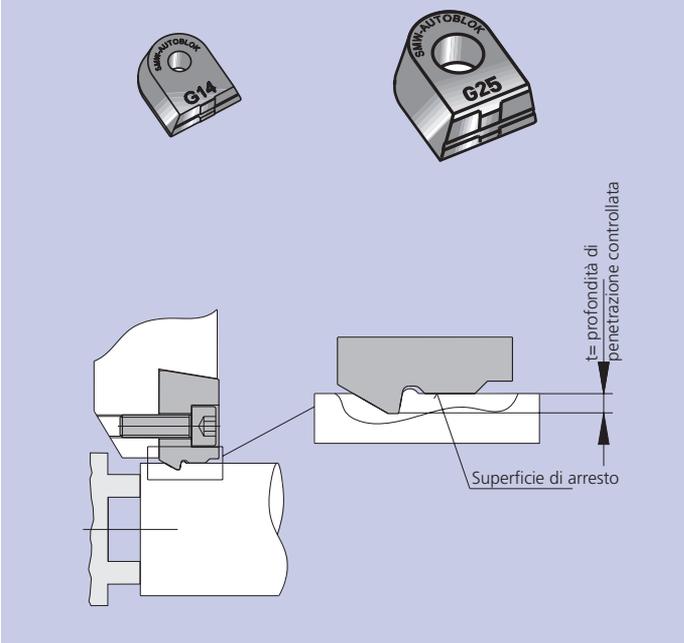


■ con effetto staffante

### G14 + G25

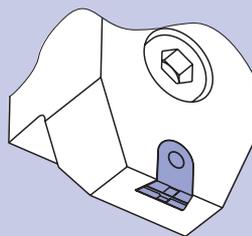
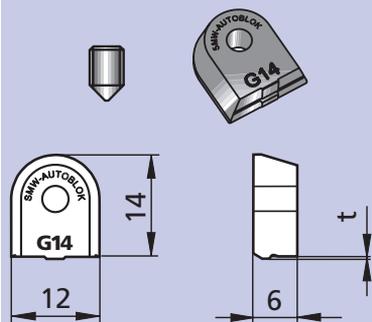


### Caratteristiche degli inserti serie G

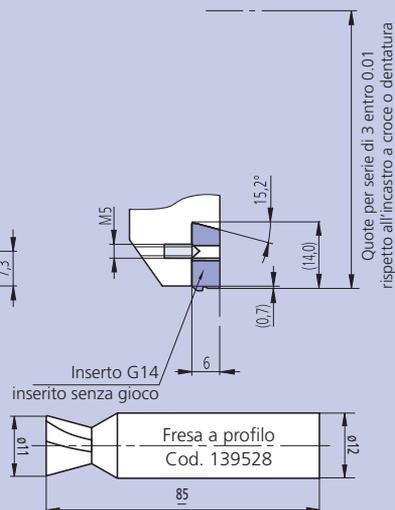
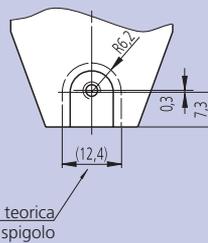
- Gli inserti di presa serie G sono dotati di una superficie di arresto in grado di **limitare con precisione la profondità di penetrazione** della dentatura di serraggio.
- **Il pezzo in lavorazione viene centrato dalla superficie** di arresto, così che il  $\varnothing$  di serraggio e il  $\varnothing$  di lavorazione sono concentrici.
- **L'altissima precisione** dell'inserto di presa garantisce un'alta precisione di ricambio.
- Elevata trasmissione di coppia grazie alla **combinazione di attrito e bridaggio del pezzo**.
- **Effetto staffante** grazie alla speciale configurazione geometrica della dentatura di serraggio.
- **Materiale HSS con rivestimento TIN** per elevata durata di vita.
- È possibile scegliere **l'inserto di presa adatto a seconda del sovrametallo di lavorazione** (sovrametallo per rettifica).
- Serie di inserti di presa con profondità di penetrazione standard da 0.070–0.30 mm.
- Sono disponibili inserti speciali su richiesta.

