounting	1 Double	2 Double	3 Double	4 Double								
					100	150	200	300	200	300	400	500
Apertura massima / Maximum spread	A	100	150	200	300	200	300	400	500			
Divisore Gerardi PG250 con morse STD per il serraggio di particolari di tutte le forme e dimensioni.	W	96	121	146						171		
Morse Art.1 Art.1 vises	B	28	38	48						58		
Gerardi dividing head DPG250 with STD vise for clamping workpieces of all shapes and sizes.	C	35	40	50						58		
	D	270	345	420	520	455	555	655	755			
	G	75	95	125						145		
	kg	7.3	13.2	26.2	29.7	37.9	43	48.1	53.2			
	Cod.	1.DP.G25000	1.DP.G25010	1.DP.G25020	1.DP.G25030	1.DP.G25040	1.DP.G25050	1.DP.G25060	1.DP.G25070			

Nel caso si disponga di un proprio divisore, il prezzo dell'attrezzatura potrebbe subire variazioni
In case you already have a diverger, the price may be revised

UPGRADE YOUR VISE APPLICATIONS THROUGH MODULAR ACCESSORIES !									
Art. 99A	Cod.						7.99.A1000		
Supporto Support									
Art. 99B	Cod.						1.99.B1000		
Perno di centraggio completo di sistema d'allineamento Horizontal centering pin with alignment system									
Art. 99H	Cod.						1.99.H1000		
Distanziale per supporto Spacer support									
Art. 62K DPG 250	Cod.						1.62.KDPG25		
Piastra di interfaccia per cubo STD completa di sistema d'allineamento Connecting plate with alignment system for STD									
Art. 99T	Cod.	1.99.T1000	1.99.T2000	1.99.T3200	1.99.T3300	1.99.T4200	1.99.T4300	1.99.T4400	1.99.T4500
Sovravolta per divisore Head-plate for dividing head									
Art. 99S	Dimensioni B mm Dimension B mm	A	C	Kg			Cod.		
Piastra base con cave Piani rettificati Base plate with slot Faces ground	600	400	50	94			7.99.S060S		
	750	400	50	117			7.99.S075S		
	900	400	50	141			7.99.S090S		
	1100	400	50	172			7.99.S110S		

Cave o fori calibrati su richiesta
Slot or calibrated holes on request

Disponibili quote "B" a step di 50mm - Available dimension "B" in steps of 50mm



Vedi gruppo 4 per gamma completa accessori
See group 4 for complete range of accessories

DIVISORE MECCANICO DIVIGER 205

MECHANICAL DIVIDING HEAD DIVIGER 205

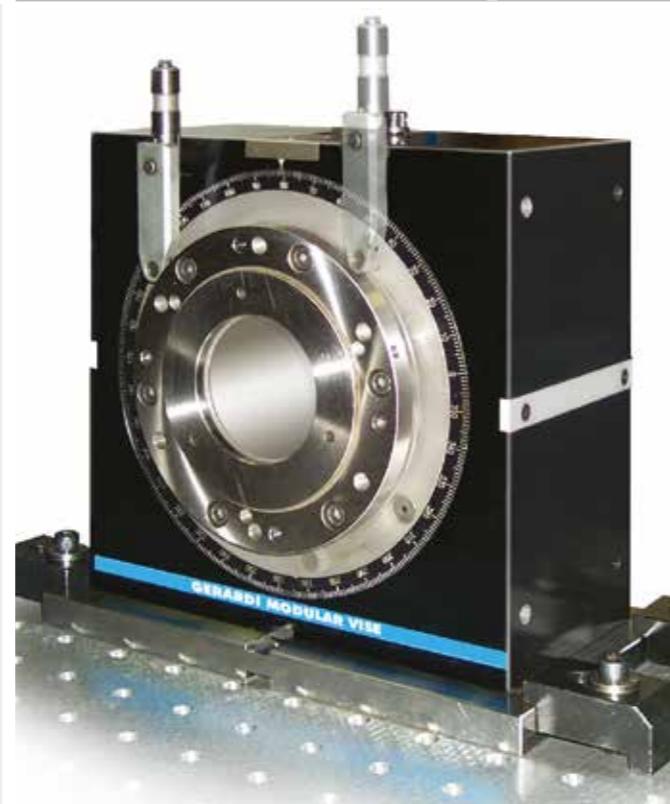
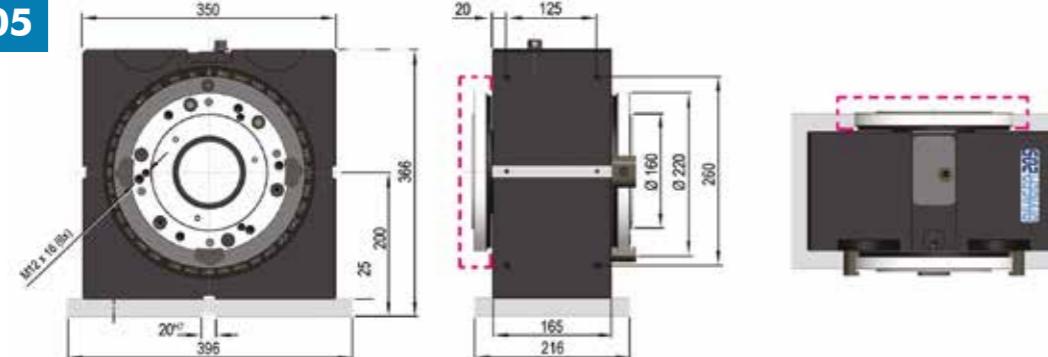
Divisore automatico
 Automatic dividing head
DIVIGER 205
Dati tecnici
 Technical Data

Diametro del divisore Dividing head diameter	220 mm
Diametro del foro passante Clearance hole diameter	85 mm
Altezza centrale Center height	200 mm
Dimensione della scanalatura a T T-Slot width	-
Sistema di bloccaggio Clamping system	Meccanico Mechanical
Minimo incremento Minimum increment	1°
Precisione Indexing accuracy	±10 Sec.
Coppia in lavoro Driving torque	3000 Nm
Kg	93
Cod.	7.66.73000

