

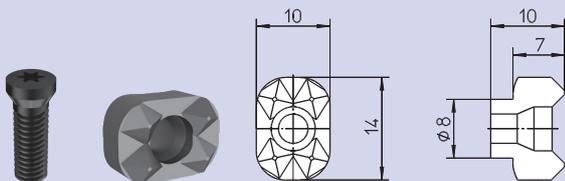
## La soluzione economicamente redditizia: morsetti di 1<sup>a</sup> operazione con inserti intercambiabili

- Concepiti per essere montati sui morsetti semilavorati SMW-AUTOBLOK.
- Economicamente redditizi perché solo l'inserto usurato viene sostituito in pochi secondi.
- Durata di vita notevolmente maggiore rispetto ai morsetti di sgrossatura convenzionali

## Caratteristiche:

- Alta sicurezza di bloccaggio in 1<sup>a</sup> operazione di pezzi grezzi/stampati/fusi, anche in acciaio ad alta resistenza.
- Maggiore coppia di trascinamento = più produttività o meno forza di bloccaggio per pezzi deformabili.
- Ricambio rapido degli inserti usurati.

### UGE 10 Cod. 081845F, Acciaio temprato



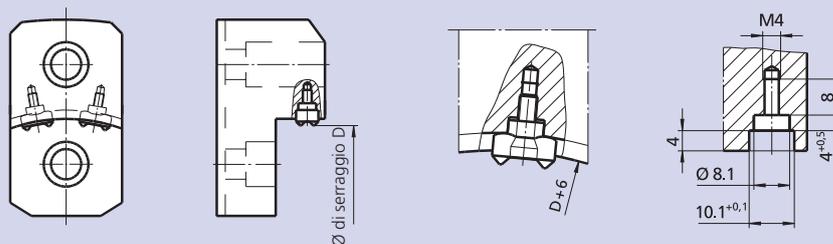
**Elementi inclusi:** inserto con vite di fissaggio Torx

### Inserto di bloccaggio universale con caratteristiche uniche:

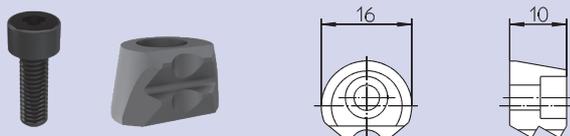
- Per superfici di bloccaggio piane o rotonde
- Per serraggio interno o esterno
- Montaggio anteriore delle viti
- La realizzazione della sede dell'inserto nel morsetto è estremamente semplice
- La tempra del morsetto è necessaria
- **Chiave di montaggio Torx Cod. 085961**
- **Vite Torx M4 x 13.5 Cod. 033010**

### Istruzioni per il montaggio:

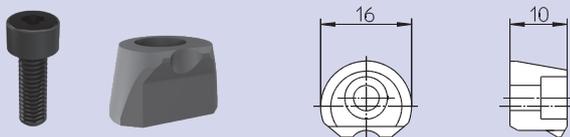
1. Tornire o fresare il  $\varnothing$  di serraggio  $D + 6$  mm (23 pollici) ed il canale (vedere disegno a lato).
2. Filettare
3. Cementare e temprare i morsetti