### G14

(serie leggera)  
Materiale: HSS



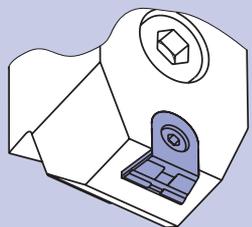
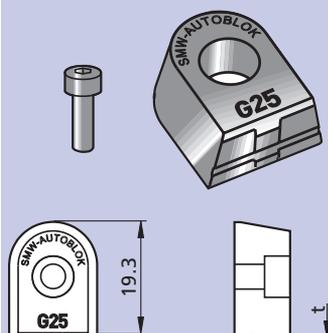
### Istruzioni per il montaggio



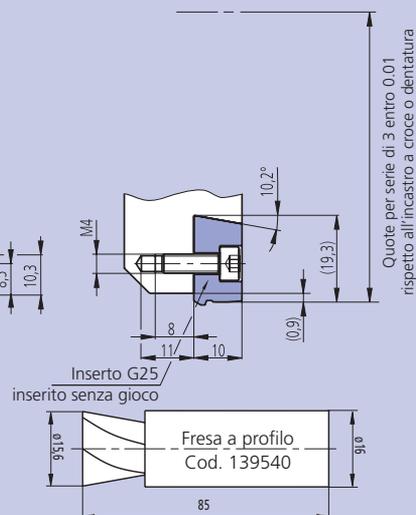
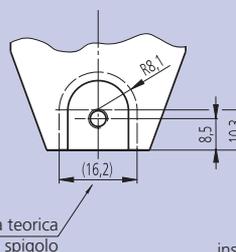
| SMW-AUTOBLOK Mod.            | G14-070 | G14-100 | G14-125 | G14-150 | G14-175 | G14-200 |
|------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Profondità di penetrazione t | 0.070   | 0.100   | 0.125   | 0.150   | 0.175   | 0.200   |
| Cod.                         | 235615  | 235616  | 235617  | 235618  | 235619  | 235620  |

### G25

(serie pesante)  
Materiale: HSS



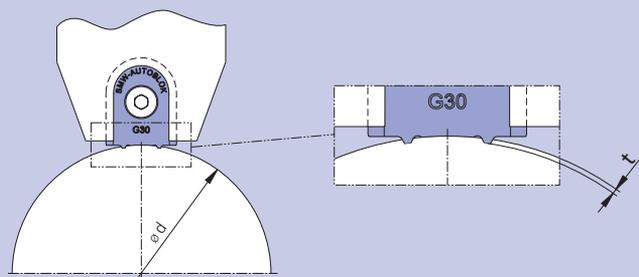
### Istruzioni per il montaggio



| SMW-AUTOBLOK Mod.            | G25-100 | G25-150 | G25-200 | G25-250 | G25-300 |
|------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Profondità di penetrazione t | 0.10    | 0.15    | 0.20    | 0.25    | 0.30    |
| Cod.                         | 232704  | 231275  | 231276  | 231277  | 231278  |

■ per la massima trasmissione della coppia

## G15 + G30

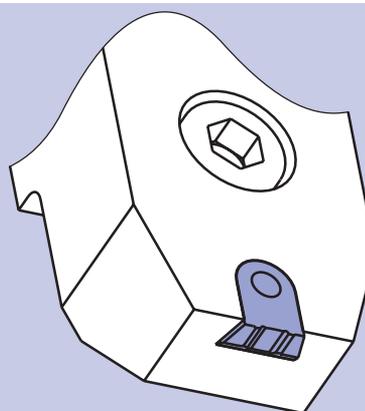
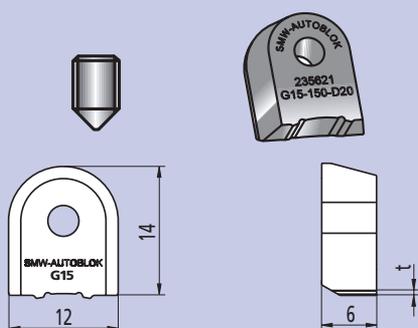