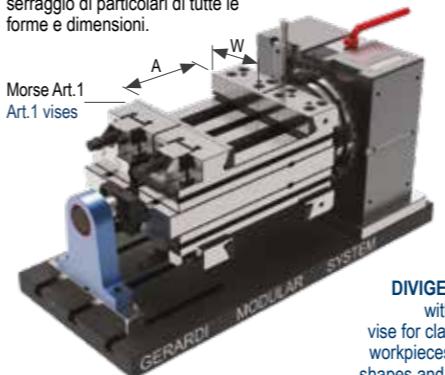
DIVISORE MECCANICO, SENZA CAVI O IDRAULICA,
 PER MACCHINE A CNC

MECHANICAL DIVIDING HEAD, WITHOUT ELECTRICAL CABLES
 OR HYDRAULIC, FOR CNC MILLING MACHINE

- Maggiore efficienza nella lavorazione su più lati
- Completamente autonomo dalla macchina
- Elevato momento torcente
- Divisione manuale o automatica tramite mandrino macchina
- 360 posizioni
- Serraggio simultaneo di due particolari grazie alla doppia flangia
- lavorazione su 5 facce senza contropunta
- Lavorazione a barra grazie al mandrino cavo
- Utilizzabile orizzontalmente o verticalmente
- Cambio tramite serraggio a cuneo
- Cost-effective on multiple-sides machining
- Machine independent
- High holding torque
- Dividing manually or automatically using the machine spindle
- 360 x 1° division
- Simultaneous clamping of 2 workpieces thanks to the dual flange
- 5 faces machining without counter-holder
- Bar machining due to hollow spindle
- To be used horizontally or vertically
- Quick change through wedge clamping

**DIVIGER 205**

Tipo (grandezza) / Type (size)	1 Double	2 Double	3 Double			4 Double		
			200	300	200	300	400	500
Apertura massima / Maximum spread	A	100	150	200	300	200	300	400
DIVIGER 205 con morse STD per il serraggio di particolari di tutte le forme e dimensioni.	W	96	121	146			171	
	B	28	38	48			58	
	C	35	40	50			58	
	D	270	345	420	520	455	555	655
	G	75	95	125			145	
	Cod.	1.DI.V20500	1.DI.V20510	1.DI.V20520	1.DI.V20530	1.DI.V20540	1.DI.V20550	1.DI.V20560
								1.DI.V20570

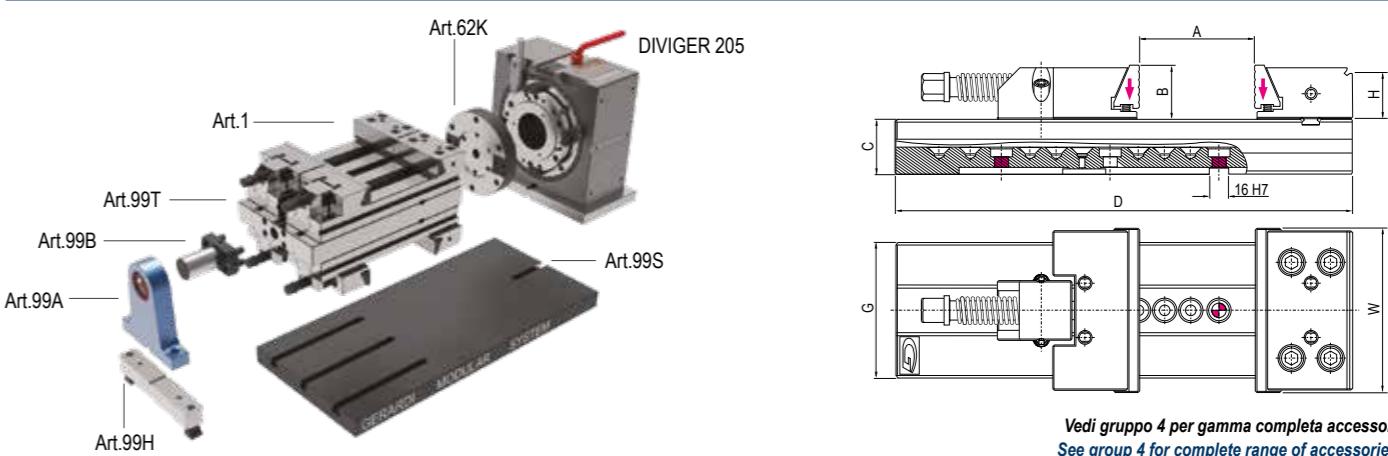

 DIVIGER 205
 with STD
 vise for clamping
 workpieces of all
 shapes and sizes.
 Nel caso si disponga di un proprio divisore, il prezzo dell'attrezzatura potrebbe subire variazioni
 In case you already have a diviger, the price may be revised

UPGRADE YOUR VISE APPLICATIONS THROUGH MODULAR ACCESSORIES !

Art. 99A		Cod.	7.99.A1000		
Supporto Support					
Art. 99B		Cod.	1.99.B1000		
Perno di centraggio completo di sistema d'allineamento Horizontal centering pin with alignment system					
Art. 99H		Cod.	1.99.H1000		
Distanziale per supporto Spacer support					
Art. 62K DIVIGER 205		Cod.	1.62.KDPG25		
Piastra di interfaccia per cubo STD completa di sistema d'allineamento Connecting plate with alignment system for STD					
Art. 99T		Cod.	1.99.T1000 1.99.T2000 1.99.T3200 1.99.T3300 1.99.T4200 1.99.T4300 1.99.T4400 1.99.T4500		
Sovratavola per divisore Head-plate for dividing head					
Art. 99S		Dimensioni B mm Dimension B mm	A C Kg Cod.		
Piastra base con cave Piani rettificati Base plate with slot Faces ground	A 600 750 900 1100	B 400 400 400 400	C 50 50 50 50	Kg 94 117 141 172	Cod. 7.99.S060S 7.99.S075S 7.99.S090S 7.99.S110S

 Cave o fori calibrati su richiesta
 Slot or calibrated holes on request

Disponibili quote "B" a step di 50mm - Available dimension "B" in steps of 50mm


 Vedi gruppo 4 per gamma completa accessori
 See group 4 for complete range of accessories

PREDISPOSIZIONE e MONTAGGIO
MORSE su CUBI LAVORATI
 TOMBSTONES SET-UP and VISES
 MOUNTING on MACHINED TOMBSTONES

Art. 53C

Cubo lavorato
Machined cube

Dim. A=350 / B=500 / H=700

Cod. 8.53.C00171

Art. 1

Tipo di morsa
Vise type

Art.1 Type 4x300

Cod. 3.04.30000

Numero morsa
Vises number **x 4**

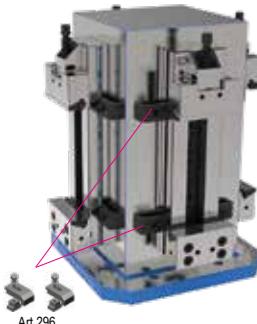
Predisposizione e montaggio completo
Complete set up & mounting



Cod. MAN-040-STD

Realizzazione di fori filettati o fori di fissaggio (da un minimo di 4 a un massimo di 6), fori calibrati o chiavette (da un minimo di 2 a un massimo di 3).

