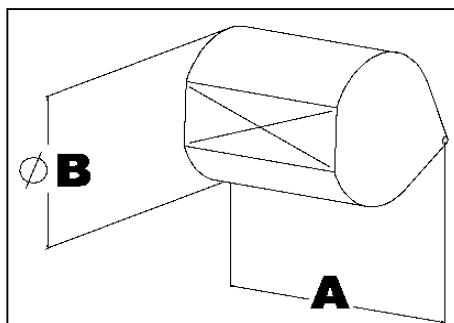
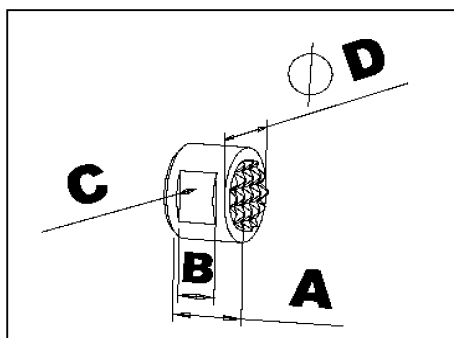


RULLINI DURI IN HSS / Clamping points in HSS



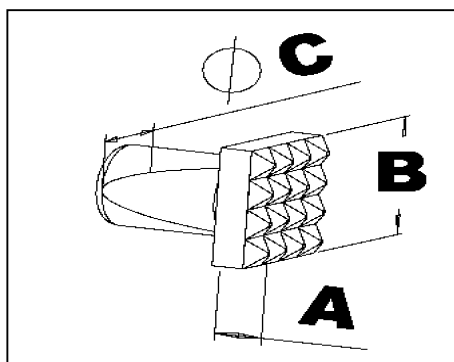
CODICE code	A	B
RHSS-4	10	4
RHSS-5	12	5
RHSS-6	16	6
RHSS-8	16	8
RHSS-10	16	10
RHSS-12	18	12

INSERTI IN ACCIAIO TEMPERATO / Hardened steel grippers



CODICE code	A	B	C	D
IHSS-6	10	-	M3	6
IHSS-8	10	-	M4	8
IHSS-10	10	4,5	M5	10
IHSS-12	9,5	4,5	M5	12,7
IHSS-12A	12,7	-	M6	12,7
IHSS-15	9,5	4,5	M6	15,8
IHSS-19	9,5	4,5	M6	19

INSERTI IN ACCIAIO TEMPERATO / Hardened steel grippers



CODICE code	A	B	C
IKHS-12	5	12	8
IKHS-15	5	15	10,15
IKHS-20	8	20	12

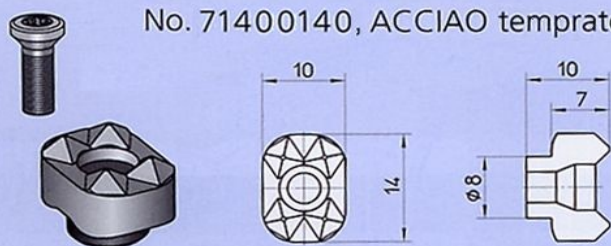
La soluzione economicamente redditizia: morsetti di 1ª operazione con inserti intercambiabili

- Concepiti per essere montati sui morsetti semilavorati.
- Economicamente redditizi perchè 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 1ª operazione di pezzi grezzi, anche in acciaio ad alta resistenza.
- Maggiore coppia di trascinamento che permette maggiori asportazioni di truciolo oppure il bloccaggio con minore forza di serraggio per minori deformazioni.
- Ricambio rapido degli inserti usurati.

UGE 10 No. 081845, CARBURO No. 71400140, ACCIAIO temprato



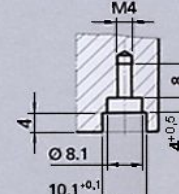
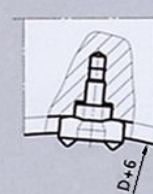
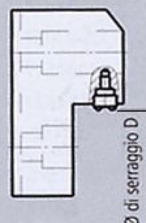
Elementi inclusi: inserto con vite di fissaggio Torx

Inserto di bloccaggio universale con caratteristiche uniche (brevettato):

- Per superfici di bloccaggio piane o rotonde
- Per serraggio interno o esterno
- Montaggio della vite di fissaggio dal davanti
- La realizzazione della sede dell'inserto nel morsetto è estremamente semplice
- La tempra del morsetto è necessaria
- Chiave di montaggio Torx No. 085961
- Vite di serraggio M4 x 13.5 No. 033010

Istruzioni per il montaggio:

1. Tornire o fresare il diametro di serraggio $D + 6$ mm ed il canale di 10 mm (vedere disegno a lato).
2. Fare la lamatura $\varnothing 8$ mm profonda 3,5 mm e filettare M4.
3. Cementare e temprare i morsetti.



UGE 20 No. 087414, ACCIAIO rapido temprato



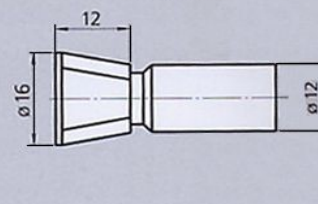
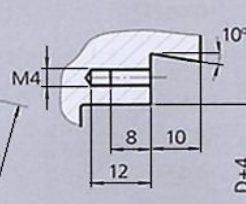
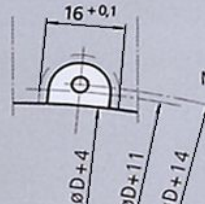
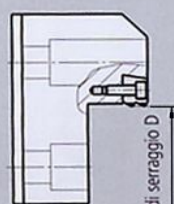
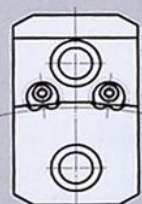
Elementi inclusi: inserto con vite di fissaggio a testa cilindrica

Inserto di bloccaggio con effetto staffante per serraggio esterno (brevettato):

- Montaggio della vite di fissaggio dal davanti
- Effetto staffante grazie all'inclinazione della superficie di appoggio posteriore dell'inserto
- Inserto autocentrante con effetto flottante
- La sede dell'inserto può essere facilmente realizzata con un utensile a profilo speciale inclinato (No. 033611)
- La cementazione-tempra del morsetto non è necessaria
- Per bloccaggio esterno o interno
- Vite TCEI M4 x 12 DIN 912, No. 010145

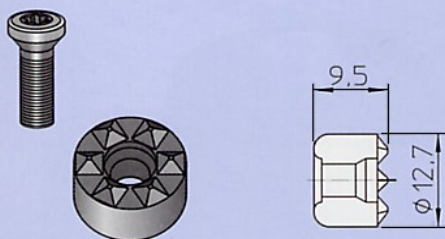
Istruzioni per il montaggio dell'inserto UGE 20:

1. Tornire o fresare il diametro di serraggio $D + 4$ mm (vedere disegno in basso).
2. Fresare la sede inclinata con l'utensile a profilo inclinato e filettare M4.



Fresa a profilo
inclinato
No. 033611

UGE 30 No. 089822, CARBURO



Elementi inclusi: inserto con vite di fissaggio Torx.

Inserto per morsetti prismatici e morse (brevettato):

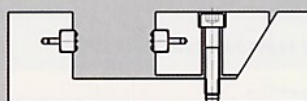
- Per il serraggio interno o esterno di pezzi rettangolari o prismatici (superfici di bloccaggio piane)
- Per morsetti di mandrini autocentranti o morse
- Montaggio della vite di fissaggio dal davanti
- Lavorazione della sede estremamente semplice: il fondo della sede può essere a 120° (punta standard) o piano
- Per grandi serie produttive la cementazione-tempra dei morsetti è consigliata
- **Chiave di montaggio Torx**

Istruzioni per il montaggio dell'inserto UGE 30:

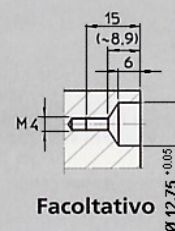
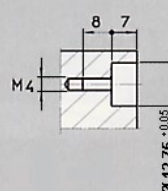
1. Forare il $\varnothing 12,7$ (il fondo della sede può essere a 120° o piano).
2. Filettare M4 per la vite di fissaggio.



morsetti prismatici per mandrini

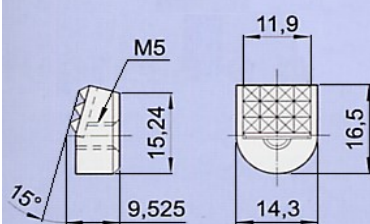


morsetti piani per morse

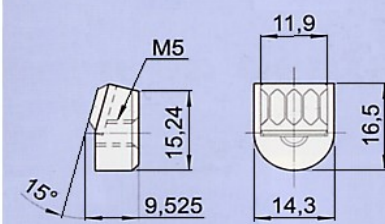


Facoltativo

FGH 33 CARBURO con 12 punte Id.No. 71400133



FGH 34 CARBURO con 4 lame Id.No. 71400134



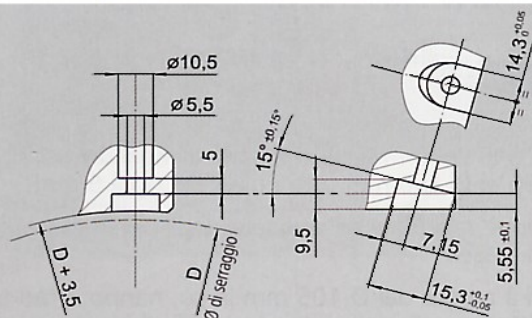
Inserti inclinati con effetto staffante:

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

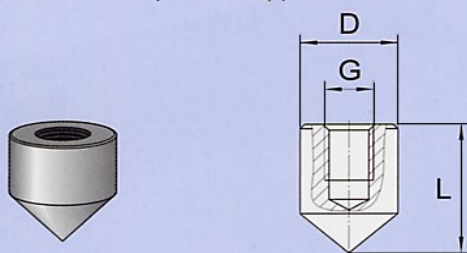
Elementi inclusi: inserto senza vite di fissaggio

Istruzioni per il montaggio degli inserti FGH:

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



MGH, acciaio rapido temprato



Elementi inclusi: inserto picot senza vite di fissaggio

Punta "picot" di utilizzo generico su morsetti

- Per il serraggio esterno o interno
- Maggiore trascinamento per una maggiore produttività
- Montaggio della vite di fissaggio da dietro
- Lavorazione della sede estremamente semplice: solo foratura

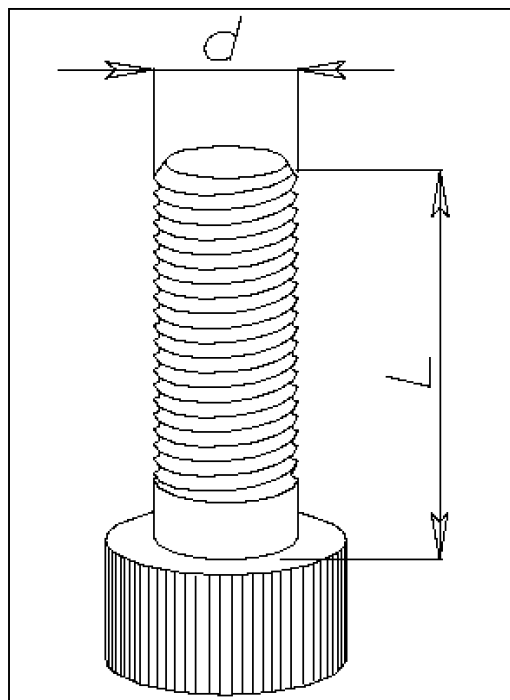
Tipo	MGH 6	MGH 10	MGH 12
Id. No.	081851	081852	081853
D mm	6	10	12
L mm	10	14	16
G	M3	M5	M6

VITI A TESTA CILINDRICA CON ESAGONO INCASSATO UNI 5931 - DIN 912 (FILETTATURA METRICA A PASSO GROSSO)

Cylindrical head screws with embedded hexagon UNI 5931 - DIN 912 (metric thread to large step)

MATERIALE : ACCIAIO BONIFICATO - 12.9

Material : hardened and tempered steel - 12.9



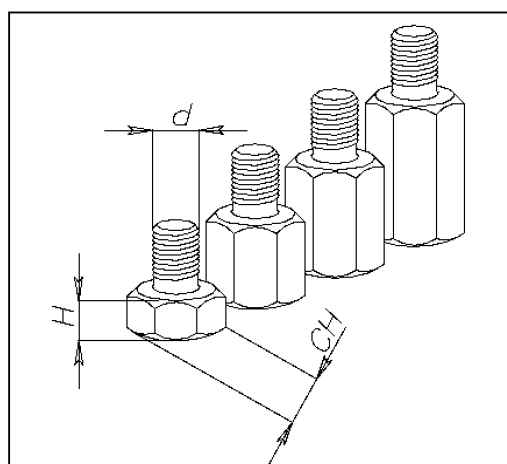
CODICE / code	d	L
VTCEI M6x18	M6	18
VTCEI M8x20	M8	20
VTCEI M8x22	M8	22
VTCEI M8x25	M8	25
VTCEI M8x30	M8	30
VTCEI M10x20	M10	20
VTCEI M10x25	M10	25
VTCEI M10x30	M10	30
VTCEI M10x35	M10	35
VTCEI M12x25	M12	25
VTCEI M12x30	M12	30
VTCEI M12x35	M12	35
VTCEI M14x30	M14	30
VTCEI M14x40	M14	40
VTCEI M14x45	M14	45
VTCEI M16x30	M16	30
VTCEI M16x35	M16	35
VTCEI M16x40	M16	40
VTCEI M18x55	M18	55
VTCEI M18x90	M18	90
VTCEI M20x40	M20	40
VTCEI M20x45	M20	45
VTCEI M20x50	M20	50
VTCEI M20x55	M20	55
VTCEI M20x60	M20	60
VTCEI M20x70	M20	70
VTCEI M24x50	M24	50
VTCEI M24x70	M24	70

APPOGGI PER MORSETTI TEMPRATI (FILETTATURA METRICA ISO A PASSO GROSSO)

Bearings for hardened jaws (ISO metric thread to large step)

MATERIALE DA TEMPRA INDUZIONE

Induction hardening steel



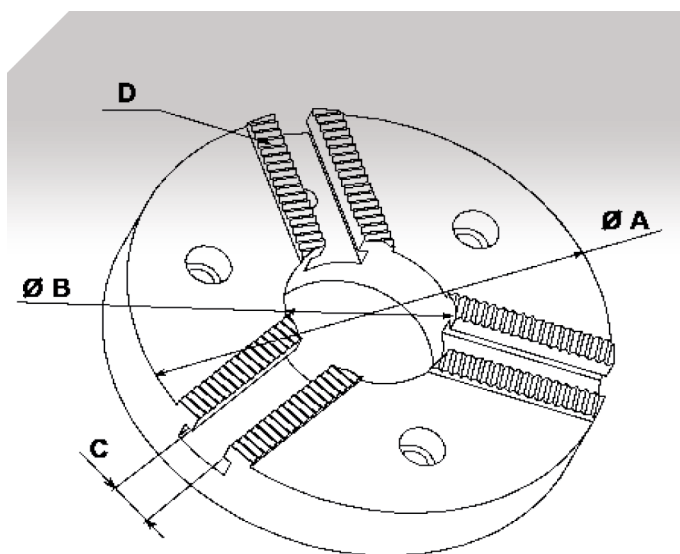
CODICE / code	H	CH	d
AEC6.5	5	10	M6
AEC6.10	10	10	M6
AEC6.15	15	10	M6
AEC6.20	20	10	M6
AEC6.25	25	10	M6
AEC8.5	5	13	M8
AEC8.10	10	13	M8
AEC8.15	15	13	M8
AEC8.20	20	13	M8
AEC8.25	25	13	M8
AEC10.5	5	17	M10
AEC10.10	10	17	M10
AEC10.15	15	17	M10
AEC10.20	20	17	M10

accessori per macchine utensili equipments for machine tools

▶ piattaforme per tornitura e rettifica di morsetti teneri faceplates for turning jaws	<i>pag</i> 167
▶ morsetti speciali per manipolatori special finger jaws to be mounted on robot and gantry loading system	<i>pag</i> 168
▶ accessorio di appoggio con rilevamento pezzo bearing device with piece sensing	<i>pag</i> 169
▶ outlock & setlock for turning and grinding jaws	<i>pag</i> 170
▶ bride di trascinamento driving dogs	<i>pag</i> 173
▶ anelli per tornitura turning rings	<i>pag</i> 174
▶ stopbarr for maintaining constants set points	<i>pag</i> 175
▶ chiavi normali e di sicurezza per autocentranti e piattaforme standard and safety wrenches	<i>pag</i> 176
▶ sprinter il ravviva mole sprinter the grinding wheel dresser	<i>pag</i> 177
▶ supporti comparatori con base magnetica comparator supports with magnetic basis	<i>pag</i> 178
▶ bussole di riduzione reduction bushes	<i>pag</i> 179
▶ griffo il porta morsetti griffo the undercarriage for your jaws	<i>pag</i> 182

piattaforme per tornitura e rettifica di morsetti teneri

faceplates for turning jaws



Mandrini / Chucks

SMW/AUTOBLOK/BERG/CMT/FORKARDT/GAMET/MPT/ROHM

COD.	ØA	ØB	C	D
P165-A	165	70	14	1/16"x90°
P200-A	210	70	17	1/16"x90°
P250-A	260	70	21	1/16"x90°
P315-A	306	70	21	1/16"x90°
P400-AC21	410	70	21	1/16"x90°
P400-AC25,5	410	70	25,5	3/32"x90°
P500-AC25,5	500	185	25,5	3/32"x90°
P500-AC28	500	185	28	3/32"x90°

Mandrini / Chucks

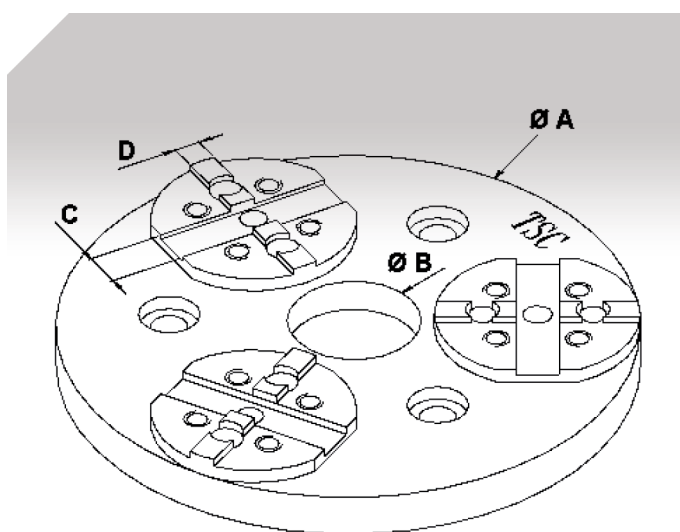
HOWA/KITAGAWA/MATSUMOTO/AUTOSTRONG/SAMCHULLY/SEOAM

COD.	ØA	ØB	C	D
P165-M	165	70	11	1.5x60°
P165-K	165	70	12	1.5x60°
P210-K	210	70	14	1.5x60°
P254-K	260	70	16	1.5x60°
P304-HK	306	70	18	1.5x60°
P304-K	306	70	21	1.5x60°
P381-K	380	70	22	1.5x60°

