

3

3

*Wide range of standard elements
to clamp special applications*

STD - StandardFLEX

Elementi Modulari / Modular Elements

INDICE - INDEX

Art.	pages
44	12
44A	12
51	12
51A	12
102	8
102A	9
102Ai	11
102i	10
103	8
103A	9
103Ai	11
103i	10
104	8
104A	9
104Ai	11
104i	10
296	6
358	12
981	3
985	3

Art.	pages
3.	3.

Art.	pages
3.	3.

VALIGETTA DI CAMPIONATURA STD / StdFLEX
SAMPLE KIT CASE STD / StdFLEX

Art. 981

Art.1 T.1



Art. 1 - All'Interno - Inside:



Morsa / Vise Art. 1

Cod. 0.98.10000

Art. 985

Art.1A T.1



Morsa / Vise Art. 1A

Cod. 0.98.50000

Art. 1 - All'Interno - Inside:

SIMBOLOGIA DATI TECNICI
TECHNICAL DATA ICONS

GANASCE JAWS					
	Fissa Fixed	Mobile Movable	Intermedia Intermediate	Fissa con piastra singola Fixed with single plate	Fissa con piastra doppia Fixed with double plate
PIASTRE GANASCE JAW PLATES					
	Discen- dente Pull down	Piane Straight	Cambio rap- ido manuale Quick manu- al change StandardFLEX	GRIP integrale Integral GRIP	

POSSIBILITÀ POSSIBILITY					
	Serraggio di 1 particolare Clamping only 1 piece	Serraggio di 2 particolari Clamping 2 pieces	Montaggio sul fianco o in serie Side mount- ing or gang operation	Predisposi- zione Zero Point ready	Cubi-morsa Vise tower
PAGINE PAGES					
	Accessori & Ricambi Accessories & Spare Parts	Istruzioni utilizzo Instruction for a proper use	Diagrammi forze di serraggio Clamping force diagrams		

OPZIONI LAVORAZIONI EXTRA
OPTIONS FOR EXTRA MACHINING

Lavorazione extra Extra machining	Cod.
AGGIUNTA di un foro calibrato ADDITION of a calibrated hole	MAN-010-STD
AGGIUNTA di una chiavetta calibrata ADDITION of a calibrated key-way	MAN-020-STD
PREDISPOSIZIONE SEMPLICE SIMPLE SET UP	MAN-030-STD
PREDISPOSIZIONE & MONTAGGIO COMPLETO COMPLETE SET UP & MOUNTING	MAN-040-STD
MONTAGGIO PARZIALE PARTIAL ASSEMBLY	MAN-050-STD

Lavorazione extra Extra machining	Cod.
MONTAGGIO SEMPLICE SIMPLE ASSEMBLY	MAN-060-STD
MONTAGGIO ed ALLINEAMENTO (Standard) (Standard) ASSEMBLY and ALIGNMENT	MAN-070-STD
MONTAGGIO VERTICALE COMPLETE VERTICAL ASSEMBLY	MAN-080-STD
ALLINEAMENTO e CONTROLLO tramite DEA ALIGNMENT and CONTROL by DEA \ CMM	MAN-090-STD
TABULATO controllo DEA PRINTOUT DEA control	MAN-100-STD

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.

Elementi modulari / Modular Elements

STD / StdFLEX

Elementi indipendenti per una versatilità estrema!

Independent elements for an extreme versatility!

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 customized 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 morse 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 ganascia) 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.

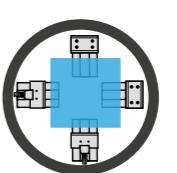
SERRAGGI RAPIDI / QUICK CLAMPING

Grazie allo scorrimento 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.



Gli elementi modulari GERARDI sono la parte mobile e la parte fissa della morsa Standard sezionate e rese completamente indipendenti per permettere di ottimizzare i blocchi di pezzi particolarmente grandi, che richiedono le lavorazioni più gravose, sfruttando anche il piano della tavola della macchina come punto di appoggio. Gli elementi modulari sono sicuramente l'esempio più lampante dell'estrema versatilità del sistema modulare Gerardi. La disponibilità di una vastissima gamma di composizioni modulari permette di realizzare con soluzioni standard anche gli allestimenti che credevate speciali.



SCAN IT TO SEE
THE WEB PAGE



Ampia gamma di moduli standard per ottenere allestimenti speciali

Wide range of standard elements to clamp special applications

Doppia posizione Double position



Le ganasce fisse hanno la possibilità, grazie alla doppia chiavetta, di essere posizionate sia con piastrine all'interno della base, sia con piastrine che fuoriescono dalla base in modo da poter serrare anche particolari posizionati sul piano della tavola della macchina.

Fixed jaw has the possibility by the double key nuts, to be positioned both with jaw plates inside the vise base and with jaw plates externally from the vise base in order to be able to clamp even workpieces positioned on the machine table directly.

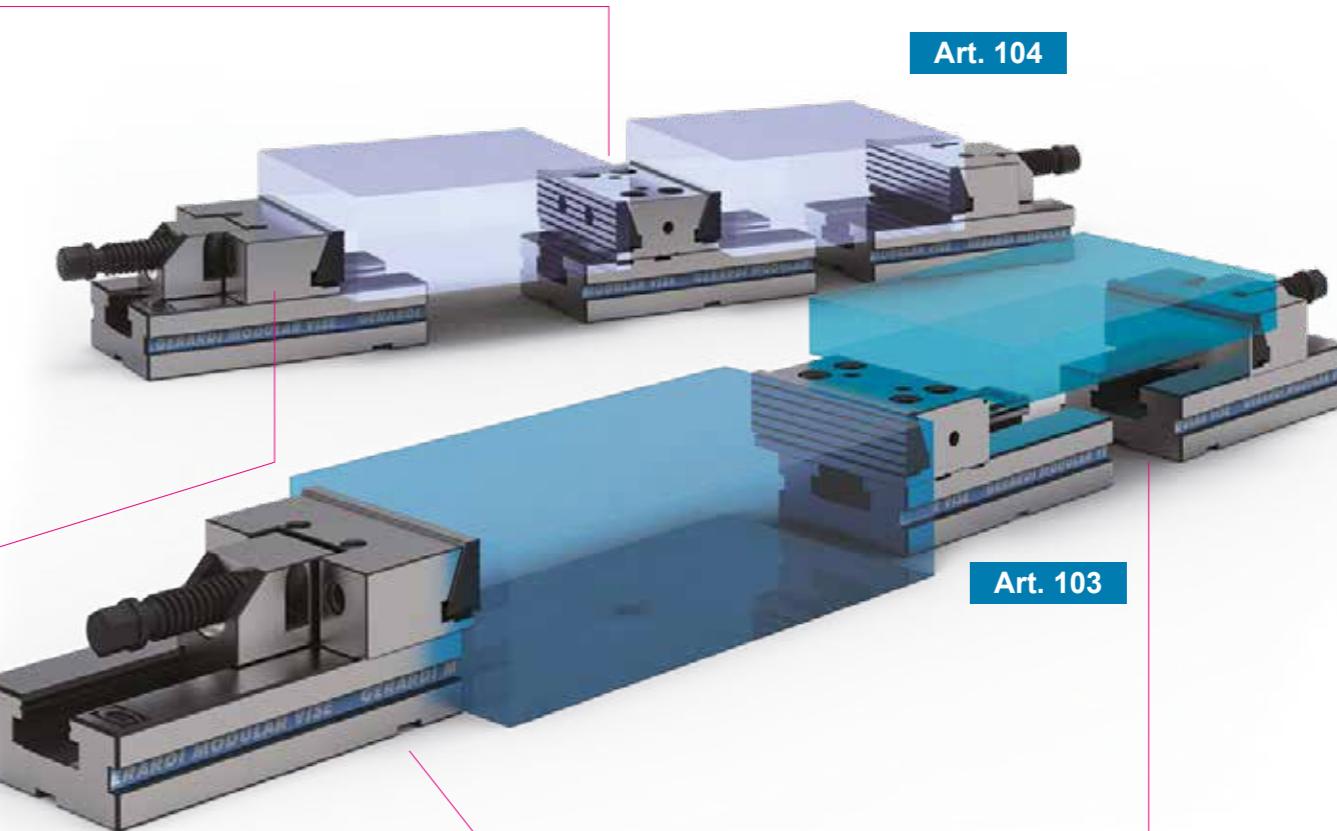


Ganascia monoblocco Solid Guided Jaws



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 ganasca 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



Art. 102

Art. 104

Art. 103

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

Base versatile Base versatility



Slittone base (per Art.103 e 104) o elemento di prolunga (per Art.102) sempre previsti con chiavette di posizionamento longitudinali e trasversali per allineamento agli assi della macchina.