Creation of threaded holes or screw holes (minimum 4 and maximum 6), calibrated holes or key-ways (minimum 2 and maximum 3).

Cubo con morsa
Cube with visesTABULATO control DEA - MAN-100-STD
PRINTOUT DEA control - MAN-100-STD

MONTAGGIO MORSE in VERTICALE su SUPPORTO CENTRALE
 VISE VERTICAL MOUNTING on CENTRAL SUPPORT

Supporto centrale + Piastra base
Center support + Head plate

Art.450 Dim. A=125 / H=520 Art.828A Dim. B=400 / C=38

Cod. 1.45.03520 Cod. 1.82.8A300

Art. 1 **Tipo di morsa**
Vise type

Art.1 Type 3x300

Cod. 3.03.30000

Numero morsa
Vises number **x 4**

Montaggio verticale complesso
Vertical (complex) Assembly



Cod. MAN-080-STD

Montaggio di una o più morse e/o attrezzature. Il prezzo di listino comprende manodopera, viti, staffe e tasselli per singola morsa.

Assembly of one or more vises and/or equipment. The list price includes working hours, screws, holding clamps and key-nuts for only one vise.

Art. 750 **Cubo con morsa**
Cube with vises

Art.750 Type 3x300

Cod. 1.75.03300

TABULATO control DEA - MAN-100-STD
PRINTOUT DEA control - MAN-100-STD

CONTROLLO ALLINEAMENTO TRA CAVA TRASVERSALE E GANASCIA FISSA
 ALIGNEMENT BETWEEN THE CROSS KEYWAY AND THE FIXED JAW PLATE

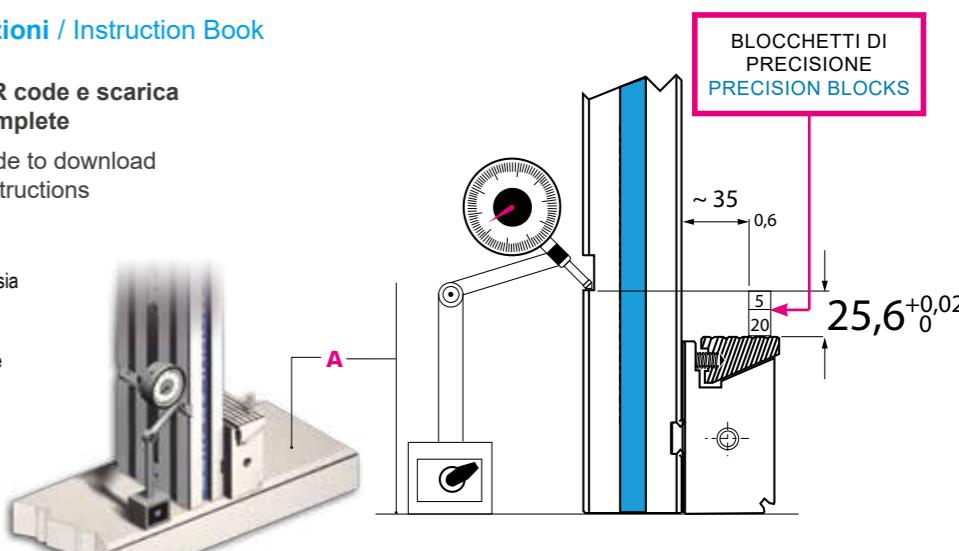
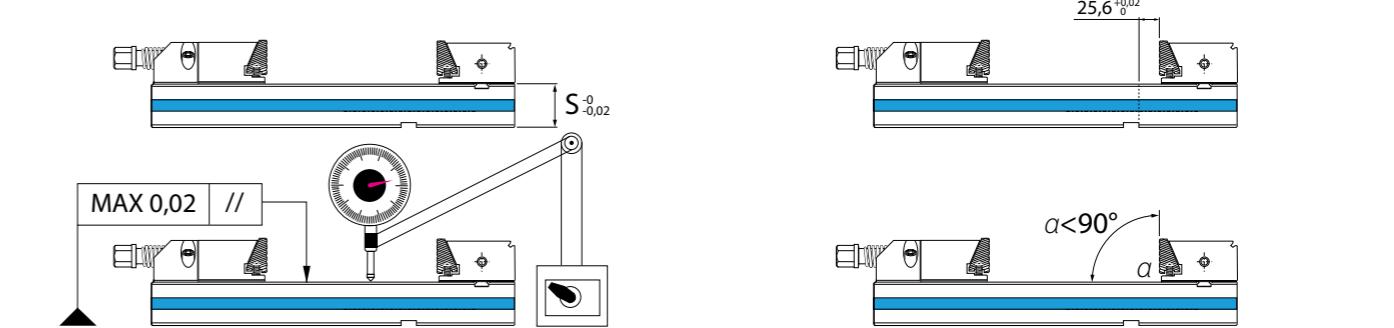
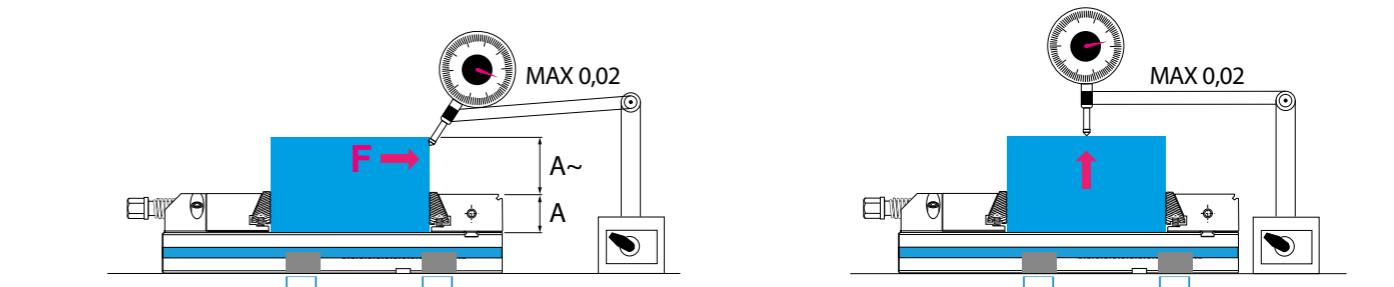
**Libretto Istruzioni / Instruction Book**