Mandrini / Chucks

CMT

COD.	ØA	ØB	C	D
P170-CMT	165	55	10	2.5x60°
P200-CMT	208	70	10	2.5x60°
P250-CMT	250	70	12	2.5x60°
P300-CMT	325	70	18	2.5x60°
P400-CMT	400	70	20	2.5x60°



Mandrini / Chucks

AUTOBLOK TSF-C / AUTOBLOK TSR-C

COD.	ØA	ØB	C	D
P170-TSC	170	40	12,67	7,94
P210-TSC	203	40	12,67	7,94
P250-TSC	244	70	19,03	12,67
P315-TSC	294	70	19,03	12,67
P400-TSC	360	70	19,03	12,67

morsetti speciali per manipolatori

special finger jaws to be mounted on robot and gantry loading system

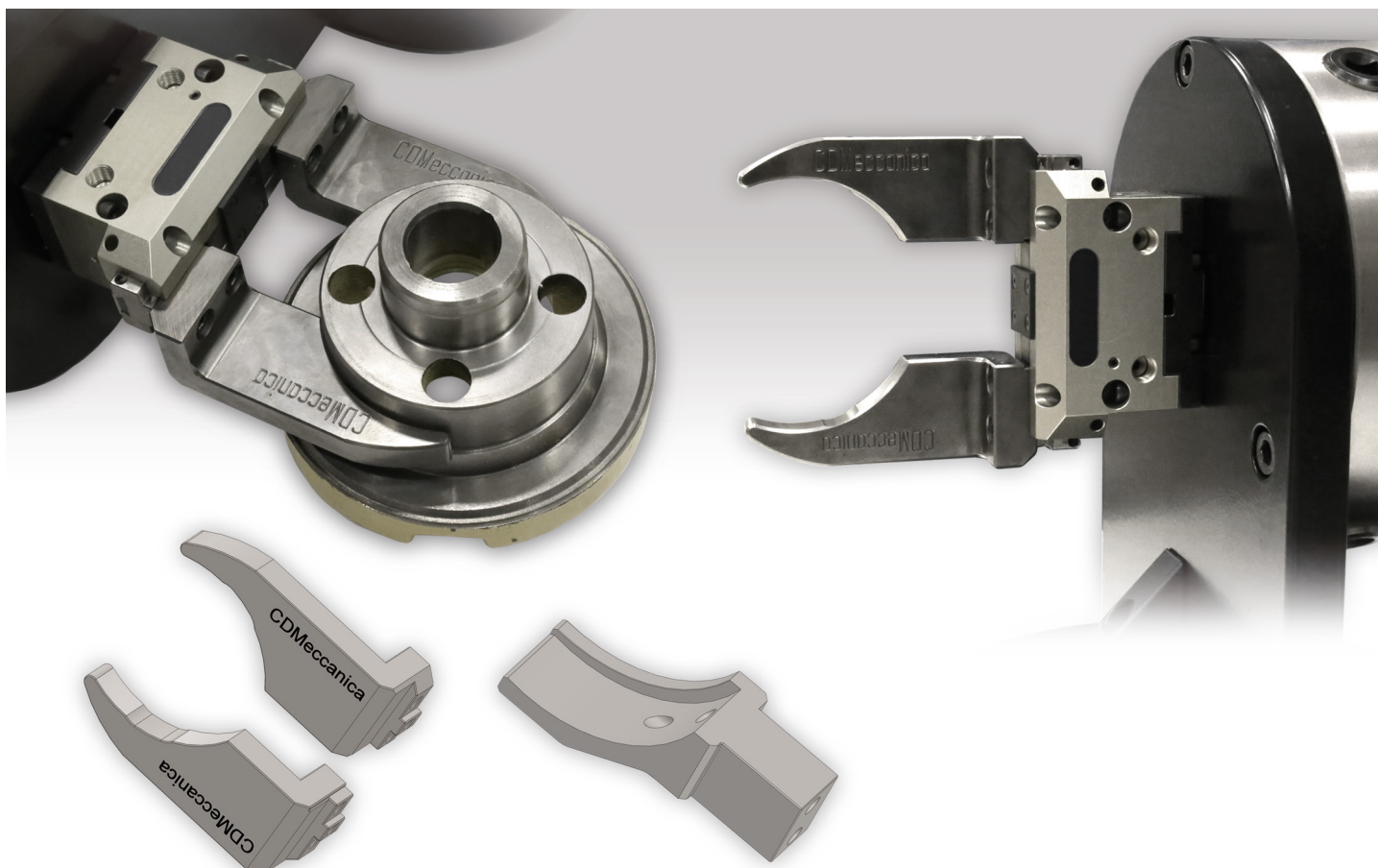


C2H emo con la sua continua ricerca di novità per migliorare le lavorazioni meccaniche ha messo a punto dei **Morsetti speciali per manipolatori** montabili su robot e portale.

I nostri morsetti speciali paralleli offrono una manipolazione sicura e precisa dei pezzi. Possono essere impiegati per pezzi con pesi di pochi grammi o diversi chilogrammi. Sono adatte a molte applicazioni specifiche della presa pezzo, migliorandone la funzionalità, l'affidabilità dei processi e della produttività.

C2H emo always looking for novelties for improving mechanical processes created **Special finger jaws** to be mounted on robot and gantry loading system.

Our special parallel jaws offer a safe and precise handling of workpieces. They can be used in workpieces with few grams and big kilograms weights. They are suitable to many specific applications of workpiece clamping, improving its functionality, process reliability and productivity.

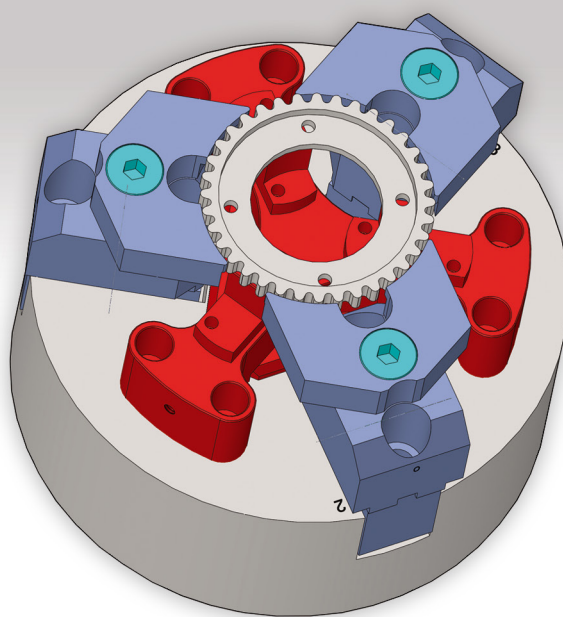
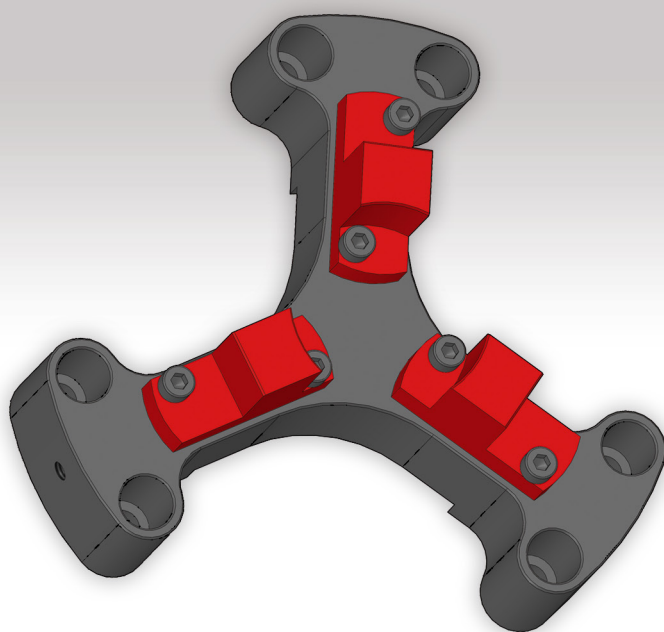


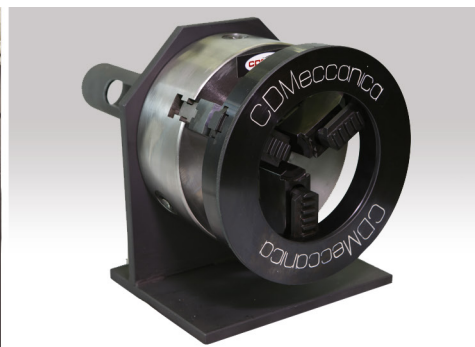
accessorio di appoggio con rilevamento pezzo bearing device with piece sensing



C2H emo con la sua continua ricerca di novità per migliorare le lavorazioni meccaniche ha messo a punto un **Accessorio di appoggio con rilevamento pezzo** da montare sui mandrini che hanno già integrato il passaggio dell'aria e/o refrigerante interno. I suoi vantaggi si riassumono in meno scarti di lavorazione, dovuti alla mancata pulizia del pezzo o ad un errato montaggio, con meno rischi di collisione.

C2H emo always looking for novelties for improving mechanical processes created a **bearing device with piece sensing** to be mounted on those chucks which already have integrated air passage and/or internal coolant. Its advantages can be summarized in less machine shop rejections, due to missing workpiece cleaning or to a wrong mounting, and less impact risks.