Vise bases (for Art. 102 and 104) or base extensions (for Art. 102) are always built with longitudinal and cross keyways in order to be aligned with the machine axis..

Staffe d'ancoraggio / Vise holding clamps

NEW
2025

Standard / StandardFLEX

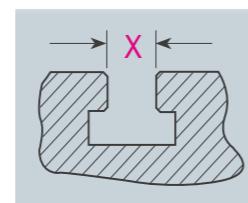
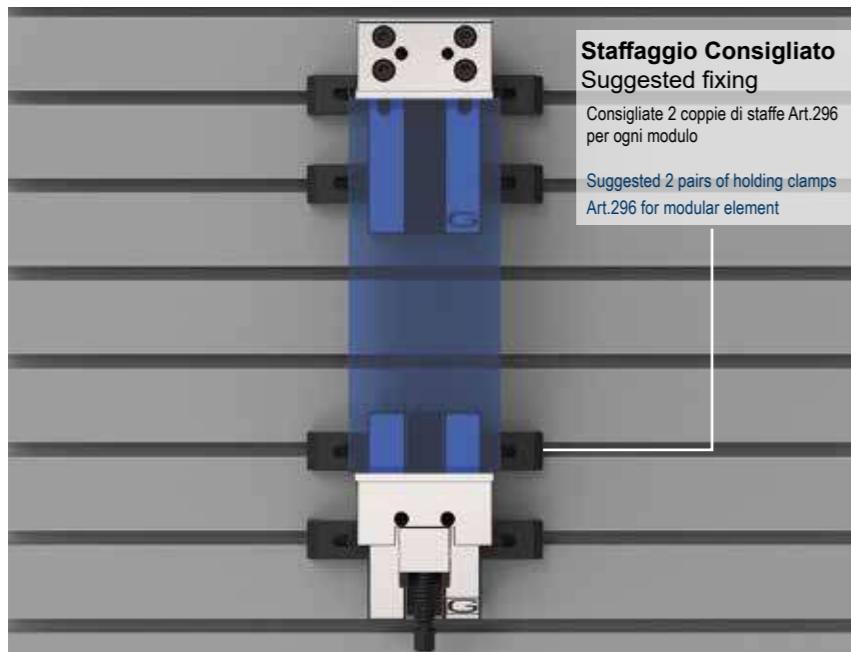
Coppia staffe di fissaggio Art.296, complete di vite e dado a "T"

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

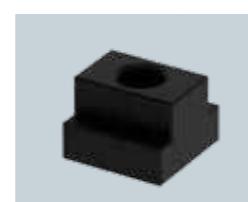
Always specify the machine T-slot dimension

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 coppie di staffe Art.296 per ogni elemento modulare

Suggested 2 pairs of holding clamps Art.296 for each modular element

Tipo (grandezza) morsa Vise type (size)		1	1 - 2		3 - 4		5 - 6	
Art. 296	Coppia di staffe Holding clamps pair	Cava a T slot X T-nuts Ref. N°	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	
			8 9 10 11	12 13 14 20 21 22 32 33 34	20 21 22 23 32 33 34	20 21 22 23 32 33 34	20 21 22 23 32 33 34	
		Screw thread	M8	M10 M12 *	M16	M12 *	M16	M12 M16 *
1 X M8		A	50	50	50	50	76	76
		B	24	24	24	24	30	30
		C	6	6	6	6	6	10
		Ø D	8,5	11	13	17	13	17
		E	10	10	10	10	13	15
		Ø F	14	-	-	-	-	-
		G	14	16	17,5	19	17	16
		G1	17	15	13	9	22	15
		H	34	34	34	34	42	42
		I	8	10	10	10	-	-
		J	4	4	4	4	10	10
		T ± 0,1	15	15	15	15	20	20
		Cod.	2.29.61000 / M8	2.29.61000 / M10	2.29.61000 / M12	2.29.61000 / M16	2.29.63000 / M12	2.29.65000 / M16

*Scelta consigliata - Suggested choice

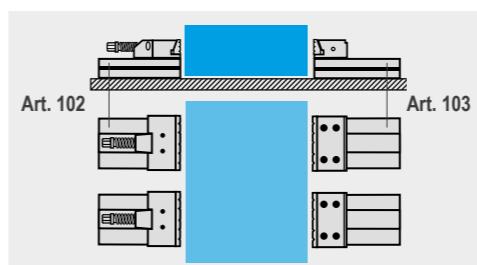
*Scelta NON consigliata - NO Suggested choice