Scansiona il QR code e scarica le istruzioni complete

Scan the QR code to download the complete instructions

Posizionare la morsa verticalmente assicurandosi che sia perfettamente parallela al piano di appoggio **A** nei due sensi. Successivamente, con un comparatore centesimale, controllare il parallelismo del piano cava e della ganascia fissa.

Set the vise vertically ensuring that it is perfectly at parallel to the table **A** in both sides. Then with an indicator check the parallelism of the keyway and its alignment with the fixed jaw plate.

**TOLLERANZE GEOMETRICHE****TOLLERANZE DINAMICHE****Morsa ancorata con 2 coppie di staffe Art.296 / Vise clamped with n. 2 pairs of Art.296**

Valori di flessione nel punto "A" in relazione alle forze di serraggio **PER MORSE TIPO 3**
Deflection values at "A" in relation to clamping powers **FOR TYPE 3 VISES**

1 kgf . m = 9.806 Nm

Il sistema consigliato per l'ancoraggio della morsa sulla tavola macchina è tramite STAFFE Art.296. (Fig.1)
 E' possibile ancorare la morsa tramite viti centrali, ma in questo caso la quota X potrebbe flettere e compromettere lo scorrimento della ganascia mobile. (Fig.2)
 Nella tabella seguente sono riportati i valori di coppia massima applicabile mediante chiave dinamometrica

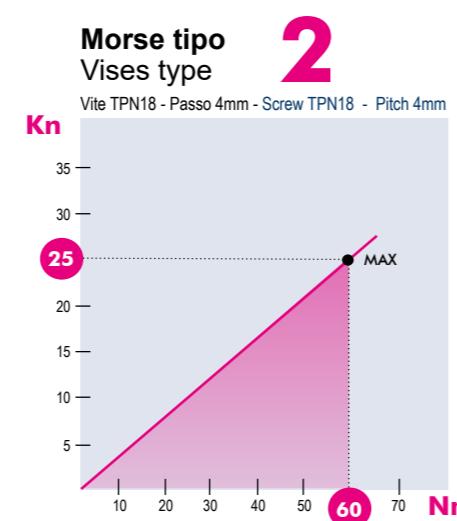
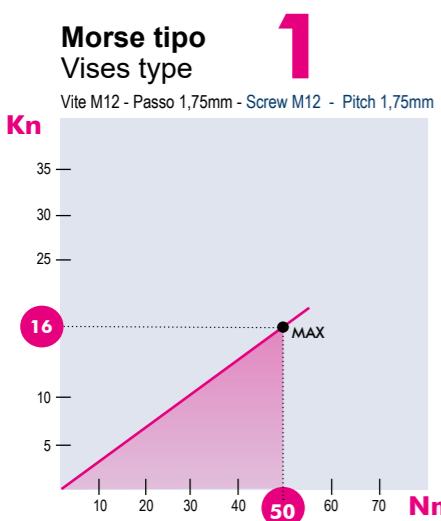
We recommend to fix the vises to the machine table using clamps Art. 296. (Fig. 1) The vise can be also fixed by means of central screws, but, this way, the X quota may suffer a bending and compromise the sliding of the movable jaws. (Fig. 2)
 In the following table you can find the maximum torque values applicable through torque wrench.

Type	1	2	3	4	5	6
Torque Nm	18	40	140	140	250	250
Viti - Screws	2	2	3	4	4	4

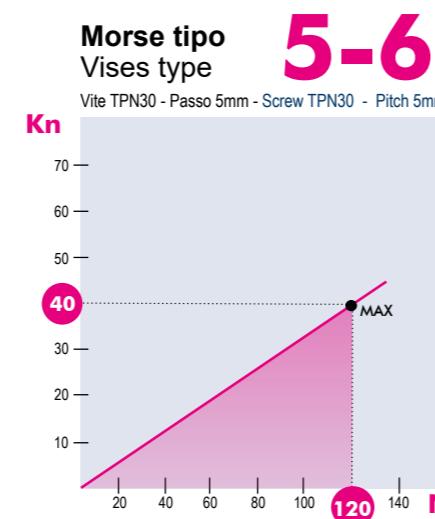
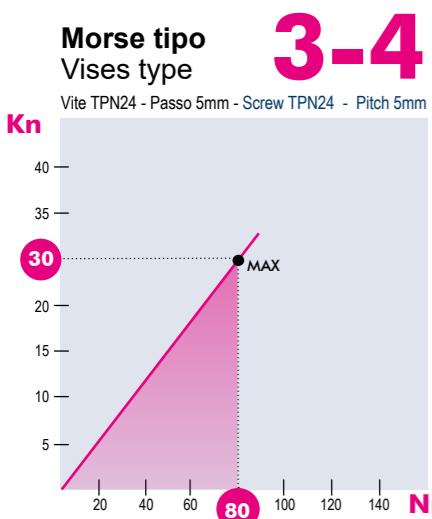
Diagrammi di serraggio / Clamping diagrams**Standard / StandardFLEX****Diagrammi di serraggio meccanico con chiave dinamometrica**

Mechanical clamping diagrams with torque wrench

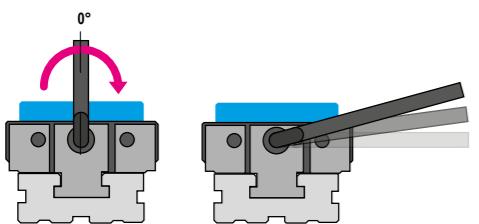
Art. 1 / 1A / 700



Art. 357

Gruppi di serraggio meccanici (Art. 258 e simili) / Mechanical clamping devices (Art. 258 and similar)I diagrammi seguenti consentono di determinare le forze di serraggio ottenibili con le morse di varia grandezza (da 1 a 6), in funzione del momento applicato
The following diagrams give the clamping force that can be obtained with each vise type (size 1 to 6) depending on the torque

Art. 357



Serrare il pezzo agendo sulla vite di spinta con la chiave in dotazione senza utilizzare tubi o martelli.
Attenzione: nel serraggio basta 1/4 di giro della chiave dal momento in cui la ganascia tocca il particolare.