Per la ottimizzazione delle lavorazioni di tornitura o rettifica dei blocchetti teneri in uso su tutte le macchine utensili dotate di mandrini autocentranti, CDMeccanica ha messo a punto il dispositivo **OUTLOCK**. L'applicazione del dispositivo **OUTLOCK**:

- **elimina** ogni imprecisione della sede di presa del pezzo rendendola rigorosamente concentrica ed ortogonale all'asse di rotazione del mandrino;
- **favorisce** un grande risparmio di tempo nella preparazione dei blocchetti per la lavorazione della loro sede;
- **riduce** notevolmente il loro consumo per la facile e micrometrica regolabilità delle sue griffe;
- **permette** l'eliminazione totale dei giochi radiali ed assiali.

ART. 525 NC - 575 NC

Questi attrezzi si diversificano dai normali "OUTLOCK" per la loro eccezionale e collaudata robustezza e sono stati ideati con queste peculiarità per rispondere alle esigenze di lavorazione dei torni a controllo numerico o di altre tornitrici. La loro funzionalità è provata quando sia necessario bloccare l'autocentrante con elevati carichi di serraggio (Kg. 13.000 circa), durante la fase operativa per creare o rigenerare le sedi di bloccaggio dei morsetti teneri.

The **OUTLOCK** device has been developed by CDMeccanica to afford faultless turning or grinding of the soft jaws applied on all machine tools including self-centering chucks.

The use of the **OUTLOCK** device affords the following advantages:

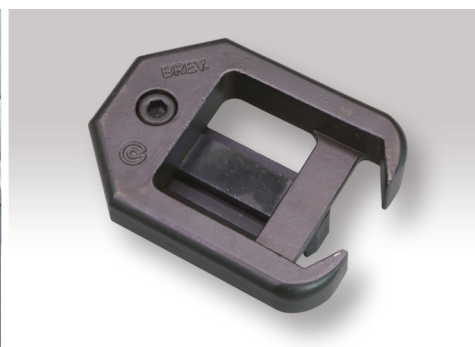
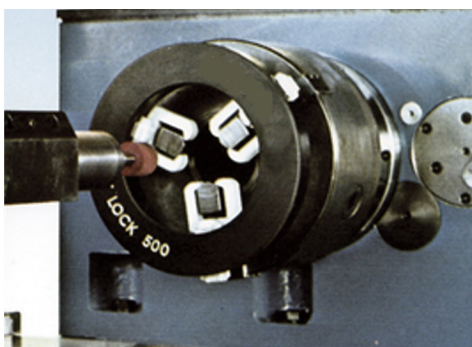
- **elimination** of any stock clamping inaccuracy thanks to the strict concentricity and squareness achieved in relation to the spindle axis;
- **no waste of time** to prepare the jaws' lock slots machining;
- **remarkable wear reduction** owing to the easy and micrometric adjustment of the claws;
- **total elimination** of radial band axial end floats.

ART. 525 NC - 575 NC

These tools distinguish themselves from the standard "OUTLOCK" devices by their exceptional and thoroughly tested sturdiness. These special features have been developed to meet the requirements of digitally controlled turning processes. Their utility is especially recognized whenever the self-centering device is to be blocked under very heavy gripping conditions (about 13.000 Kg. units) either during the jaws' lock slots machining or re-setting stages.

setlock setlock

accessori | accessories



E' utilizzato per la rigenerazione delle griffe integrali temperate dei mandrini autocentranti.

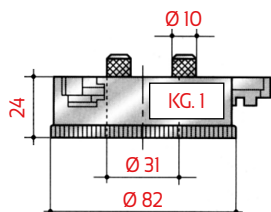
La sua applicazione al dispositivo **OUTLOCK**:

- **permette**, con una operazione di rettifica, di riportare allo stato ottimale le griffe usurate dei mandrini autocentranti,
- **evita** maggior usura o rottura dell'utensile e consente rapidità di esecuzione e tempi brevi di lavorazione,
- **assicura** un bloccaggio ed una centratura perfetta del pezzo e, riportandolo in condizioni di perfetta rigidità ne impedisce la triangolarizzazione.

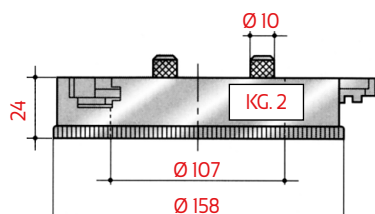
This contrivance serves to restore the integral and tempered claw clutches of the self-centering chucks.

Attaching them to the **OUTLOCK** device the following advantages are obtained:

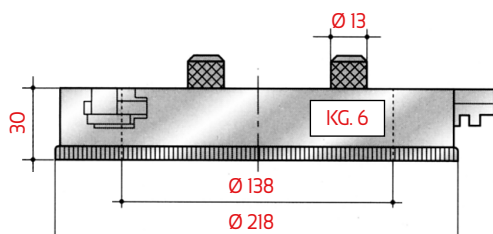
- **it allows**, through one grinding process, to fully restore the self-centering chucks' worn out claws,
- **it prevents** tool wear or breakage and allows fast performance and short machining times,
- **it ensures** a faultless stock fastening and trueing and, as the workpiece is set in perfectly stiff conditions, triangulation is avoided.



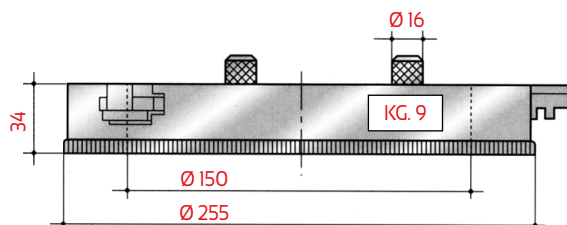
Il tipo 400 è integrativo dei tipi 450-500-550.
Type 400 integrates types 450-500-550.



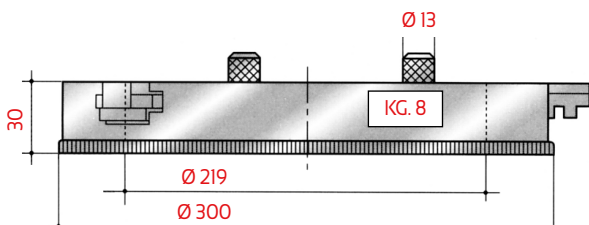
Il tipo 450 è utilizzabile per autocentranti fino a Ø 180 mm.
Type 450 can be used for chucks with diameters up to 180 mm (7").



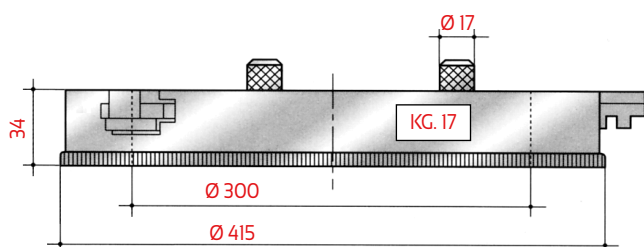
Il tipo 500 è utilizzabile per autocentranti da Ø 200 a 300 mm.
Type 500 can be used for chucks with diameters from 200 mm (7 7/8") to 300 mm (11 13/16").



Il tipo 525 NC è utilizzabile per autocentranti automatici da Ø 200 a 330 mm.
Type 525 NC can be used for automatic chucks with diameters from 200 mm (7 7/8") to 330 mm (13").



Il tipo 550 è utilizzabile per autocentranti da Ø 300 a 400 mm.
Type 550 can be used for chucks with diameters from 300 mm (11 13/16") to 400 mm (15 3/4").



Il tipo 575 NC è utilizzabile per autocentranti automatici da Ø 300 a 450 mm.
Type 575 NC can be used for automatic chucks with diameters from 300 mm (11 13/16") to 450 mm (17 3/4").

OUTLOOK 400

Diametro del campi di espansione con griffe in posizione:
Diameter of the expansion field with jaws in position:

NORMALE - NORMAL (I-2-3)	ROVESCIATE - REVERSED (A-B-C)	CARICO DI SERRAGGIO MAX MAX GRIP LOAD
DA 1 A 31 MM FROM 0.039" TO 1.3/16"	DA 90 A 115 MM FROM 3.9/16" TO 4.1/2"	KG 2.000 - 2.400

OUTLOOK 450

Diametro del campi di espansione con griffe in posizione:
Diameter of the expansion field with jaws in position:

NORMALE - NORMAL (I-2-3)	ROVESCIATE - REVERSED (A-B-C)	CARICO DI SERRAGGIO MAX MAX GRIP LOAD
DA 1 A 107 MM FROM 0.039" TO 4.3/16"	DA 159 A 220 MM FROM 6.1/4" TO 8.5/8"	KG 2.000 - 2.400

OUTLOOK 500

Diametro del campi di espansione con griffe in posizione:
Diameter of the expansion field with jaws in position:

NORMALE - NORMAL (I-2-3)	ROVESCIATE - REVERSED (A-B-C)	CARICO DI SERRAGGIO MAX MAX GRIP LOAD
DA 1 A 138 MM FROM 0.039" TO 5.7/16"	DA 219 A 295 MM FROM 8.5/8" TO 11.5/8"	KG 2.000 - 2.400

OUTLOOK 525 NC

Diametro del campi di espansione con griffe in posizione:
Diameter of the expansion field with jaws in position:

NORMALE - NORMAL (I-2-3)	ROVESCIATE - REVERSED (A-B-C)	CARICO DI SERRAGGIO MAX MAX GRIP LOAD
DA 1 A 150 MM FROM 0.039" TO 5.7/8"	DA 256 A 345 MM FROM 10.1/16" TO 13.9/16"	KG 13.000

OUTLOOK 550

Diametro del campi di espansione con griffe in posizione:
Diameter of the expansion field with jaws in position:

NORMALE - NORMAL (I-2-3)	ROVESCIATE - REVERSED (A-B-C)	CARICO DI SERRAGGIO MAX MAX GRIP LOAD
DA 1 A 219 MM FROM 0.039" TO 8.5/8"	DA 301 A 377 MM FROM 11.7/8" TO 14.7/8"	KG 2.000 - 2.400

OUTLOOK 575 NC

Diametro del campi di espansione con griffe in posizione:
Diameter of the expansion field with jaws in position:

NORMALE - NORMAL (I-2-3)	ROVESCIATE - REVERSED (A-B-C)	CARICO DI SERRAGGIO MAX MAX GRIP LOAD
DA 1 A 300 MM FROM 0.039" TO 11.13/16"	DA 415 A 700 MM FROM 16.15/16" TO 27.9/16"	KG 13.000

E' utilizzato per la rigenerazione delle griffe integrali temperate dei mandrini autocentranti.