Soluzioni personalizzate / Customized solutions

Modular elements

Soluzioni personalizzate a tutti i vostri problemi di serraggio

Customized solutions for all your clamping problems

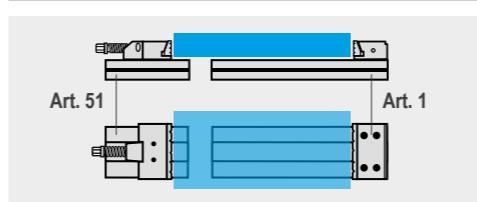


Esempio #1

Example #1

Particolari di grosse dimensioni posizionati direttamente sulla tavola macchina

Huge workpieces clamped directly on the machine table

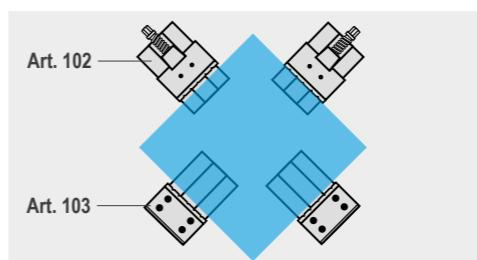


Esempio #2 Art.1+51

Example #2 Art.1 + 51

Art.258 + Art.127 inseriti in un elemento di prolunga Art.51

Art.258 + Art.127 to assemble them on a extension base Art.51

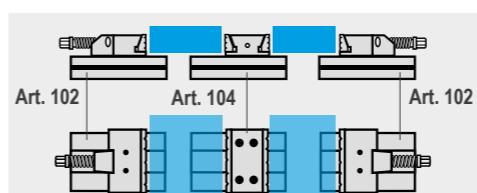


Esempio #3

Example #3

Particolari di medie dimensioni posizionati sugli elementi modulari

Medium size workpieces clamped directly on the vise sections

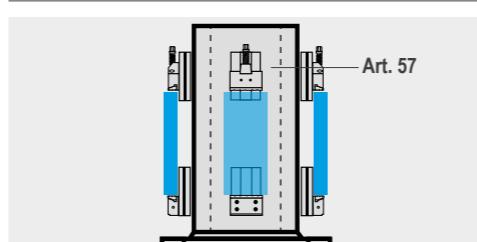


Esempio #4

Example #4

Elemento fisso doppio Art.104 + 2 elementi mobili Art.102

Double fixed vise section Art.104 + 2 movable vise section Art.102

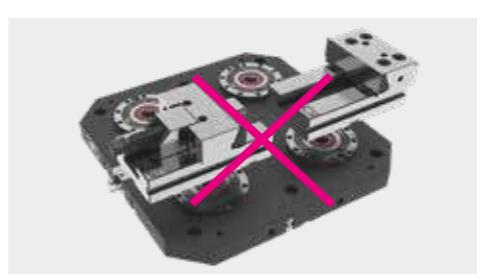


Esempio #5

Example #5

Elementi modulari su cubo a croce Art. 57

Modular elements assembled on cross cube type Art.57



Utilizzo non conforme

Non compliant use

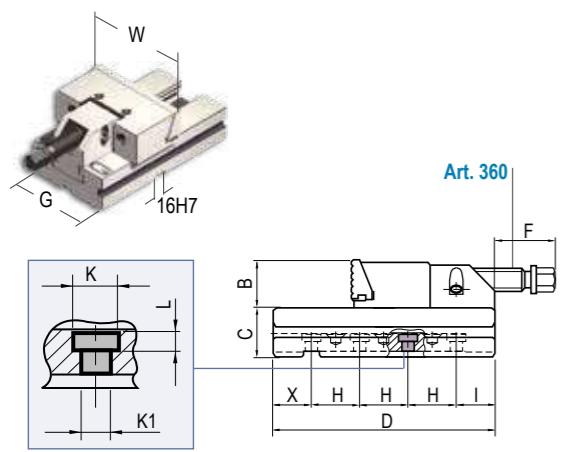
NON utilizzare gli elementi modulari in modo indipendente su due unità

Zero Point senza collegarli tra di loro con una piastra d'interfaccia

NEVER mount modular elements independently on two Zero Point units without connecting them with an interface plate

Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)	kN	1	2	3	4	5	6	
		16 kN	25 kN	30 kN	30 kN	40 kN	40 kN	
Art. 102		W	100	125	150	175	200	300
Blocco tenditore completo di base. Movable jaw section and base assy.		B	30	40	50	60	65	80
		C	35	40	50	58	70	78
		D	140	160	230	240	300	350
		F	55	83	82	62	92	70
		G	75	95	125	145	170	195
		H	40	40	50	50	100	100
		I	29	39	40	82,5	50	83
		K1 Ø	6,5	8,5	13	13	17	17
		K Ø	10,5	13,5	19	19	26	26
		L	4,5	5,5	8,5	8,5	17	17
		X	31	41	40	57,5	50	67
		kg	3,4	6,3	14,2	20,8	35	60
		M	3	3	4	3	5	5
		Cod.	2.10.21000	2.10.22000	2.10.23000	2.10.24000	2.10.25000	2.10.26000

Blocco tenditore completo di base.
Movable jaw section and base assy.



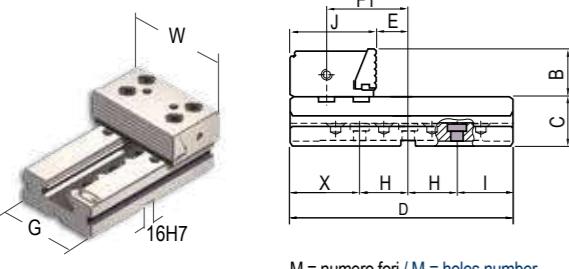
M = numero fori / M = holes number

J	77,9	77,9	89,4	96,9	113,4	120,4
E	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6
F1	76	76	84,5	89	100	107
X	31	31	72,5	79	45	52
H	40	40	50	50	100	100
I	29	49	57,5	61	55	98
kg	3,3	5,8	12,6	17,8	29,8	50,5
M	3	3	3	4	5	5
Cod.	2.10.31000	2.10.32000	2.10.33000	2.10.34000	2.10.35000	2.10.36000

Disponibile anche versione Art.112 con piastre piane - Also available Art.112 version with straight plate jaws

Art. 103

Blocco fisso con ganascia fissa STD.
Fixed jaw section and base STD.



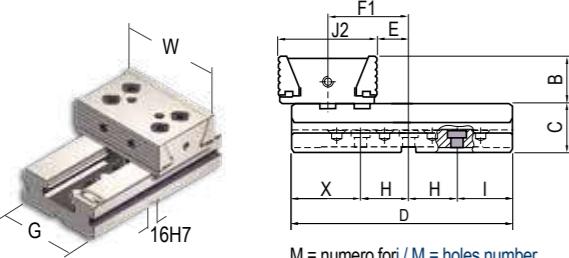
M = numero fori / M = holes number

J2	84,8	84,8	101,8	110,8	132,8	146,8
E	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6
kg	3,4	6	13,3	18,8	30	52,5
M	3	3	3	4	5	5
Cod.	2.10.41000	2.10.42000	2.10.43000	2.10.44000	2.10.45000	2.10.46000

Disponibile anche versione Art.113 con piastre piane - Also available Art.113 version with straight plate jaws

Art. 104

Blocco fisso con ganascia doppia STD.
Fixed double jaw section and base STD.

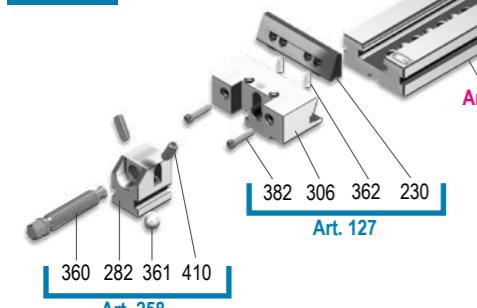


M = numero fori / M = holes number

J2	84,8	84,8	101,8	110,8	132,8	146,8
E	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6
kg	3,4	6	13,3	18,8	30	52,5
M	2	2	3	4	3	3
Cod.	2.10.4A100	2.10.4A200	2.10.4A300	2.10.4A400	2.10.4A500	2.10.4A600

Disponibile anche versione Art.114 con piastre piane - Also available Art.114 version with straight plate jaws

Art. 102



Datazione standard:
■ 1 coppia di tasselli di posizionamento Art. 297
Standard equipment:
■ 1 pair of positioning key-nuts Art. 297

Art. 103



Art. 44

Art. 104

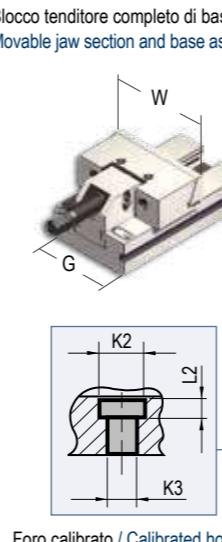


Art. 44

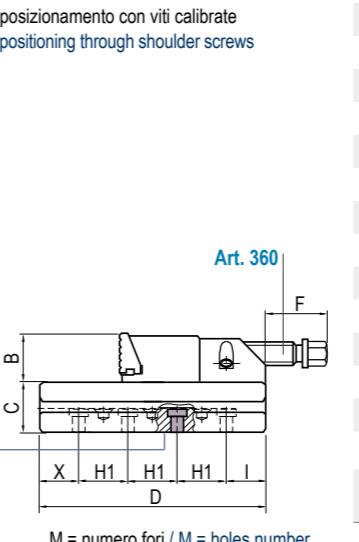
Art.