Clamp the workpiece turning clockwise the main spindle through the box wrench without using tubes or hammers. Attention: for the right clamping operation 1/4 of a turn of the box wrench is enough

Type (Size)	1	2	3	4	5	6
Kn	12	26	36	46	50	50

Valori indicativi Kn raggiunte a 90°
Kn indicative values at 90°

NB: Alcuni fattori, come la lubrificazione, lo staffoggio, gli attriti ed altro, possono modificare i valori indicati fino a ± 10%. Per un corretto utilizzo non superare i valori indicati nel grafico.
Some factors as lubrication, clamping on the machine table, frictions and more can modify above values within a ± 10% range. For optimum operation do not exceed chart values.



Morse / Vises**OK series****Morse di precisione per rettifica!**

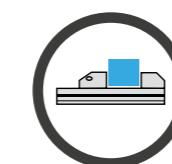
Highest accuracy vises for grinding operations!

CARATTERISTICHE & VANTAGGI

- ✓ SUPERFICI RETTIFICATE, TEMPRATE E LAPPATE
- ✓ ORTOGONALITÀ E PARALLELISMO 0,003mm / 100mm
- ✓ IDEALI PER OPERAZIONI DI CONTROLLO, RETTIFICA, ELETTOEROSIONE E FRESATURA

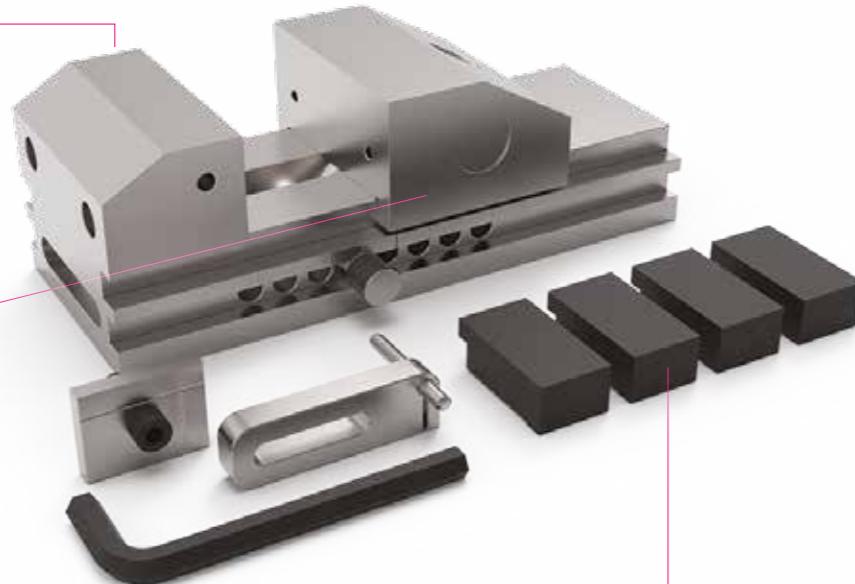
TECHNICAL FEATURES & ADVANTAGES

- ✓ ALL CASE HARDENED AND HARDENED HRC 60 STEEL
- ✓ SQUARENESS AND PARALLELISM: 0.003mm / 100mm
- ✓ IDEAL FOR GRINDING E.D.M MACHINE AND FOR MILLING OPERATIONS ALSO FOR CHECKING AND CONTROL

*Per le esigenze più impegnative nelle lavorazioni con ristrette tolleranze**For the highest accuracy machining operations***Rigidità & Sicurezza****Rigidity & Safety**

La ganascia fissa e la base delle morse OK sono integrali e costruite in unico pezzo per garantire una maggiore rigidità e nessuna flessione durante le lavorazioni.

The fixed jaw and the base of the OK vises are built in one solid piece in order to guarantee higher rigidity & no bendings during the machinings.

**Guide esterne**
External Guides

A differenza della guida centrale che consente un importante oscillazione della ganascia, la guida esterna garantisce uno scorrimento più lineare e preciso, garantendo così il parallelismo dei piani delle ganasce fissa e mobile.

Differently from the central guide that allows a significant jaw tilting, the external guide grants a linear and accurate sliding thus ensuring the parallelism of the fixed and movable jaws surfaces.

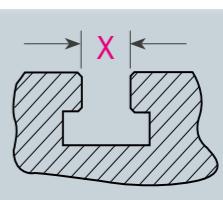
Fissaggio morse OK
Fixing OK vise

La morse viene bloccata sulla tavola macchina grazie a due copie di staffe di fissaggio complete di vite e tassello a "T".

The OK vise is clamped on the machine table by two pairs of vise holding clamps complete of screw and "T" nut.

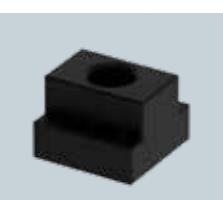
Precisione / Accuracy
±0,005mmDurezza / Hardened
HRC 60**Staffe d'ancoraggio / Vise holding clamps****OK Series****Coppia staffe di fissaggio Art.666O, complete di vite e dado a "T"**

Pair of vise holding clamps Art.666O complete of screw and "T" nuts

Esempio d'ordine per morsa tipo 3 su macchina con cave a T da 18mm: Art.666O T.3 X=18mm*Oppure con codice: 7.66.6O300*Order example for Type 3 vise on machine with 18mm T-slots: Art.666O T.3 X=18mm*Also with code: 7.66.6O300***Cava a T****T Slot**