### UGE 20 Cod. 087414, ACCIAIO rapido temprato



### UGE 21 Cod. 233348 (Inserto con 1 dente)



**Elementi inclusi:** Inserto con vite di fissaggio a testa cilindrica M4 x 12 ISO 4762

### Inserto di bloccaggio con effetto staffante:

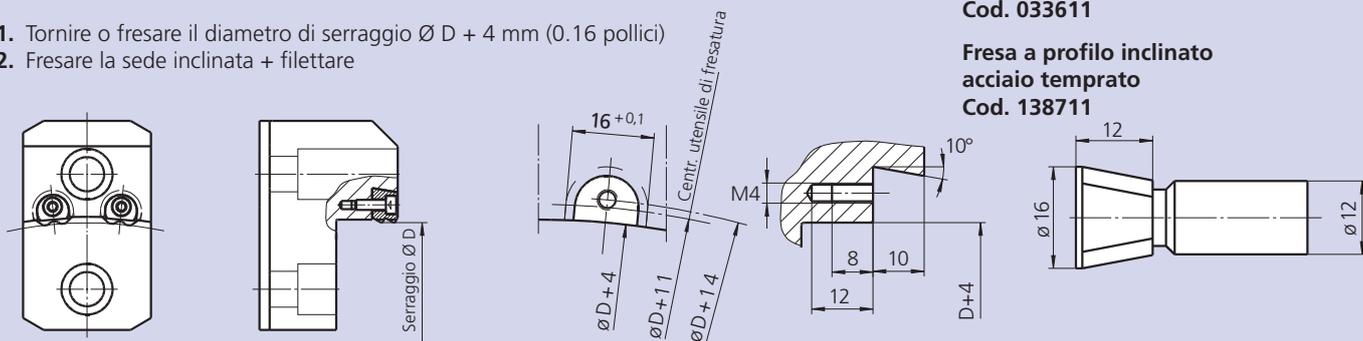
- Fissaggio anteriore
- Effetto staffante grazie ai piani inclinati
- Può essere usato per autocentrare o con movimento flottante
- La sede dell'inserto può essere facilmente realizzata con un utensile a profilo speciale inclinato (033611)
- Non è necessaria la cementazione-tempra del morsetto
- Per bloccaggio esterno o interno
- Vite di fissaggio di ricambio M4 x 12 ISO 4762, Cod. 010145

### Istruzioni per il montaggio:

1. Tornire o fresare il diametro di serraggio  $\varnothing D + 4$  mm (0.16 pollici)
2. Fresare la sede inclinata + filettare

**Fresa a profilo inclinato HSS  
Cod. 033611**

**Fresa a profilo inclinato  
acciaio temprato  
Cod. 138711**



**UGE 30** Cod. 089822, CARBURO



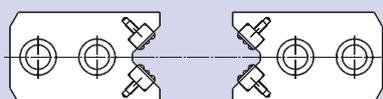
**Inserti per morsetti prismatici e morse:**

- Serraggio interno o esterno di pezzi rettangolari
- Per morsetti di mandrini autocentranti o morse
- Fissaggio anteriore
- Lavorazione della sede semplice: il fondo della sede può essere a 120° (punta standard) o piano
- Per grandi serie produttive la cementazione-tempra dei morsetti è consigliata
- Chiave di montaggio Torx Cod. 085961

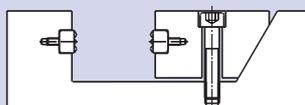
**Elementi inclusi:** inserto con vite di fissaggio Torx.

**Istruzioni di montaggio**

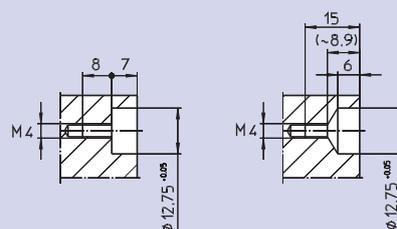
1. Forare il 12.7 Ø (il fondo della sede può essere a 120° o piano).
2. Filettare.



morsetti prismatici per mandrini

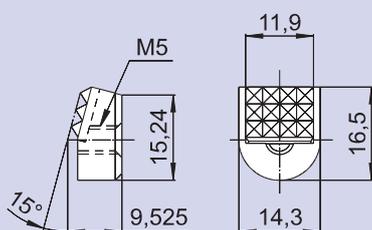


morsetti piatti per morse

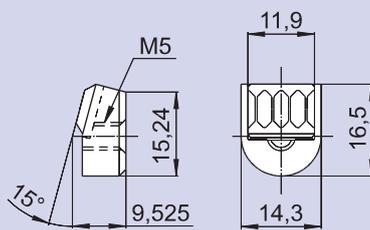


opzionale

**FGH 33** Cod. 71400133  
CARBURO  
con 12 punte



**FGH 34** Cod. 71400134  
CARBURO  
con 4 lame



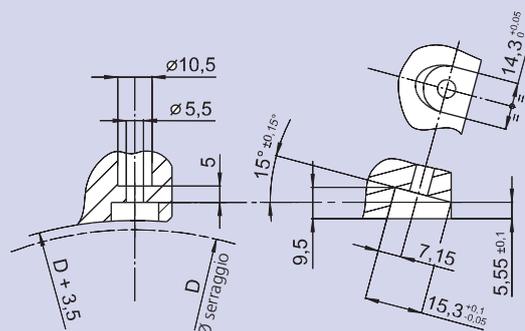
**Inserti inclinati con effetto staffante:**