44	3.12
44A	3.12
51	3.12
51A	3.12
120	4.8
123	4.8
127	4.8
230	4.9
248	4.9
258	4.36
282	4.36

Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)	kN	1	2	3	4	5	6	
		16 kN	25 kN	30 kN	30 kN	40 kN	40 kN	
Art. 102A a reticolo / grid *		W	100	125	150	175	200	300
Blocco tenditore completo di base per posizionamento con viti calibrate Movable jaw section and base assy for positioning through shoulder screws		B	30	40	50	60	65	80
		C	35	40	50	58	70	78
		D	140	160	230	240	300	350
		F	55	83	82	62	92	70
		G	75	95	125	145	170	195
		H1	50	50	50	50	100	100
		I	54	39	40	57,5	69	83
		K2 Ø	25	25	25	25	25	25
		K3 Ø	16 F7					
		L2	8	8	10	10	10	10
		X	36	21	40	32,5	31	67
		kg	3,4	6,3	14,2	20,8	35	60
		M	2	3	4	4	3	3
		Cod.	2.10.2A100	2.10.2A200	2.10.2A300	2.10.2A400	2.10.2A500	2.10.2A600



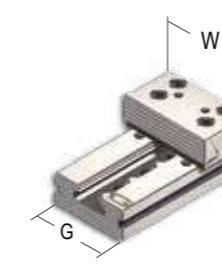
Foro calibrato / Calibrated hole



M = numero fori / M = holes number

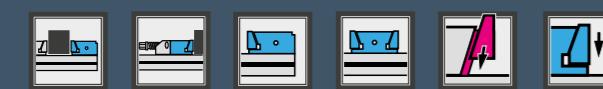
Art. 103A a reticolo / grid *

Blocco fisso con ganascia fissa per posizionamento con viti calibrate
Fixed jaw section and base for positioning through shoulder screws

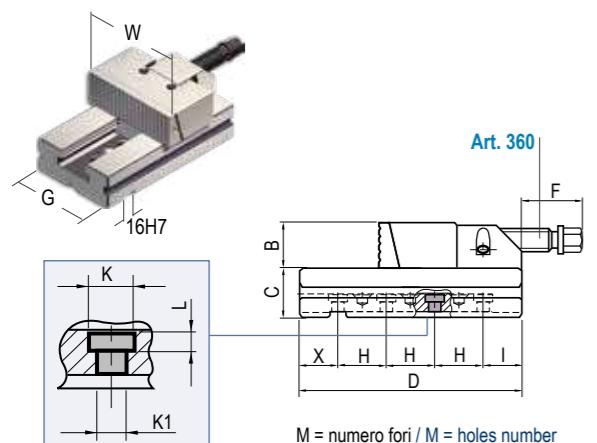


M = numero fori / M = holes number

Art. 103A a reticolo / grid *

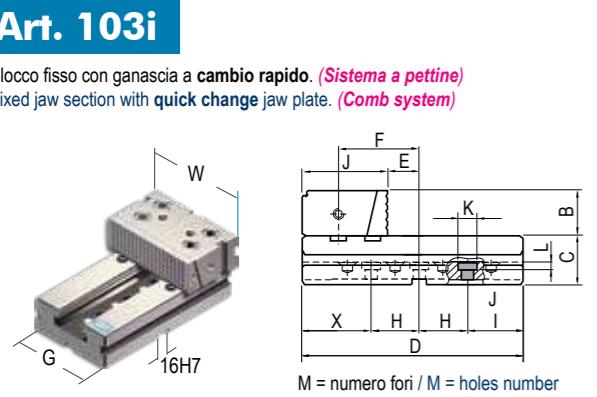


Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)	kN	1	2	3	4	5	6	
		16 kN	25 kN	30 kN	30 kN	40 kN	40 kN	
Art. 102i		W	96	121	146	171	196	296
	B	28	38	48	58	63	78	
	C	35	40	50	58	70	78	
	D	140	160	230	240	300	350	
	F	55	83	82	62	92	70	
	G	75	95	125	145	170	195	
	H	40	40	50	50	100	100	
	I	29	39	40	82,5	69	83	
	K1 Ø	6,5	8,5	13	13	17	17	
	KØ	10,5	13,5	19	19	26	26	
	L	4,5	5,5	8,5	8,5	17	17	
	X	31	41	40	57,5	31	67	
	kg	3,4	6,3	14,2	20,8	35	60	
	M	3	3	4	3	5	5	
	Cod.	3.10.2i100	3.10.2i200	3.10.2i300	3.10.2i400	3.10.2i500	3.10.2i600	



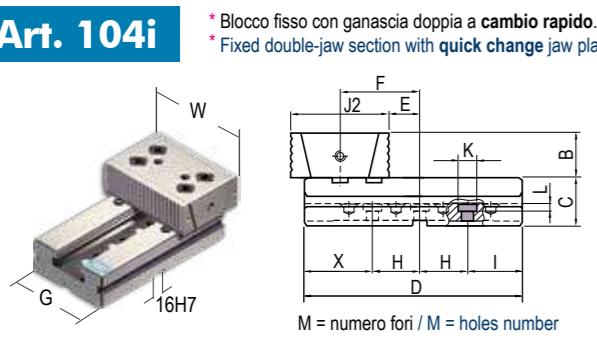
M = numero fori / M = holes number

J	77,9	77,9	89,4	96,9	113,4	120,4
E	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6
F	76	76	84,5	89	100	107
X	31	31	72,5	29	45	52
H	40	40	50	50	100	100
I	29	49	57,5	61	55	98
kg	3,3	5,8	12,6	17,8	29,8	50,5
M	3	3	3	4	5	5
Cod.	3.10.3i100	3.10.3i200	3.10.3i300	3.10.3i400	3.10.3i500	3.10.3i600



M = numero fori / M = holes number

J2	84,8	84,8	101,8	110,8	132,8	146,8
E	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6
kg	3,4	6	13,3	18,8	30	52,5
M	3	3	3	4	5	5
Cod.	3.10.4i100	3.10.4i200	3.10.4i300	3.10.4i400	3.10.4i500	3.10.4i600



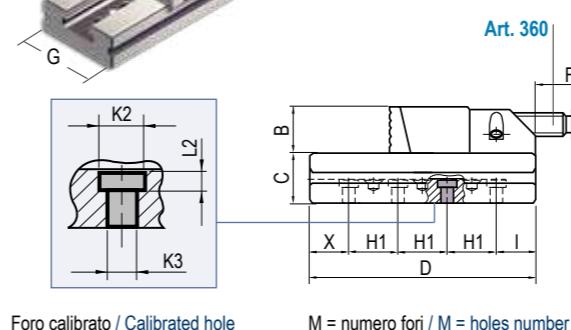
M = numero fori / M = holes number

Art. 102i	Art. 103i	Art. 104i	Art.	Pag.
Art. 120A	230D 300A 380	230D 303A 380 230D	44	3.12
605G1 605G3 605G2	605G1 605G3 605G2	605G1 605G3 605G2	44A	3.12
Art. 51	Art. 44	Art. 44	51	3.12
360 282 361 410	801I 306B 306A 230D	230D	51A	3.12
Art. 258	Art. 127A	Art. 123A	120A	4.20
Art. 258	Art. 127A	Art. 123A	123A	4.20
Art. 258	Art. 127A	Art. 123A	127A	4.20
Art. 258	Art. 127A	Art. 123A	230D	4.21
Art. 258	Art. 127A	Art. 123A	258	4.36
Art. 258	Art. 127A	Art. 123A	282	4.36
Art. 258	Art. 127A	Art. 123A	300A	4.30

Dotazione standard:
 ■ 1 coppia di tasselli di posizionamento Art. 297 + 2 tappi Art. 291
 Standard equipment:
 ■ 1 pair of positioning key-nuts Art. 297 + 2 insert Art. 291

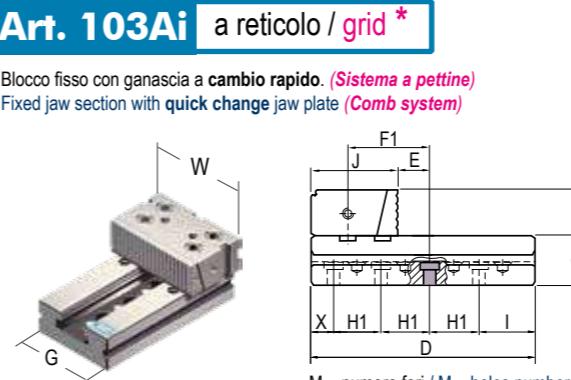


Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)	kN	1	2	3	4	5	6	
		16 kN	25 kN	30 kN	30 kN	40 kN	40 kN	
Art. 102Ai		W	96	121	146	171	196	296
	B	28	38	48	58	63	78	
	C	35	40	50	58	70	78	
	D	140	160	230	240	300	350	
	F	55	83	82	62	92	70	
	G	75	95	125	145	170	195	
	H1	50	50	50	50	100	100	
	I	54	39	40	57,5	69	83	
	K3 Ø	16 F7						
	K2 Ø	25	25	25	25	25	25	
	L2	8	8	10	10	10	10	
	X	36	21	40	32,5	31	67	
	kg	3,4	6,3	14,2	20,8	35	60	
	M	2	3	4	4	3	3	
	Cod.	3.10.2Ai10	3.10.2Ai20	3.10.2Ai30	3.10.2Ai40	3.10.2Ai50	3.10.2Ai60	