La sua applicazione al dispositivo OUTLOCK:

- **permette**, con una operazione di rettifica, di riportare allo stato ottimale le griffe usurate dei mandrini autocentranti,
- **evita** maggior usura o rottura dell'utensile e consente rapidità di esecuzione e tempi brevi di lavorazione,
- **assicura** un bloccaggio ed una centratura perfetta del pezzo e, riportandolo in condizioni di perfetta rigidità ne impedisce la triangolarizzazione.

SETLOCK 50

Le griffe SETLOCK 50 sono applicabili solo sull'OUTLOCK 500 e 550.

SETLOCK 50 jaws shall be fitted only on OUTLOCK 500 and 550.

SETLOCK 50 NC

Le griffe SETLOCK 50 NC sono applicabili solo sull'OUTLOCK 525 NC.

SETLOCK 50 NC jaws shall be fitted only on OUTLOCK 525 NC.

Per rettificare le griffe integrali temperate è indispensabile l'accessorio SETLOCK 75 e SETLOCK 75 NC per griffe aventi uno spessore da 30 a 49 mm, e l'accessorio SETLOCK 50 e SETLOCK 50 NC per griffe aventi uno spessore da 20 a 30 mm.

This contrivance serves to restore the integral and tempered claw clutches of the self-centering chucks.

Attaching them to the OUTLOCK device the following advantages are obtained:

- **it allows**, through one grinding process, to fully restore the self-centering chucks' worn out claws,
- **it prevents** tool wear or breakage and allows fast performance and short machining times,
- **it ensures** a faultless stock fastening and trueing and, as the workpiece is set in perfectly stiff conditions, triangulation is avoided.

SETLOCK 75

Le griffe SETLOCK 75 sono applicabili solo sull'OUTLOCK 500 e 550.

SETLOCK 75 jaws shall be fitted only on OUTLOCK 500 and 550.

SETLOCK 75 NC

Le griffe SETLOCK 75 NC sono applicabili solo sull'OUTLOCK 525 NC.

SETLOCK 75 NC jaws shall be fitted only on OUTLOCK 525 NC.

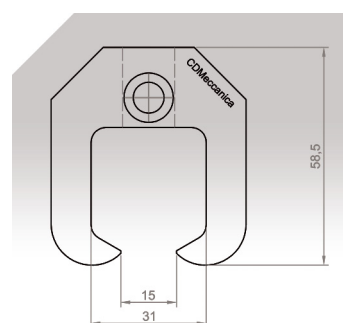
As the integral and hardened jaws have different sizes one from the other in relation to the various existing self-centering chucks, the SETLOCK 50 and 50 NC fittings are suitable for jaws from 20 to 30 mm. thickness, whereas the SETLOCK 75 and 75 NC fittings are suitable for jaws from 30 to 49 mm. thickness.

Diametro esterno mandrino autocentrante
Self-centering chuck external diameter
mm 160
mm 180
mm 200
mm 220
mm 230
mm 250

Diametro interno di origine delle griffe integrali
Integral jaws original internal diameter
mm 33
mm 37
mm 40
mm 45
mm 50
mm 52

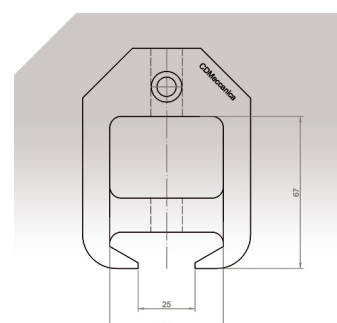
Diametro esterno mandrino autocentrante
Self-centering chuck external diameter
mm 270
mm 300
mm 310
mm 350
mm 400

Diametro interno di origine delle griffe integrali
Integral jaws original internal diameter
mm 60
mm 65
mm 70
mm 80
mm 90



Applicazione delle griffe setlock 50 e setlock 50 nc.

Application for jaws setlock 50 and setlock 50 nc.



Applicazione delle griffe setlock 75 e setlock 75 nc.

Application for jaws setlock 75 and setlock 75 nc.

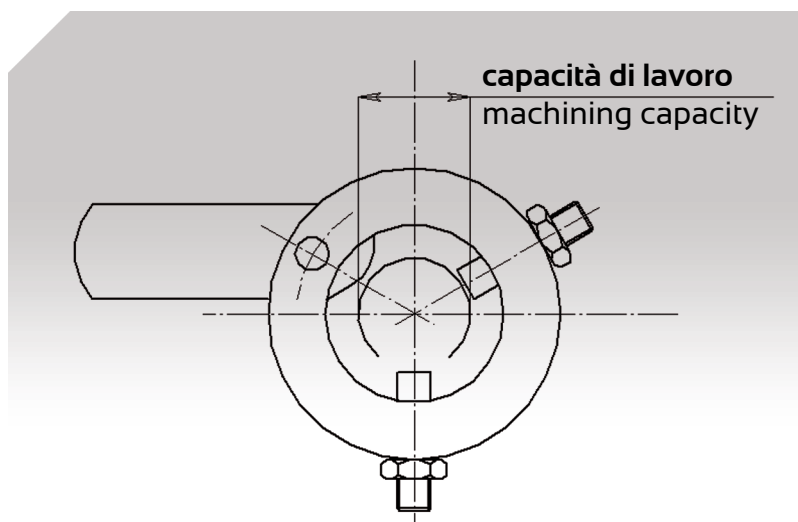


Le Bride di trascinamento a bloccaggio rapido servono per il trascinamento del pezzo da lavorare quando è fissato fra le due punte.

Il loro impiego risulta molto vantaggioso nelle lavorazioni di rettifica in serie. Infatti con la loro rapidità di apertura e di chiusura si riduce notevolmente il tempo di sostituzione del pezzo in macchina con conseguenti risparmi economici.

The fast-clamp driving dogs are used to pull the workpiece when it is fixed between two drills.

They are highly useful in mass grinding processes. In fact, their high-speed opening and closing allows a significant reduction in the time necessary for changing the piece on the machine tool, which also means cost savings.



codice articolo	capacità di lavoro
article code	machining capacity
BRI-0008	00-08
BRI-0816	08-16
BRI-1624	16-24
BRI-2432	24-32
BRI-3240	32-40
BRI-4048	40-48
BRI-4856	48-56
BRI-5664	56-64
BRI-6472	64-72
BRI-7280	72-80
BRI-8090	80-90
BRI-90100	90-100
BRI-100110	100-110
BRI-110120	110-120

Ricambi:

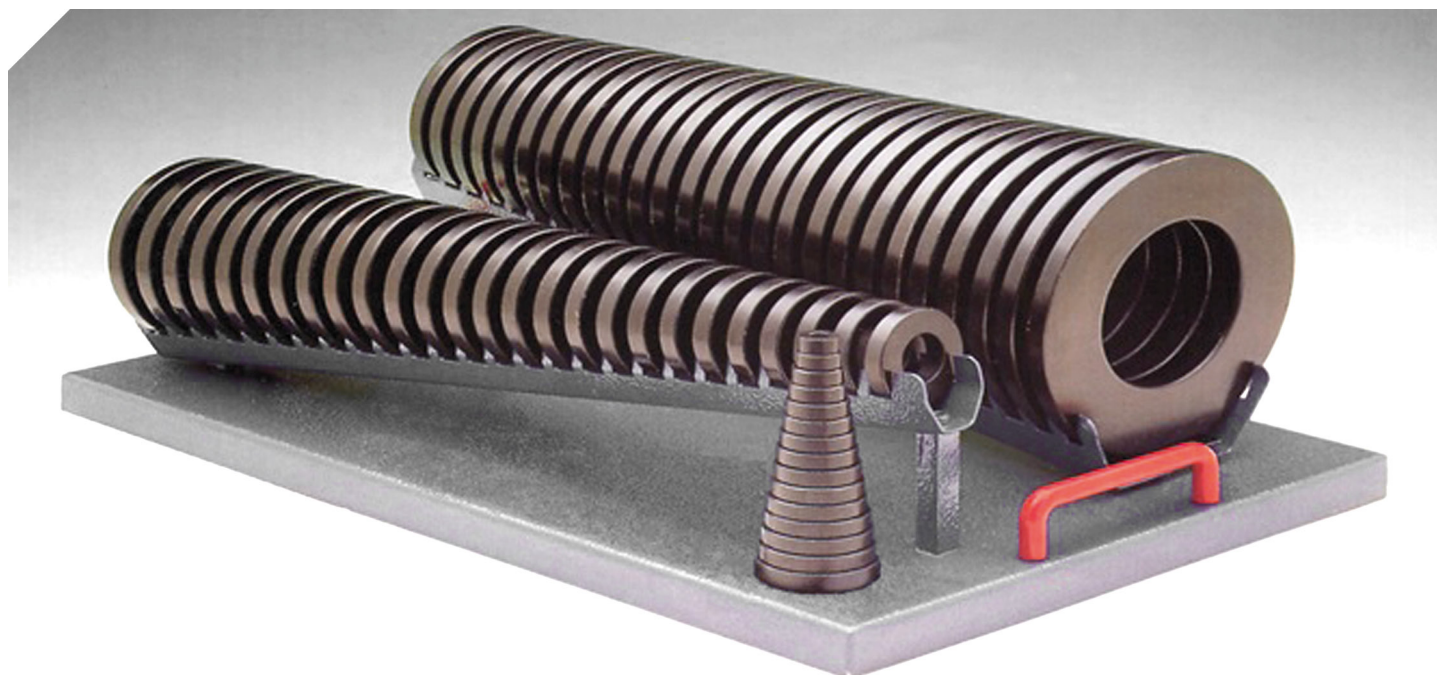
Sono disponibili come ricambi delle bride, la LEVA e la MOLLA