Specificare sempre la cava della vostra macchina

Always specify the machine T-slot dimension

**Art.287 (Pag.4.34)*****Dadi a T - T Nuts**

Per fissaggio morse alle cave a T della macchina

For vise clamping on the machine T-slots

**Art.666O**

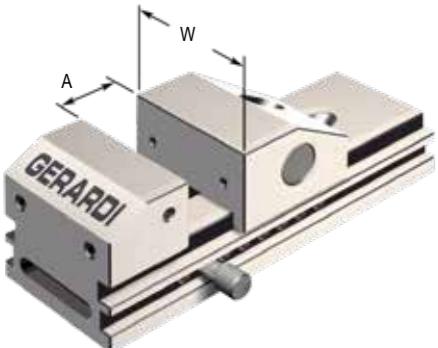
Consigliate 2 copie di staffe Art.666O per ogni morse

Suggested 2 pairs of holding clamps Art.666O for each vise

* Dadi a T (Art.287) e viti TCEI a richiesta - T-Nuts (Art.287) & HS screws on request

Tipo (grandezza) morse Vise type (size)	0	1	2	3	4 - 5 - 6	7	8	
Art. 666O	Tipo (grandezza) Type (size)	T0	T1	T2	T3	T4	T7	T8
Coppia di staffe Holding clamps pair	A	36	50	60,5	60,5	65	65	80
Staffe completamente lavorabile Completely machineable clamp	B	8,5	15,4	19,6	23,4	27,5	37	35
Art. 666O	C	3	5	6	8	9,5	10	12
	H	14	25	30	30	30	30	40
	J	1	1,2	1,2	1,2	1,2	1	1
	T	3	8	10	12	14	24	18
	Cod.	7.66.6O000	7.66.6O100	7.66.6O200	7.66.6O300	7.66.6O400/ 500/600	7.66.6O700	7.66.6O800

Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)	kN	0	1	2	16 kN	3	18 kN	5	18 kN	6	18 kN	7	18 kN	8
Apertura massima / Maximum spread	A	27	80	100	120	160	180	200	260	200				
Art. 666	W	30	60	75	100	125	125	125	125	160				
Morsa serie OK in acciaio / Series OK vises in steel	B	15	28	40	45	50	50	50	50	63				
	C	15	28	35	42	50	50	50	50	63				
	D	75	175	220	260	330	350	370	430	410				
	E	15	40	50	55	65	65	65	65	80				
	F	33	55	50	85	105	105	105	110	130				
	kg	0,28	2,820	5,820	10,740	19,450	20,080	20,720	26,720	38				
	Cod.	3.66.60000	3.66.61000	3.66.62000	3.66.63000	3.66.64000	3.66.65000	3.66.66000	3.66.67000	3.66.68000				



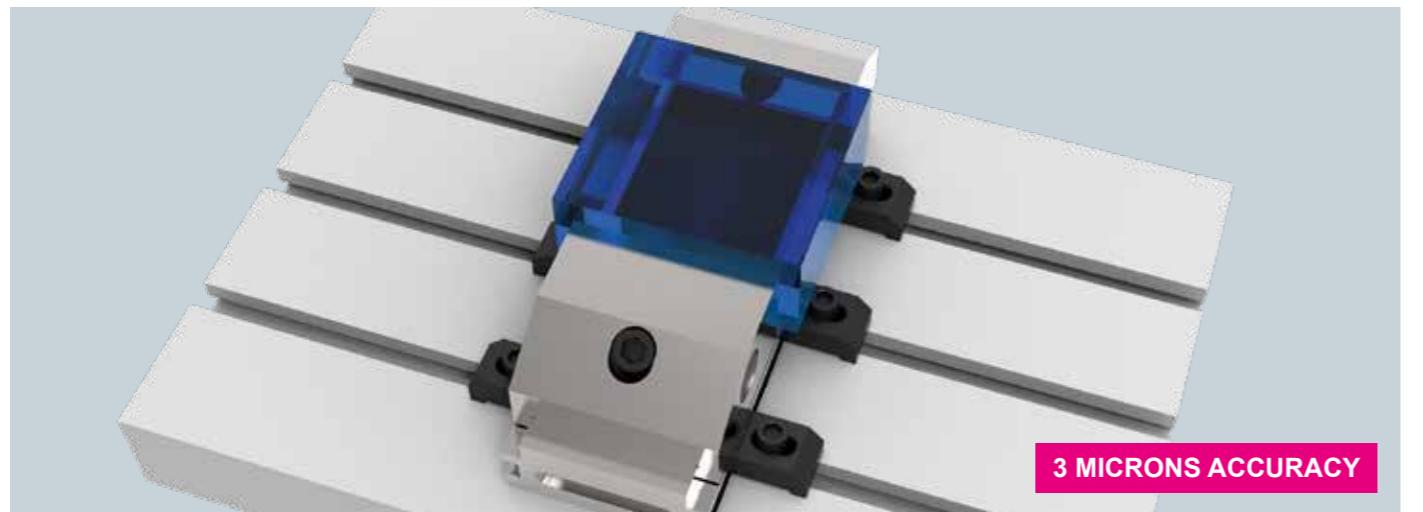
Art. 666S

Morsa serie OK in acciaio INOX Tipo *X39 Cr13 per elettroerosione. Stesse caratteristiche dell'Art. 666

Series OK vises in INOX steel Type *X39 Cr13 for E.D.M. machines. Same features and dimension of the Art. 666

* Acciaio temprato a basso contenuto di ferro (Max resistenza alla corrosione dopo tempra e rettifica)
Low carbon hardened steel (max resistance against corrosion after hardening process and grinding operations)

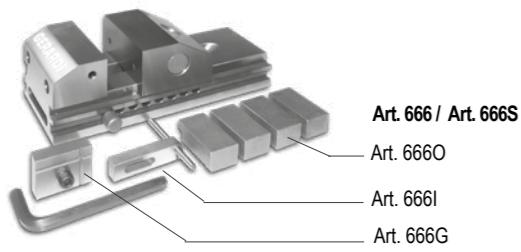
Cod. 3.66.6S000 3.66.6S100 3.66.6S200 3.66.6S300 3.66.6S400 3.66.6S500 3.66.6S600 3.66.6S700 3.66.6S800