M = numero fori / M = holes number

J	77,9	77,9	89,4	96,9	113,4	120,4
E	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6
F1	76	76	84,5	89	100	107
X	61	21	72,5	29	45	52
H1	50	50	50	50	100	100
I	29	49	57,5	61	55	98
kg	3,3	5,8	12,6	17,8	29,8	50,5
M	2	2	3	4	3	3
Cod.	3.10.3Ai10	3.10.3Ai20	3.10.3Ai30	3.10.3Ai40	3.10.3Ai50	3.10.3Ai60

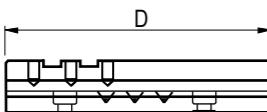


M = numero fori / M = holes number

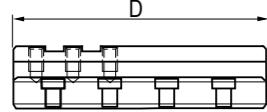
J2	84,8	84,8	101,8	110,8	132,8	146,8
E	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6	33,6
kg	3,4	6	13,3	18,8	30	52,5
M	2	2	3	4	3	3
Cod.</						

ELEMENTI MODULARI BASE**BASIC MODULAR UNITS****Tipo (grandezza) / Type (size)**

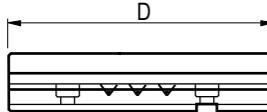
	1	2	3	4	5	6
--	---	---	---	---	---	---

Art. 44

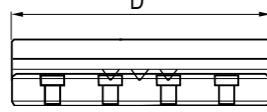
Slitton base per ganascia fissa
Split base for fixed jaw

Art. 44A

Slitton base a reticolo (Passo 50 mm, Ø 16 per blocco fisso)
Split grid (50 mm) pitch, Ø 16 base for fixed section

Art. 51

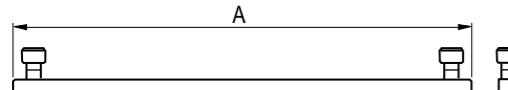
Elemento di prolunga base per
ganascia mobile
Base extension for
movable jaw

Art. 51A

Elemento di prolunga base a reticolo
(Passo 50 mm, Ø 16)
Grid (50 mm) pitch, Ø 16
base extension

ACCESSORI
ACCESSORIES**Tipo (grandezza) / Type (size)**

	1	2	3	4	5	6
--	---	---	---	---	---	---

Art. 358 Barra di tensione / Tension bar

Accessori per Art. 51 e 102
A richiesta altre larghezze senza variazione di prezzo

Accessories for Art. 51 and 102
Other widths available on request without price change

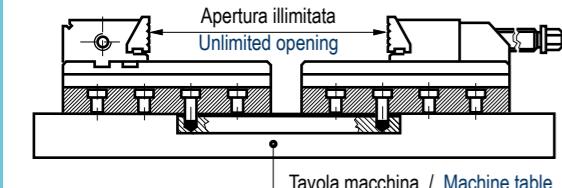
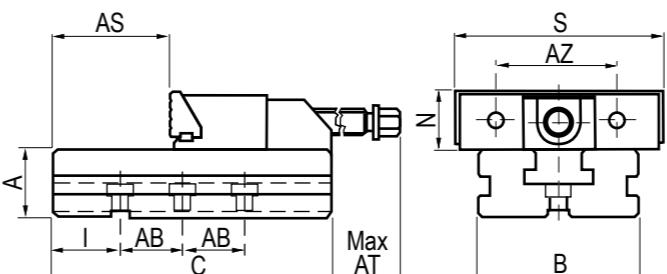
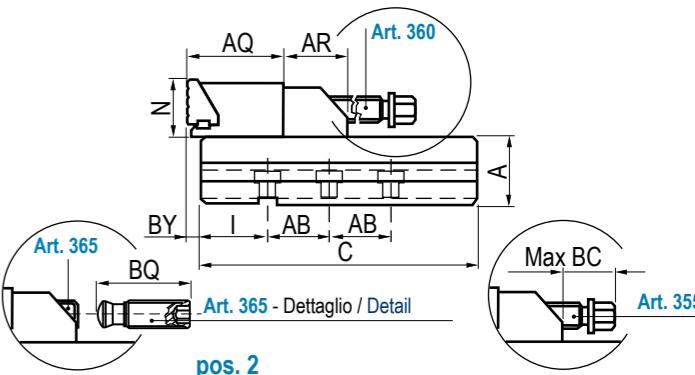


Tavola macchina / Machine table

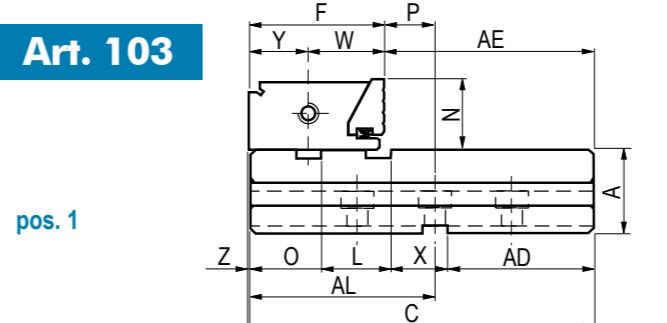
Extra per ogni foro calibrato (toleranza F7) - MAN-010-STD
Extra charge for each calibrated hole (F7 tolerance) - MAN-010-STD