Nell'ordine citare il tipo di articolo

Spare parts:

LEVER and SPRINGS are available as spare parts

Specify the type of item when ordering



4 serie di anelli cementati e temprati:

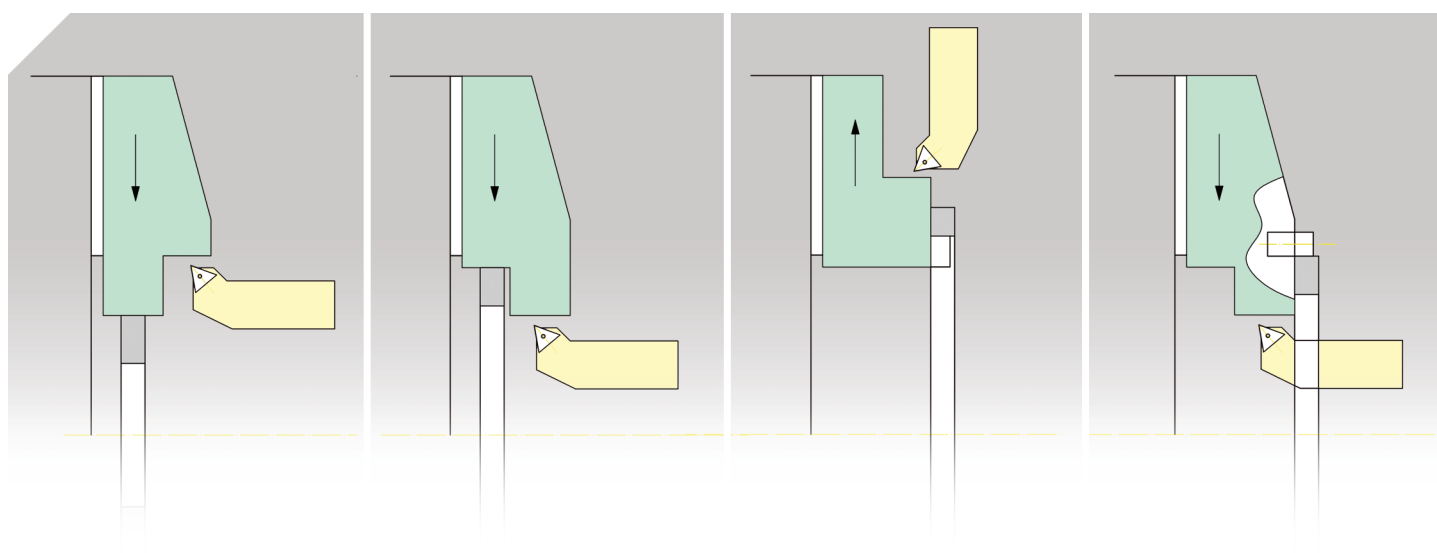
A	91 anelli da 10-100 mm (1 ogni mm)
B	46 anelli da 10-100 mm (1 ogni 2mm)
C	31 anelli da 100-160mm (1 ogni 2 mm)
D	67 anelli da 14-146mm (1 ogni 2 mm)

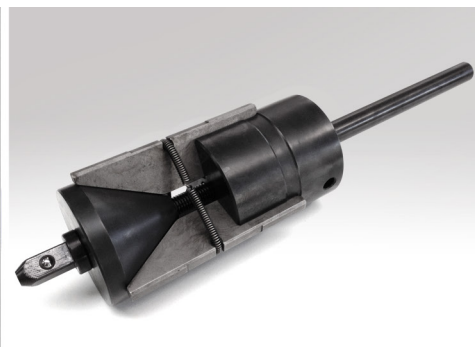
4 sets of hardened turning rings:

A	91 rings from 10-100 mm (1 every mm)
B	46 rings from 10-100 mm (1 every 2mm)
C	31 rings from 100-160mm (1 every 2 mm)
D	67 rings from 14-146mm (1 every 2 mm)

Esempi di utilizzo

Examples

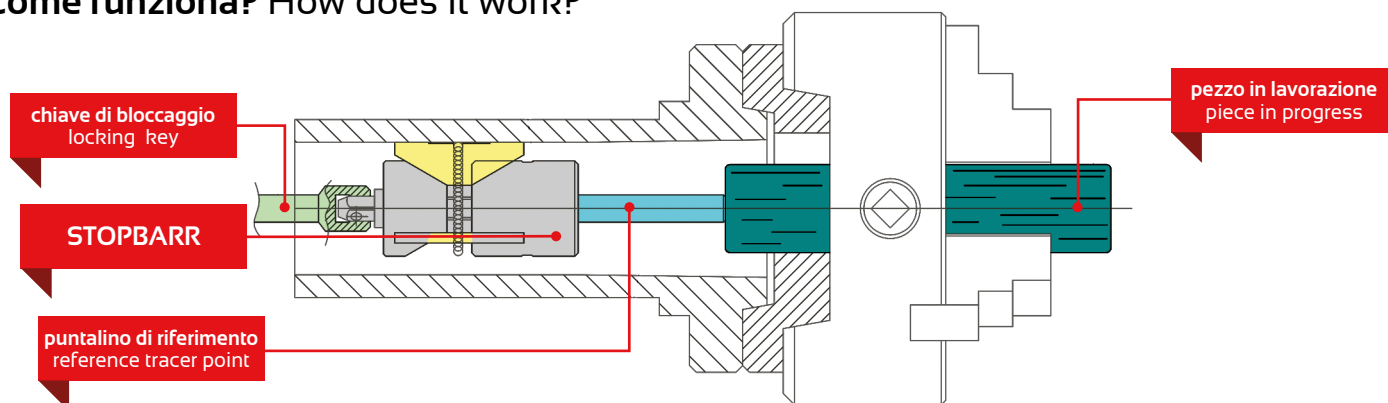




Lo **STOPBARR** è un accessorio indispensabile per mantenere costanti i riferimenti relativi a tutte le operazioni di tornitura o fresatura (quando si usa il divisore con autocentrante) nelle lavorazioni di pezzi di piccole e grandi serie, senza ulteriori misurazioni e con notevole risparmio di tempo.

STOPBARR is an indispensable accessory to maintain constant the set points of any turning or milling operation on pieces of small or big series (when using a divisor with chuck). Your pieces don't need to be measured and controlled after, and you save time!

Come funziona? How does it work?



Articolo	mm	Campo di regolazione	inches
Article	mm	Adjustment field	inches
181924	19 ÷ 24	from 3/4" to 15/16"	
232433	24 ÷ 33	from 15/16" to 1 5/16"	
283241	32 ÷ 41	from 1 1/4" to 1 5/8"	
384152	41 ÷ 52	from 1 5/8" to 2 1/16"	
485162	51 ÷ 62	from 2" to 2 7/16"	
586282	62 ÷ 82	from 2 7/16" to 3 1/4"	
707393	73 ÷ 93	from 2 7/8" to 3 11/16"	
8393120	93 ÷ 120	from 3 11/16" to 4 23/32"	
108117146	117 ÷ 146	from 4 5/8" to 5 3/4"	

Istruzioni d'uso

Per montare l'accessorio STOPBARR è necessario introdurlo nell'albero cavo del mandrino del tornio o del divisore, sistemarlo nella posizione desiderata e ruotare in senso orario con la chiave speciale in dotazione fino a bloccarlo saldamente all'albero stesso.

Installation instructions

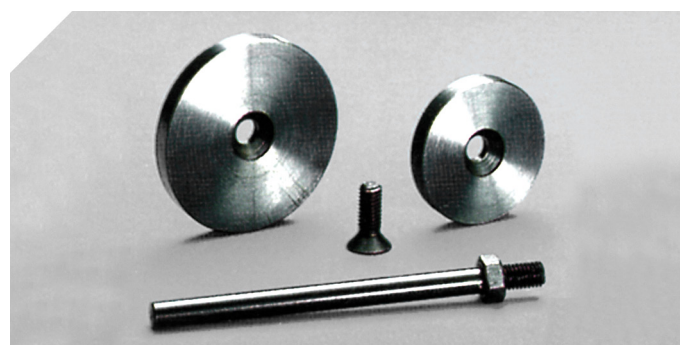
Introduce STOPBARR into the spindle shaft hole of the lathe or the divisor and lock it into the desired position by rotating in CW the special key (standard equipment).

Accessori a richiesta

- > Rondelle per tubi o profilati cavi.
- > Vite fissaggio rondelle.
- > Puntale per minuterie.