- Per serraggio esterno
- Zona di serraggio molto corta ed in posizione avanzata
- Fissaggio posteriore
- Semplice esecuzione della sede inserto inclinata
- Per grandi serie produttive la cementazione e tempra dei morsetti è consigliata

**Elementi inclusi:** inserto senza vite di fissaggio

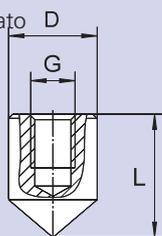
**Istruzione per il montaggio degli inserti FGH:**

1. Con morsetto inclinato di 15°, realizzare la sede dell'inserto, con una fresa a candela di Ø 14,3.
2. Forare Ø 5,5 come disegno a lato.
3. Lamare Ø 10,5 per la testa della vite di fissaggio.

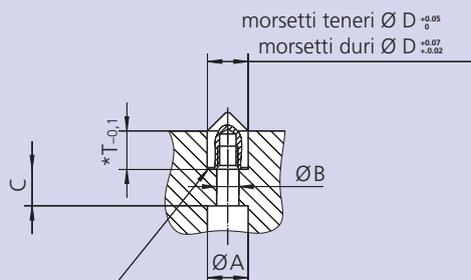


### MGH

acciaio rapido temprato



**Elementi inclusi:** inserto picot senza vite di fissaggio



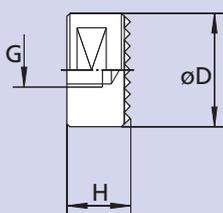
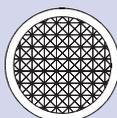
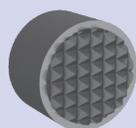
\*entro 0.1 mm

### Punta "picot" di utilizzo generico su morsetti

- Per il serraggio esterno o interno
- Maggiore trascinamento per una maggiore produttività
- Fissaggio posteriore
- Lavorazione della sede semplice: solo foratura

Tipo	MGH 6	MGH 8	MGH 10	MGH 12
Cod.	081851	087805	081852	081853
D mm	6	8	10	12
L mm	10	12	14	16
G	M3	M4	M5	M6
A	6	8	10	11
B	3.4	4.5	5.5	6.6
C	9	9	9	11
T	7.5	8.5	9.5	10.5
R	0.3	0.5	0.5	0.5
	M3 x 14	M4 x 14	M5 x 14	M6 x 16

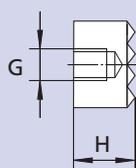
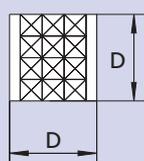
### HDS-R



### Inserti per morsetti, caratteristiche

- Per serraggio esterno
- Aumento della coppia trasmissibile su pezzi grezzi o lavorati
- Filetti di attacco posteriori o laterali agganci di bloccaggio
- Può essere facilmente lavorato

### HDS-Q



Modello	Codice	D	H	G	Massima forza attuazione F <sup>1)</sup> (daN)	Attacco raccomandato	
						foro -Ø + 0.05	profondità foro
HDS-R 10	081846	10	10	M5	800	10	9.0
HDS-R 11	081847	12.7	9.5	M5	1100	12.7	8.5
HDS-R 12	081848	12.7	12.7	M6	1100	12.7	11.5
HDS-R 13	081849	15.8	9.5	M6	2000	15.8	8.5
HDS-R 14	081850	19	9.5	M6	3000	19	8.5
HDS-Q 15	033058	12.7	9.5	M6	2000	-	-