Art. 102

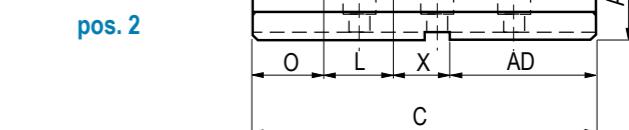
pos. 1



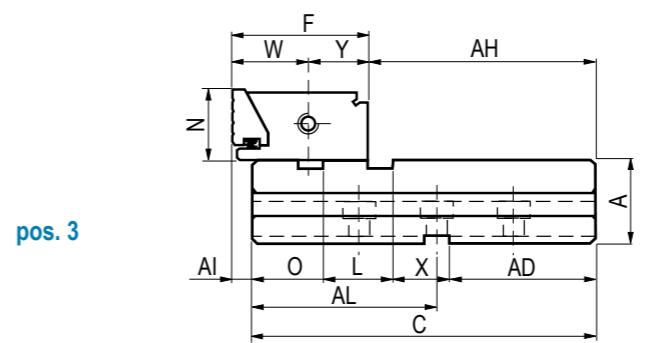
pos. 2

Art. 103

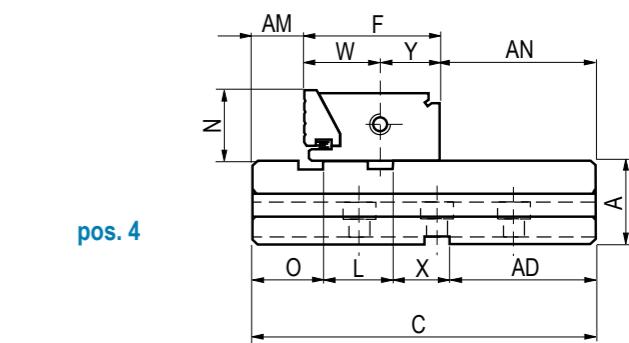
pos. 1



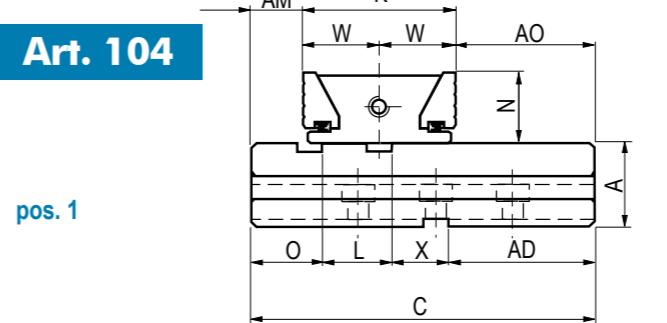
pos. 2



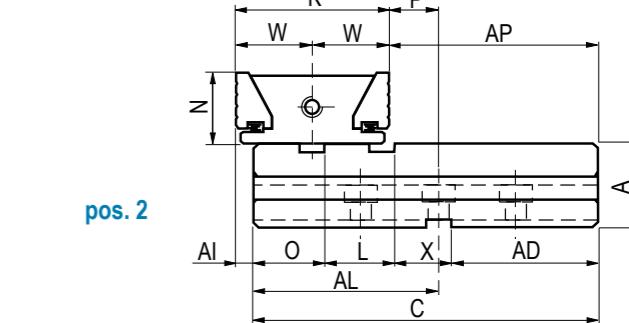
pos. 3



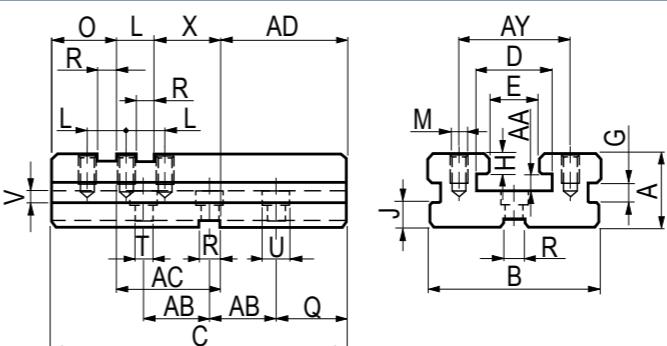
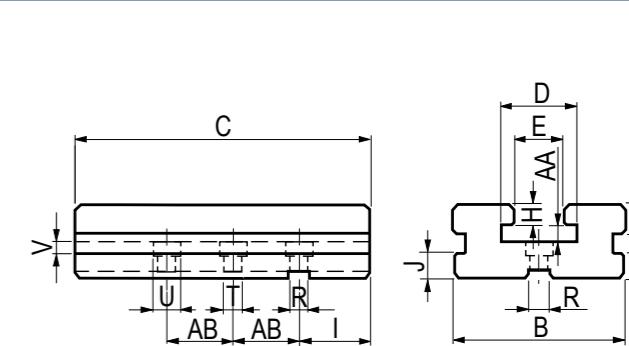
pos. 4