Accessories upon request

- > Washers for pipes or hollow sections.
- > Washer setscrews.
- > Push rod for small parts.



chiavi normali standard wrenches



chiavi di sicurezza safety wrenches



chiavi per autocentranti	chiavi per piattaforma	chiavi di sicurezza per mandrino autocentrante a comando manuale	chiavi di sicurezza per piattaforma a comando manuale
wrenches for self-centering chucks	wrenches for faceplate	safety wrenches for manual self-centering chucks	safety wrenches for manual faceplates
maschio - male	femmina - female	maschio - male	femmina - female
Q mm. 6	Q mm.9	Q mm. 6	Q mm.9
Q mm. 7	Q mm.10	Q mm. 7	Q mm.10
Q mm. 8	Q mm.11	Q mm. 8	Q mm.11
Q mm. 9	Q mm.12	Q mm. 9	Q mm.12
Q mm. 9,5	Q mm.13	Q mm. 9,5	Q mm.13
Q mm. 10	Q mm.14	Q mm. 10	Q mm.14
Q mm. 11	Q mm.15	Q mm. 11	Q mm.15
Q mm. 12	Q mm.16	Q mm. 12*	Q mm.16
Q mm. 13	Q mm.17	Q mm. 13*	Q mm.17
Q mm. 14	Q mm.18	Q mm. 14*	Q mm.18
Q mm. 15	Q mm.19	Q mm. 15	Q mm.19
Q mm. 16	Q mm.20	Q mm. 16	Q mm.20
Q mm. 17	Q mm.22	Q mm. 17	Q mm.22
Q mm. 18	Q mm.23	Q mm. 18	Q mm.23
Q mm. 19	Q mm.24	Q mm. 19	Q mm.24
Q mm. 20	Q mm.25	Q mm. 20	Q mm.25
Q mm. 22		Q mm. 22	

* Disponibili anche in versione corpo lungo 220mm
* Available also for long wrenches 220mm

chiavi lunghe per autocentranti l=220 mm	chiavi per torretta portautensili	chiavi a pipa esagonali
long wrenches for self-centering chucks	wrenches for toolholder turret	elbowed wrenches
maschio - male	femmina - female	femmina - female
Q mm. 10	Q mm.8	ES mm.12
Q mm. 11	Q mm.9	ES mm.14
Q mm. 12	Q mm.10	ES mm.17
Q mm. 13	Q mm.12	ES mm.19
Q mm. 14	Q mm.13	ES mm.21
Q mm. 16	Q mm.14	
	Q mm.16	

Eventuali tipi di chiavi sono costruiti a richiesta del cliente mediante invio di disegni o campionatura
Other possible kinds of wrenches will be produced upon the client request through sending of designs or samples

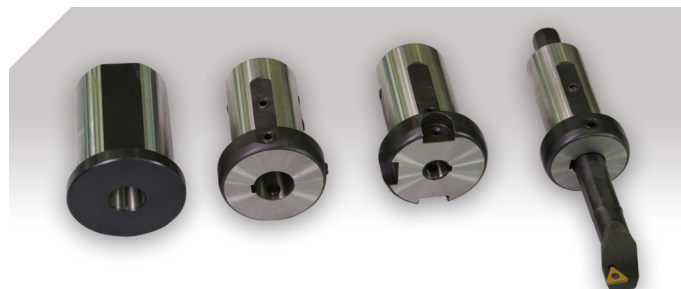
bussole di riduzione per bareni e punte tipo lubrojet reduction bushes for boring bars and drills lubrojet type

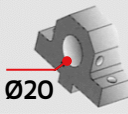
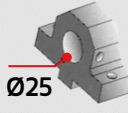
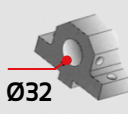
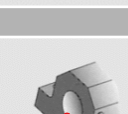
Come funziona?

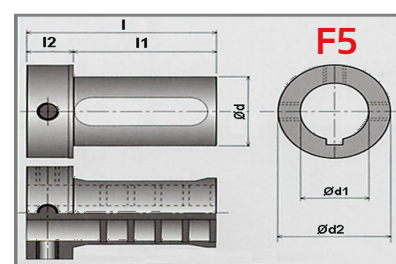
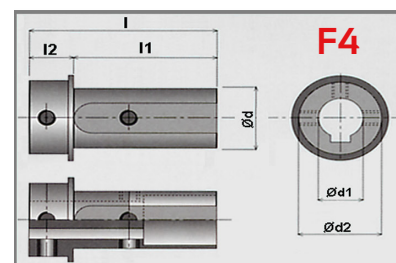
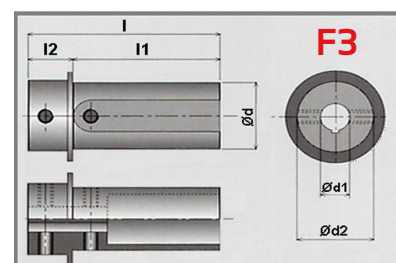
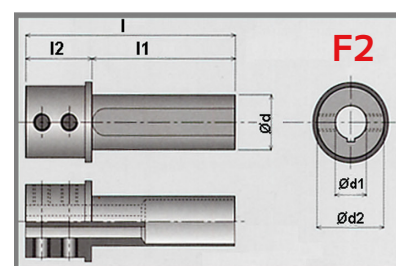
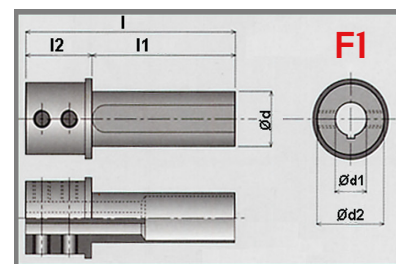
L'uscita del refrigerante avviene attraverso la scanalatura interna della riduzione e l'eventuale foro dell' utensile.
Il truciolo viene espulso tramite il getto forzato del lubrificante.

How does it work?

The coolant is discharged from the internal channel in the reduction and from the hole in the holder.
The chip is discharged through the pressure-jet of the coolant.



Ø	Art.	F.	Ød	Ød1	Ød2	I	II	I2		
	BK-020.008	1	20	08	22	80	55	25	GR606	GR606
	BK-020.010	1	20	10	24	80	55	25	GR606	GR606
	BK-020.012	1	20	12	26	80	55	25	GR606	GR606
	BK-020.016	2	20	16	28	80	55	25	GR606	GR606
	BK-025.008	1	25	08	26	80	55	25	GR608	GR608
	BK-025.010	1	25	10	28	80	55	25	GR608	GR608
	BK-025.012	1	25	12	30	80	55	25	GR608	GR608
	BK-025.016	1	25	16	34	80	55	25	GR608	GR608
	BK-025.020	2	25	20	38	80	55	25	GR608	GR608
	BK-032.008	3	32	08	30	85	65	20	GR610	GR610
	BK-032.010	3	32	10	32	85	65	20	GR610	GR610
	BK-032.012	3	32	12	34	85	65	20	GR610	GR608
	BK-032.016	4	32	16	34	85	65	20	GR808	GR806
	BK-032.020	4	32	20	38	85	65	20	GR808	GR806
	BK-032.025	5	32	25	43	85	65	20	GR808	-
	BK-040.008	3	40	08	30	90	70	20	GR610	GR614
	BK-040.010	3	40	10	32	90	70	20	GR610	GR614
	BK-040.012	3	40	12	34	90	70	20	GR610	GR612
	BK-040.016	4	40	16	42	90	70	20	GR812	GR810
	BK-040.020	4	40	20	46	90	70	20	GR812	GR808
	BK-040.025	4	40	25	47	90	70	20	GR810	GR806
	BK-040.032	5	40	32	54	90	70	20	GR810	-
	BK-050.016	4	50	16	42	93	73	20	GR812	GR814
	BK-050.020	4	50	20	46	93	73	20	GR812	GR814
	BK-050.025	4	50	25	47	93	73	20	GR810	GR810
	BK-050.032	4	50	32	54	93	73	20	GR810	GR808
	BK-050.040	5	50	40	62	93	73	20	GR810	-



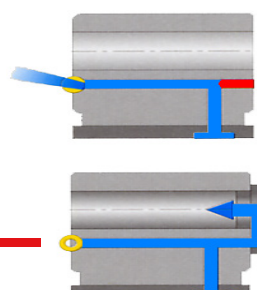
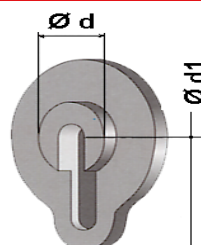
Art.	Ød	Ød1
CH-065-025	25	65
CH-075-025	25	75
CH-085-025	25	85
CH-095-025	25	95
CH-075-032	32	75
CH-085-032	32	85
CH-095-032	32	95
CH-085-040	40	85
CH-095-040	40	95
CH-105-040	40	105
CH-095-050	50	95
CH-105-050	50	105
CH-115-050	50	115

Tappo di chiusura del portabareno per macchine dotate di refrigerante all'interno.

* Forare il portautensile come evidenziato.
* Applicare la chiusura posteriore.

Plug for boring bar holders for machines with internal cooling.