3 MICRONS ACCURACY

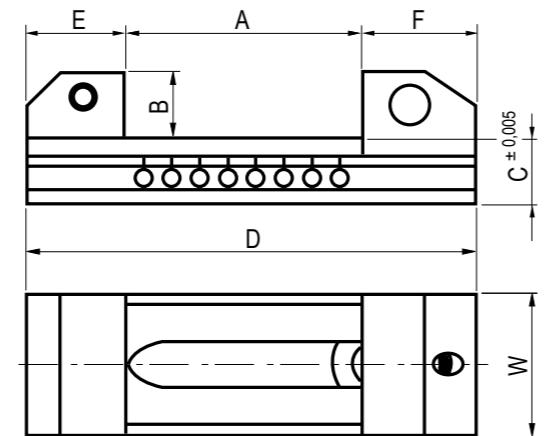
Dotazione standard:

- 4 staffe di fissaggio Art. 6660
- 1 arresto laterale fisso Art. 666G (NON FORNITO con morsi tipo 0) ■ 1 arresto laterale mobile Art. 666I



Standard equipment:

- 4 clamping jaws Art. 6660
- 1 fixed work stop Art. 666G (NOT INCLUDED with Type 0 vises) ■ 1 movable work stop Art. 666I



Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)	0	10 kN	1	10 kN	2	16 kN	3	16 kN	4	18 kN	5	18 kN	6	18 kN	7	18 kN	8
Parti di ricambio per Art. 666 / Spare parts for Art. 666																	
Art. 666A																	
Art. 666B																	
Art. 666C																	
Art. 666D																	
Art. 666E																	
Art. 666F																	
Art. 666G																	
Art. 666H																	
Art. 666I																	
Art. 666L																	
Art. 666M																	
Art. 666N																	
Art. 666O																	
Parti di ricambio in acciaio inox per Art. 666S / Spare parts in stainless steel for Art. 666																	
Art. 666AS																	
Art. 666BS																	
Art. 666CS																	
Art. 666DS																	
Art. 666ES																	
Art. 666FS																	
Art. 666GS																	
Art. 666HS																	
Art. 666IS																	
Art. 666LS																	
Art. 666MS																	
Art. 666NS																	
Art. 666OS																	



MORSE per RETTIFICA

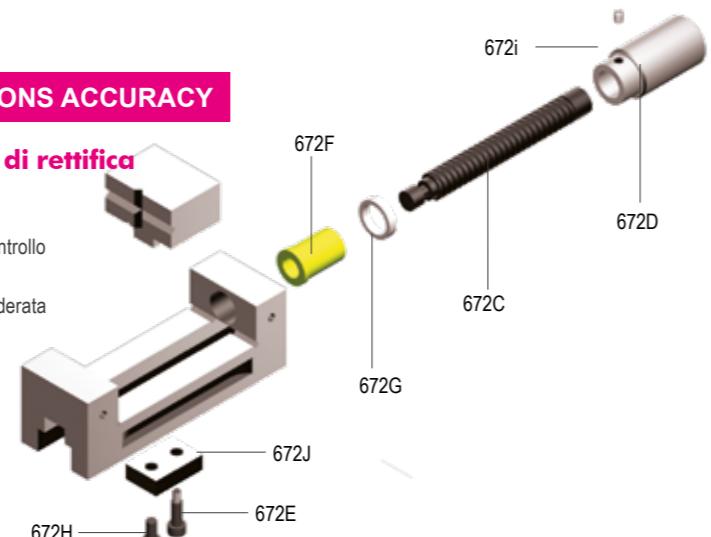
GRINDING VISES

3 MICRONS ACCURACY

Una morsa estremamente precisa, adatta a lavorazioni di rettifica

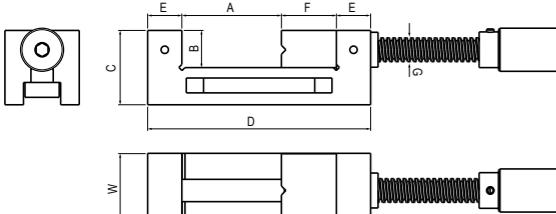
High precision vise ideal for grinding operations

- Particolarmente adatta per lavori di alta precisione su rettificatrici e apparecchiature di controllo
- Costruita completamente in acciai temprati a durezza 58/60 HRC
- Perfettamente rettificata su tutti i suoi piani onde per ottenere i 90° in ogni posizione desiderata
- La ganascia mobile ha due V ortogonali per bloccare pezzi cilindrici
- Tolleranze millesimali: ± 0.003 mm.
- Ideal for high-precision grinding machines or for inspection work
- Entirely made of non-deformable alloy steel hardened to 58/60 HRC
- Perfectly ground surfaces in order to reach 90° in any position
- The movable jaw has two prismatic surfaces in order to clamp round workpieces
- Accuracy: ± 0.003 mm



Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)

Apertura massima / Maximum spread

Art. 672Morsa serie OK in acciaio
Series OK vises in steel

	1	2	3	4	5	6	7
A	64	76	88	100	120	160	175
W	50	64	76	88	100	125	150
B	30	35	35	40	40	50	50
C	60	70	70	75	75	98	98
D	150	172	187	215	240	290	305
E	30	30	32	40	40	50	50
F	35	40	40	45	45	50	50
H	190	212	227	255	280	338	355
kg	2,2	3,9	5,4	7	8,8	15,7	20
Cod.	1.67.21000	1.67.22000	1.67.23000	1.67.24000	1.67.25000	1.67.26000	1.67.27000

Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)

Base Morsa
Vise Base**Art. 672A**Ganascia Mobile
Movable Jaw**Art. 672B**Vite di Spinta
Main Screw**Art. 672C**Impugnatura Vite
Handle screw**Art. 672D**Vite calibrata ganascia mobile
Movable jaw shoulder screw**Art. 672E**Boccola
Bushing**Art. 672F**Ghiera
Nut**Art. 672G**Vite
Screw**Art. 672H**Vite
Screw**Art. 672I**Pattino ganascia mobile
Sliding plate for movable
jaw**Art. 672J**

Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)