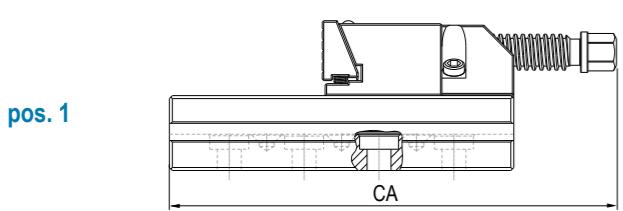
Art. 104

pos. 1

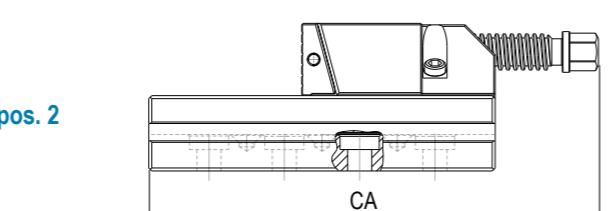


pos. 2

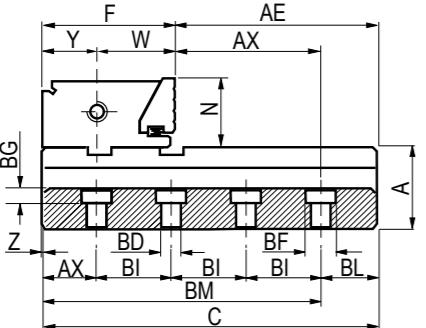
**Art. 44****Art. 51**

Art. 102A

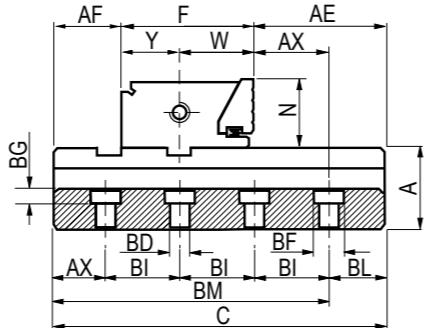
pos. 1

Art. 102Ai

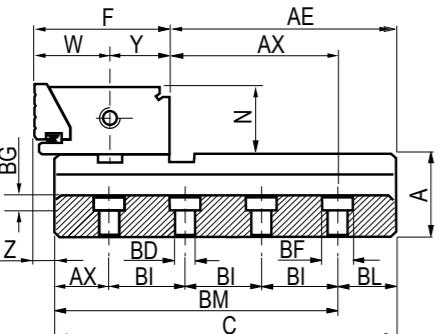
pos. 2

Art. 103A

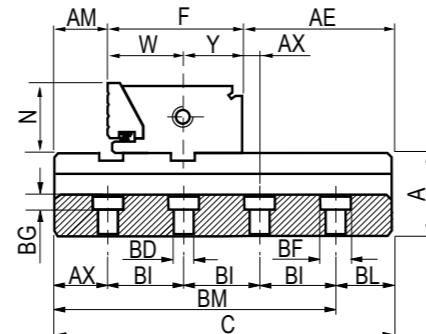
pos. 1



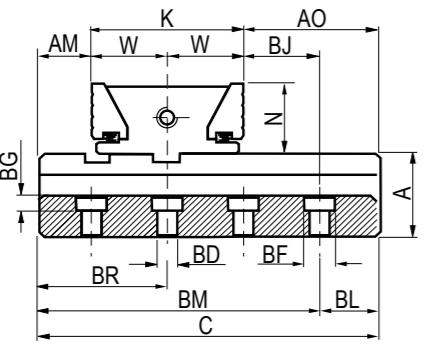
pos. 2



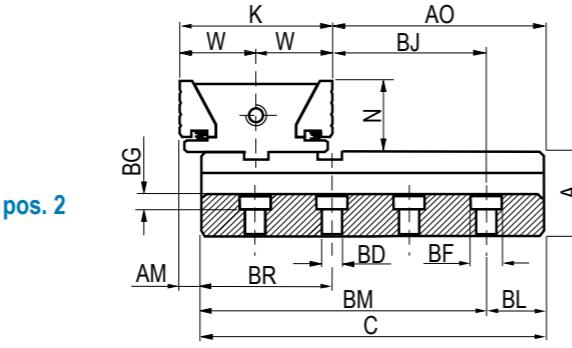
pos. 3



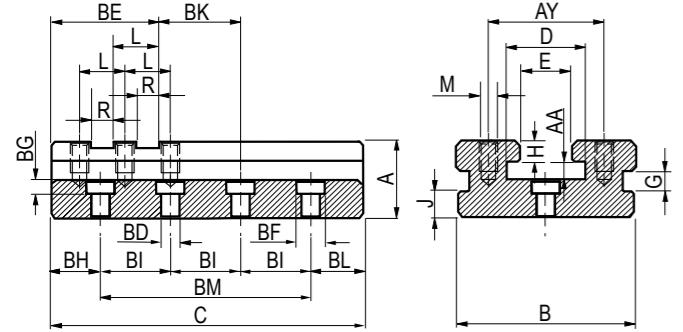
pos. 4

Art. 104A

pos. 1

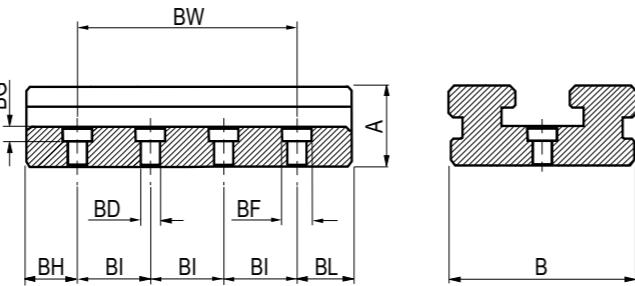


pos. 2

Art. 44A

Tipo (grandezza) morsa / Vise (type) size

mm	1	2	3	4	5	6	Tolleranza Tolerance	mm	1	2	3	4	5	6	Tolleranza Tolerance
A	35	40	50	58	70	78	-0.02	AV	29	49	107.5	111	155	198	
B	75	95	125	145	170	195	-0.02	AW	111	111	122.5	129	145	152	
C	140	160	230	240	300	350		AX	33.6	33.6	33.6	33.6	33.6	33.6	±0.02
D	31	41	57	70	80	90		AY	50	62	88	100	120	133	
E	21	28	41	51	61	71	+0.02	AZ	62	80	90	116	138	184	
F	77.9	77.9	89.4	96.9	113.4	120.4	-0.04	BA							
G	9.5	9.5	11.5	11.5	17.5	17.5		BB	20	32	50	50	76	90	
H	10	10	13	15	20	20	-0.02	BC	45	38	47	32	52	55	
I	31	41	40	57.5	31	67		BD	16	16	16	16	16	16	F7
J	15	15	20	20	26	26		BE	75	75	82	84	97	97	
K	84.8	84.8	101.8	101.8	132.8	146.8	-0.04	BF	20.5	25	25	25	25	25	
L	32	32	36	36	44	44	-0.02	BG	8	8	10	10	10	10	
M	M10	M12	M14	M16	M20	M20		BH	36	21	40	32.5	31	67	
N	30	40	50	60	65	80	±0.02	BI	50	50	50	50	50	50	±0.01
O	43	43	46	48	53	53		BJ	33.6	33.6	33.6	33.6	33.6	33.6	±0.02
P	33.6	33.6	33.6	33.6	33.6	33.6	±0.02	BK	36	36	40.5	45	48	55	±0.01
Q	29	49	157.5	61	55	98		BL	29	39	40	57.5	69	83	
R	16	16	16	16	16	16	H7	BM	111	121	190	182.5	231	267	
S	100	125	150	175	200	300		BN	320	320	400	400	500	500	
T	6.5	8.5	13	13	17	17		BO	11	11	18	18	20	20	
U	10.5	13.5	19	19	26	26		BP	24.6	24.6	23.1	20.6	22.6	15.6	
V	4.5	5.5	8.5	8.5	17	17		BQ	35	35	38	40	45	45	
W	42.4	42.4	50.9	55.4	66.4	73.4	±0.02	BR	67	67	74	76	89	89	
X	44	44	48.5	53	56	63	±0.02	BS	12	12	12	12	12	12	F7
Y	35.5	35.5	35.5	41.5	47	47	±0.02	BT	20	20	20	20	20	20	
Z	0.5	0.5	0.5	1.5	2	2		BU	8	8	8	8	8	8	
AA	10	10	12	18	18	18	+0.04	BV	31	31	42.5	49	65	72	
AB	40	40	50	50	100	100		BW	100	100	150	150	200	200	±0.01
AC	76	76	84.5	89	100	107	-0.02	3xØ16	3xØ16	4xØ16	4xØ16	3xØ16	3xØ16		
AD	21	41	99.5	103	147	190		BX	10	10	15	15	20	20	
AE	62.6	82.6	141.6	144.6	188.6	231.6		BY	10	10	15	20	25	30	
AF	31.5	31.5	35.5	35.5	42	42		BZ	40	40	40	40	40	40	±0.01
AG	30.6	50.6	105.1	108.6	144.6	187.6		CA	195	228	312	302	392	420	
AH	69.5	89.5	153.5	158.5	208	258		CB							
AI	7.4	7.4	12.9	15.4	21.4	28.4		CC	20	20	25	25	25	25	
AJ	36	36	40.5	45	48	55	±0.1	CD	M6	M8	M12	M12	M16	M16	
AK	80	80	120	120	160	240	±0.01	CE	9	12	18	24	24	24	
AL	111	111	122.5	129	145	152		CF	15	15	20	20	30	30	
AM	24.6	24.6	23.6	20.6	22.6	15.6		CG	4	5	12	12	16	16	
AN	37.5	57.5	117.5	122.5	164.	214									
AO	30.6	50.6	105.1	108.6	144.6	187.6									
AP	62.6	82.6	141.6	144.6	188.6	231.6									
AQ	50	60	80	90	100	120									
AR	32	51	48	68	78	94									
AS	28	49	102	82	122	136									
AT	55	68	82	62	92	70									
AU	45	38	47	27	52	45									

Art. 51A

PREDISPOSIZIONE e MONTAGGIO
ELEMENTI MODULARI su CUBI LAVORATI
 CUBE SET UP and MODULAR ELEMENTS
 MOUNTING on MACHINED TOMBSTONES

Art. 53C

Cubo lavorato
Machined cube

Dim. A=550 / B=750 / H=850

Cod. 8.53.C00220

Art. 102+103

Tipo di morsa
Vise typeArt.102
Type 5

Cod. 2.10.25000Art.103
Type 5

Cod. 2.10.35000Numero morse x 4
Vises number x 4Numero morse x 4
Vises number x 4

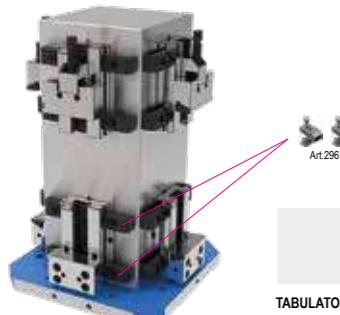
Predisposizione e montaggio completo
Complete set up & mounting



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 e ALLINEAMENTO ELEMENTI MODULARI su CUBI a RETICOLO
 ALIGNMENT and MODULAR ELEMENTS MOUNTING on GRID TOMBSTONES

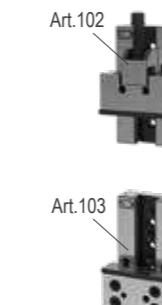
Art. 53F

Cubo lavorato
Machined cube

Dim. A=550 / B=750 / H=850

Cod. 8.53.F00220

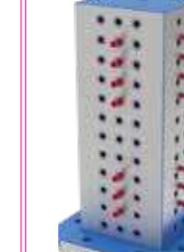
Art. 102+103

Tipo di morsa
Vise typeArt.102
Type 5
€ 1.034

Cod. 2.10.25000Art.103
Type 5
€ 973

Cod. 2.10.35000Numero morse x 4
Vises number x 4Numero morse x 4
Vises number x 4

Montaggio ed allineamento (standard)
(Standard) Assembly and alignment



Cod. MAN-070-STD

Montaggio di una o più morse e/o attrezature già predisposte tra loro comprensivo di controllo manuale. Il prezzo di listino comprende manodopera, viti, staffe e tasselli per singola morsa.

Assembly of one or more vises or equipments already interfaced between themselves complete of manual check. The list price includes working hours, screws, holding clamps and key-nuts for only one vise.