* Follow the instructions for the drilling of the toolholder.
* Fit the back plug.



bussole coniche e cilindriche di riduzione per bareni e punte conic & cylindric reduction bushes for boring bars and drills

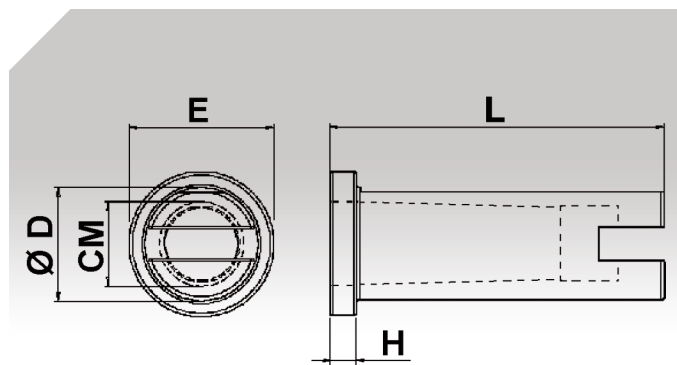


FIG. 1

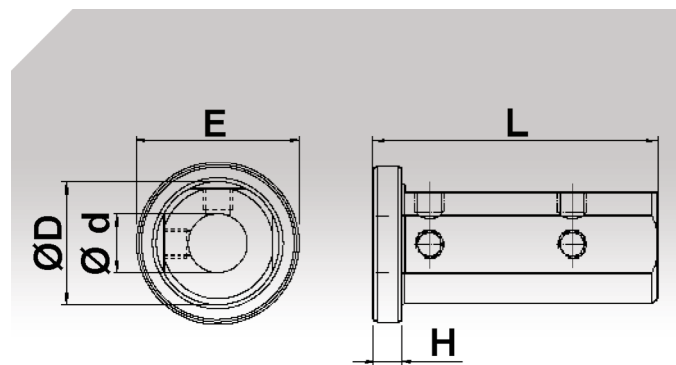


FIG. 2

Art.	D	d	CM	L	H	E	FIG.
B16-06-50	16	6	-	50	5	20	3
B16-08-50	16	8	-	50	5	20	3
B16-10-50	16	10	-	50	5	20	3
B16-12-50	16	12	-	50	5	20	3
B19,05-06-60	19,05	6	-	60	6	27	2
B19,05-08-60	19,05	8	-	60	6	27	2
B19,05-10-60	19,05	10	-	60	6	27	2
B19,05-12-60	19,05	12	-	60	10	27	3
B19,05-14-60	19,05	14	-	60	10	27	3
B19,05-16-60	19,05	16	-	60	10	27	3
B20-06-60	20	6	-	60	6	27	2
B20-08-60	20	8	-	60	6	27	2
B20-10-60	20	10	-	60	6	27	2
B20-12-60	20	12	-	60	10	27	3
B20-14-60	20	14	-	60	10	27	3
B20-16-60	20	16	-	60	10	27	3
B22-06-60	22	6	-	60	6	28	2
B22-08-60	22	8	-	60	6	28	2
B22-10-60	22	10	-	60	6	28	2
B22-12-60	22	12	-	60	6	28	3
B22-14-60	22	14	-	60	6	28	3
B22-16-60	22	16	-	60	6	28	3
B25-06-60	25	6	-	60	8	33	2
B25-08-60	25	8	-	60	8	33	2
B25-10-60	25	10	-	60	8	33	2
B25-12-60	25	12	-	60	8	33	2
B25-14-70	25	14	-	70	13	33	3
B25-16-70	25	16	-	70	13	33	3
B25-18-70	25	18	-	70	13	33	3
B25-20-70	25	20	-	70	13	33	3
BC25-01-65	25	-	1	65	6	33	1
BC25-02-78	25	-	2	78	8	33	1

Art.	D	d	CM	L	H	E	FIG.
B25,40-06-60	25,40	6	-	60	8	33	2
B25,40-08-60	25,40	8	-	60	8	33	2
B25,40-10-60	25,40	10	-	60	8	33	2
B25,40-12-60	25,40	12	-	60	8	33	2
B25,40-14-70	25,40	14	-	70	13	33	3
B25,40-16-70	25,40	16	-	70	13	33	3
B25,40-18-70	25,40	18	-	70	13	33	3
B25,40-20-70	25,40	20	-	70	13	33	3
BC25,40-01-65	25,40	-	1	65	6	33	1
BC25,40-02-78	25,40	-	2	78	8	33	1
B31,75-06-60	31,75	6	-	60	6	39	2
B31,75-08-70	31,75	8	-	70	8	39	2
B31,75-10-70	31,75	10	-	70	8	39	2
B31,75-12-70	31,75	12	-	70	8	39	2
B31,75-14-70	31,75	14	-	70	8	39	2
B31,75-16-70	31,75	16	-	70	8	39	2
B31,75-18-70	31,75	18	-	70	8	39	2
B31,75-20-70	31,75	20	-	70	8	39	2
B31,75-25-80	31,75	25	-	80	15	39	3
BC31,75-01-65	31,75	-	1	65	6	39	1
BC31,75-02-78	31,75	-	2	78	8	39	1
BC31,75-03-97	31,75	-	3	97	8	39	1
B32-06-60	32	6	-	60	6	39	2
B32-08-70	32	8	-	70	8	39	2
B32-10-70	32	10	-	70	8	39	2
B32-12-70	32	12	-	70	8	39	2
B32-14-70	32	14	-	70	8	39	2
B32-16-70	32	16	-	70	8	39	2
B32-18-70	32	18	-	70	8	39	2
B32-20-70	32	20	-	70	8	39	2
B32-25-80	32	25	-	80	15	39	3
BC32-01-65	32	-	1	65	6	39	1
BC32-02-78	32	-	2	78	8	39	1
BC32-03-97	32	-	3	97	8	39	1

bussole coniche e cilindriche di riduzione per bareni e punte conic & cylindric reduction bushes for boring bars and drills

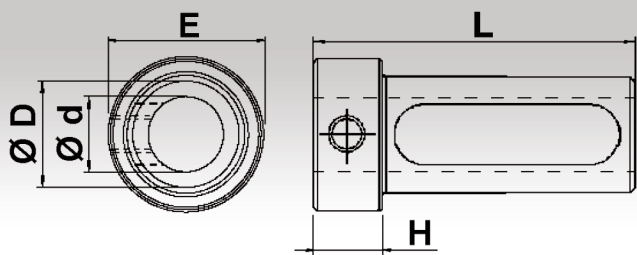


FIG. 3

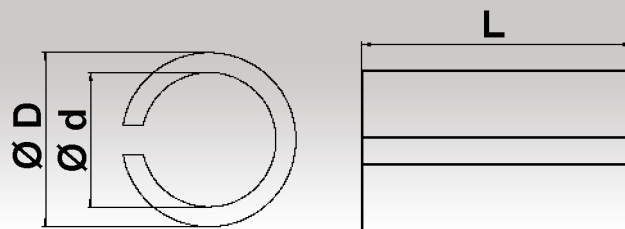


FIG. 4

Art.	D	d	CM	L	H	E	FIG.
B35-08-80	35	8	-	80	6	44	2
B35-10-80	35	10	-	80	6	44	2
B35-12-80	35	12	-	80	6	44	2
B35-16-80	35	16	-	80	6	44	2
B35-20-80	35	20	-	80	6	44	2
B35-25-80	35	25	-	80	6	44	2
B35-32-80	35	32	-	80	6	44	2
BC35-01-65	35	-	1	65	6	44	1
BC35-02-78	35	-	2	78	8	44	1
BC35-03-97	35	-	3	97	8	44	1
B40-06-60	40	6	-	60	6	49	2
B40-08-80	40	8	-	80	8	49	2
B40-10-80	40	10	-	80	8	49	2
B40-12-80	40	12	-	80	8	49	2
B40-14-80	40	14	-	80	8	49	2
B40-16-80	40	16	-	80	8	49	2
B40-18-80	40	18	-	80	8	49	2
B40-20-80	40	20	-	80	8	49	2
B40-25-80	40	25	-	80	8	49	2
B40-32-90	40	32	-	90	15	49	3
BC40-01-65	40	-	1	65	6	49	1
BC40-02-78	40	-	2	78	8	49	1
BC40-03-97	40	-	3	97	8	49	1
BC40-04-120	40	-	4	120	8	49	1
B45-08-80	45	8	-	80	6	54	2
B45-10-80	45	10	-	80	8	54	2
B45-12-80	45	12	-	80	8	54	2
B45-16-80	45	16	-	80	8	54	2
B45-20-80	45	20	-	80	8	54	2
B45-25-80	45	25	-	80	8	54	2
B45-32-80	45	32	-	80	8	54	3
B45-40-80	45	40	-	80	8	54	3

Art.	D	d	CM	L	H	E	FIG.
BC45-02-78	45	-	2	78	8	54	1
BC45-03-97	45	-	3	97	8	54	1
BC45-04-120	45	-	4	120	8	54	1
B50-08-90	50	8	-	90	8	59	2
B50-10-90	50	10	-	90	8	59	2
B50-12-90	50	12	-	90	8	59	2
B50-14-90	50	14	-	90	8	59	2
B50-16-90	50	16	-	90	8	59	2
B50-18-90	50	18	-	90	8	59	2
B50-20-90	50	20	-	90	8	59	2
B50-25-90	50	25	-	90	8	59	2
B50-32-90	50	32	-	90	8	59	2
B50-40-100	50	40	-	100	15	59	3
BC50-02-78	50	-	2	78	8	59	1
BC50-03-97	50	-	3	97	8	59	1
BC50-04-120	50	-	4	120	8	59	1
B60-12-97	60	12	-	97	8	69	2
B60-16-97	60	16	-	97	8	69	2
B60-20-97	60	20	-	97	8	69	2
B60-25-97	60	25	-	97	8	69	2
B60-32-97	60	32	-	97	8	69	2
B60-40-97	60	40	-	97	8	69	2
B60-50-97	60	50	-	97	8	69	2
BC60-01-65	60	-	1	65	6	49	1
BC60-02-78	60	-	2	78	8	49	1
BC60-03-97	60	-	3	97	8	49	1
BC60-04-120	60	-	4	120	8	49	1
BC60-05-155	60	-	5	155	8	49	1
BE-16-12-40	16	12	-	40	-	-	4
BE-20-16-50	20	16	-	50	-	-	4
BE-25-20-60	25	20	-	60	-	-	4
BE-32-25-70	32	25	-	70	-	-	4
BE-40-32-80	40	32	-	80	-	-	4
BE-50-40-90	50	40	-	90	-	-	4