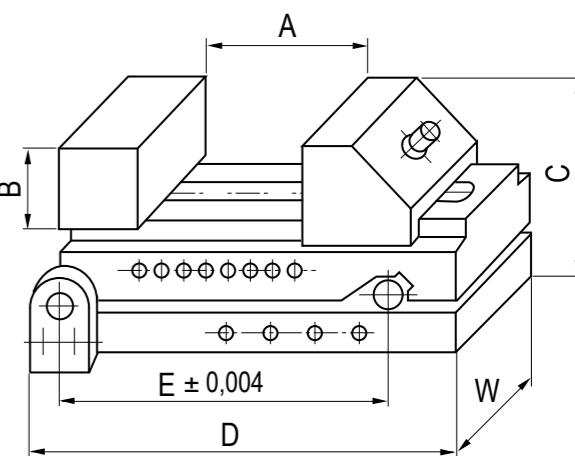
Apertura massima / Maximum spread

Art. 667Morse di precisione con barraseno (0 - 90°)
Precision sine vises (0 - 90°)

- Superfici rettificate, temperate e lappate
- Ortogonalità e parallelismo: 0,003 mm / 100 mm
- Ideali per operazioni di controllo, rettifica, elettroerosione e fresatura
- All case hardened and hardened HRC 60 steel
- Squareness and parallelism: 0,003 mm / 100 mm
- Ideal for grinding E.D.M. machine and for milling operations also for checking and control



	1	2	3
A	100	120	160
W	75	100	125
B	32	45	50
C	95	116	139
D	214	244	303,5
E	150	200	240
kg	9	15	26
Cod.	1.66.71000	1.66.72000	1.66.73000



Dotazione standard: 2 chiavi di servizio Art. 376

Standard equipment: 2 wrenches Art. 376

Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)

Apertura massima / Maximum spread

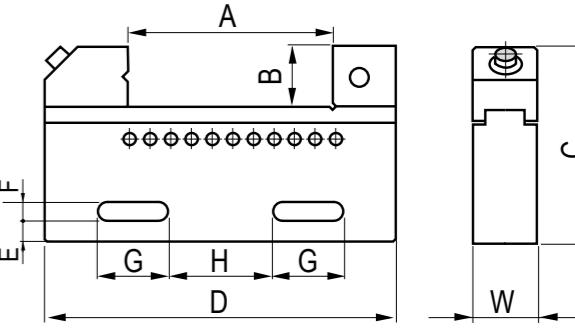
Art. 668Morse di precisione in acciaio inox
Stainless steel precision vises

Costruita in acciaio inox. Durezza HRC50-55
Parallelismo e ortogonalità 0,005-0,008. Alta resistenza alla corrosione.
Ideali per operazioni di controllo e elettroerosione

Made of high quality stainless steel. Hardness HRC50-55.
Parallelism and squareness of 0,005-0,008 mm. High corrosion-resistance.
Best for measurement, inspection, EDM and wire-cutting machining.



	1	2	3
A	100	150	214
W	32	32	36
B	30	35	40
C	95	100	110
D	170	226	300
E	11	11	13,5
F	9	9	9
G	34	34	34
H	50	70	70
kg	4	5	6
Cod.	1.66.81000	1.66.82000	1.66.83000



Dotazione standard: 1 chiave di servizio Art. 376

Standard equipment: 1 wrench Art. 376

Diagrammi di serraggio / Clamping diagrams

OK Series

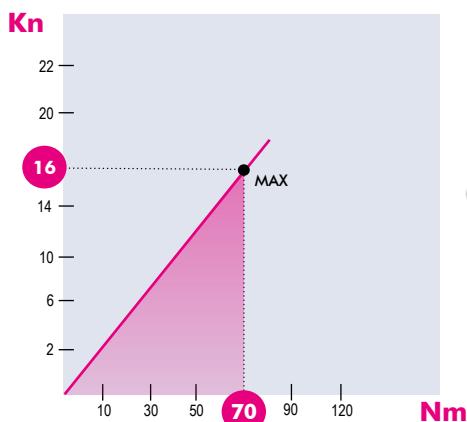
Diagrammi di serraggio meccanico con chiave dinamometrica

Mechanical clamping diagrams with torque wrench

Art. 666 / 666S

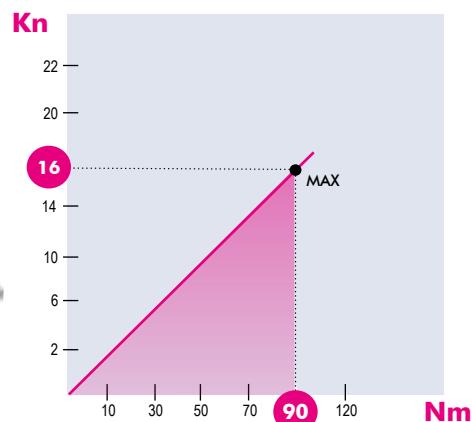
Morse tipo
Vises type

2



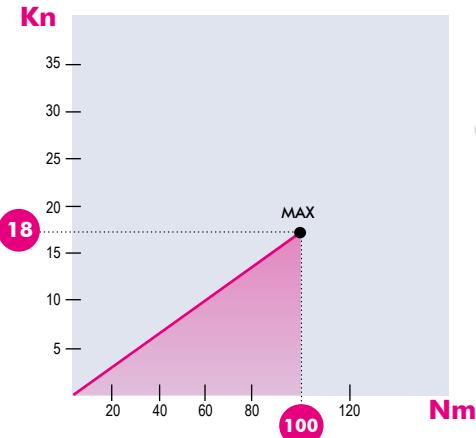
Morse tipo
Vises type

3



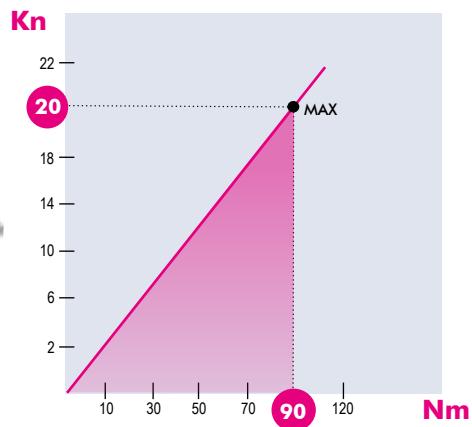
Morse tipo
Vises type

4-5-6-7



Morse tipo
Vises type

8



NB: Alcuni fattori, come la lubrificazione, lo staffoggio, gli attriti ed altro, possono modificare i valori indicati fino a $\pm 10\%$. Per un corretto utilizzo non superare i valori indicati nel grafico.
 Some factors as lubrication, clamping on the machine table, frictions and more can modify above values within a $\pm 10\%$ range. For optimum operation do not exceed chart values.