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

Diagrammi di serraggio / Clamping diagrams

Modular elements

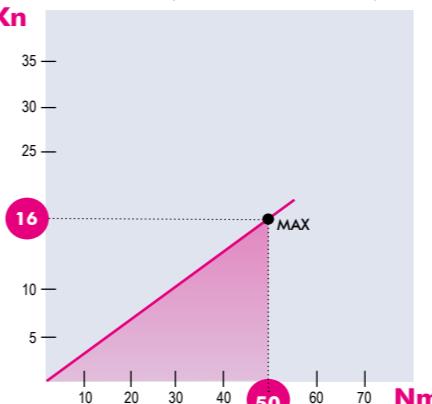
Diagrammi di serraggio meccanico con chiave dinamometrica

Mechanical clamping diagrams with torque wrench

Morse tipo
Vises type

1

Vite M12 - Passo 1,75mm - Screw M12 - Pitch 1,75mm

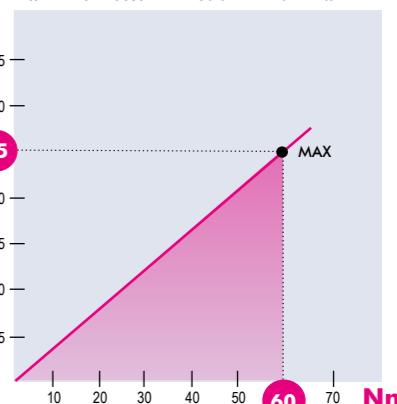


Art. 357

Morse tipo
Vises type

2

Vite TPN18 - Passo 4mm - Screw TPN18 - Pitch 4mm



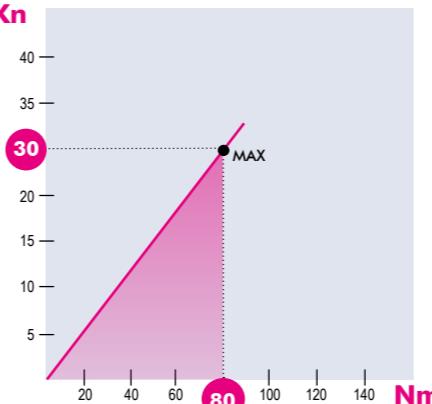
Gruppi di serraggio meccanici (Art. 258 e simili) / Mechanical clamping devices (Art. 258 and similar)

I diagrammi seguenti consentono di determinare le forze di serraggio ottenibili con le morsie 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

Morse tipo
Vises type

3-4

Vite TPN24 - Passo 5mm - Screw TPN24 - Pitch 5mm

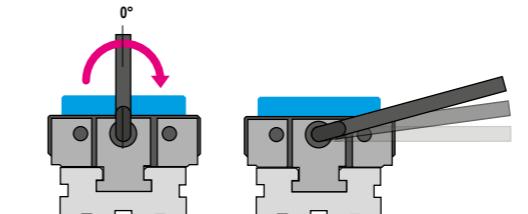
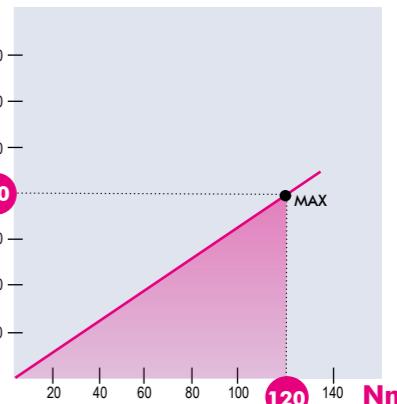


Art. 357

Morse tipo
Vises type

5-6

Vite TPN30 - Passo 5mm - Screw TPN30 - Pitch 5mm



NB: Alcuni fattori, come la lubrificazione, lo staffaggio, 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.

Type (Size)	1	2	3	4	5	6	Valori indicativi Kn raggiunte a 90°
Kn	12	26	36	46	50	50	Kn indicative values at 90°

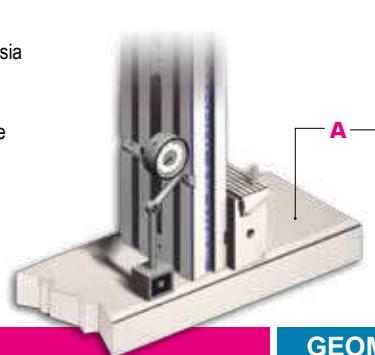
CONTROLLO ALLINEAMENTO TRA CAVA TRASVERSALE E GANASCIA FISSA ALIGNEMENT BETWEEN THE CROSS KEYWAY AND THE FIXED JAW PLATE



Libretto Istruzioni / Instruction Book

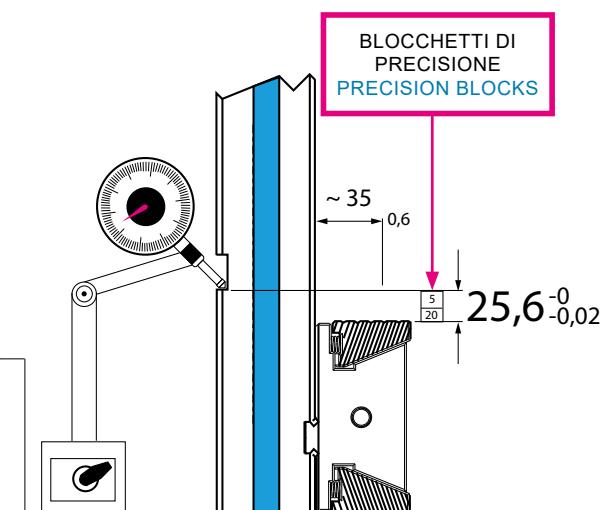
Scansiona il QR code e scarica le istruzioni complete

Scan the QR code to download the complete instructions



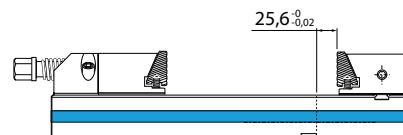
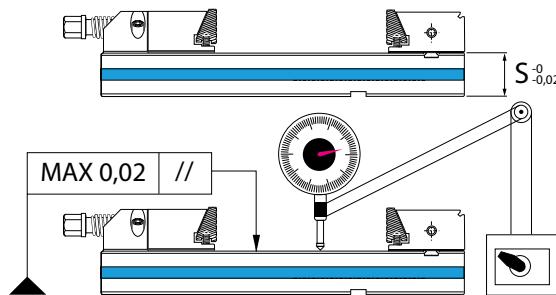
Posizionare la morsa verticalmente assicurandosi che sia perfettamente parallela al piano di appoggio A nei due sensi. Successivamente, con un comparatore centesimale, controllare il parallelismo del piano cava e della ganascia fissa.

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.



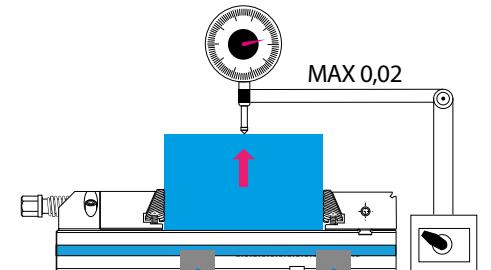
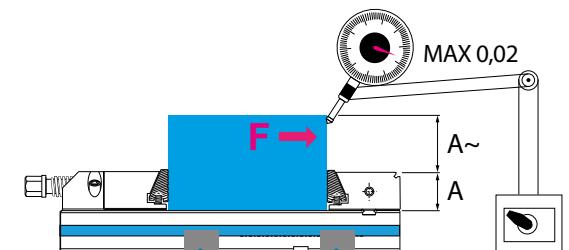
TOLLERANZE GEOMETRICHE

GEOMETRIC ACCURACIES



TOLLERANZE DINAMICHE

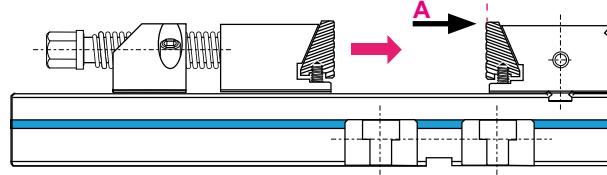
DYNAMIC ACCURACIES



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**

$$1 \text{ kgf} \cdot \text{m} = 9.806 \text{ Nm}$$



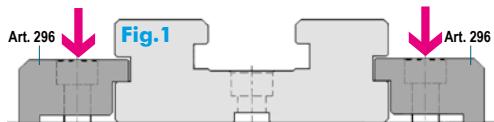
Kn	mm
60	0.1
50	0.07
40	0.05
30	0.03
20	0.02
10	0.01
5	0.004
2	0.002

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.



Vite / Screw	M8	M10	M12	M16
Torque Nm	40	80	140	345

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