## Caratteristiche degli inserti serie G

- Gli inserti di presa serie G sono dotati di una superficie di arresto in grado di **limitare con precisione la profondità di penetrazione** della dentatura di serraggio.
- **Il pezzo in lavorazione viene centrato dalla superficie di arresto dell'inserto di presa anziché** dal la dentatura di serraggio. Risultato: il  $\emptyset$  di serraggio e il  $\emptyset$  di lavorazione sono concentrici.
- **L'altissima precisione** degli inserti di presa garantisce una alta precisione di ricambio.
- Elevata trasmissione di coppia grazie alla combinazione di **attrito e bridaggio del pezzo**.
- Materiale HSS con rivestimento TIN per elevata durata di vita.
- È possibile scegliere l'inserto di presa adatto a seconda del sovrametallo di lavorazione (sovrametallo per rettifica) e del  $\emptyset$  del pezzo.
- Serie di inserti di presa con profondità di penetrazione standard da 0,15 a 0,30 mm.
- **Sono disponibili inserti speciali su richiesta.**

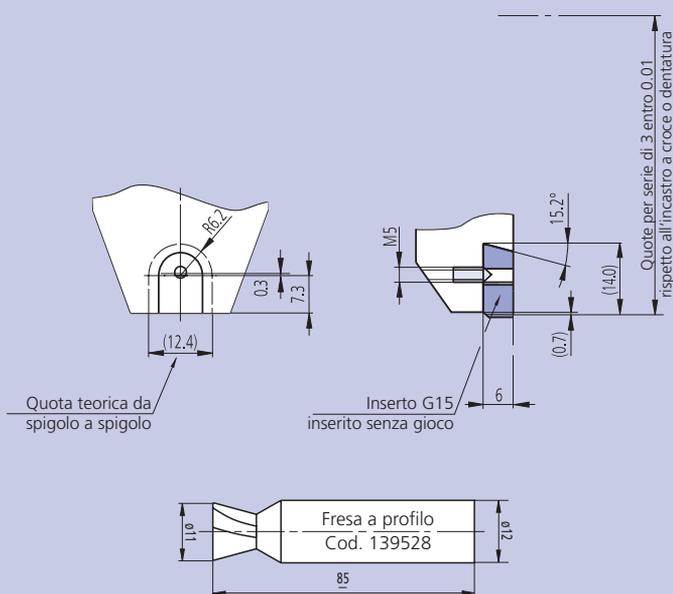
## G15

(serie leggera)  
Materiale: HSS



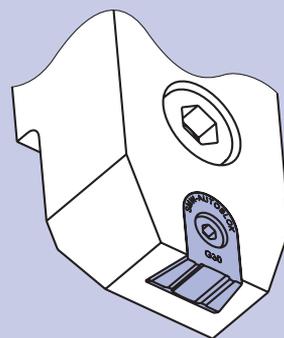
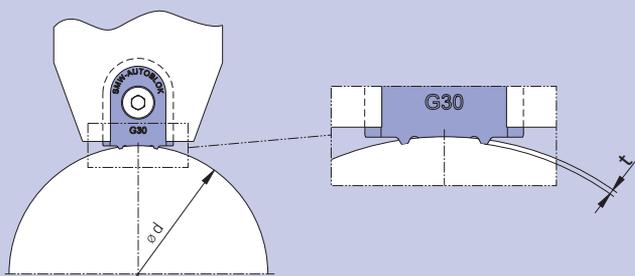
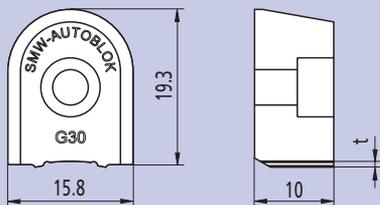
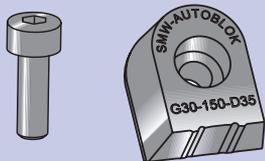
## Istruzioni per il montaggio

| Mod. SMW-AUTOBLOK            | G15-150 | G15-200  | G15-250 |
|------------------------------|---------|----------|---------|
| Ø pezzo                      |         | 17 - 21  |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.15    | 0.20     | 0.25    |
| Cod.                         | 235621  | 235622   | 235623  |
| Ø pezzo                      |         | 22 - 27  |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.15    | 0.20     | 0.25    |
| Cod.                         | 237762  | 237763   | 237764  |
| Ø pezzo                      |         | 28 - 34  |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.15    | 0.20     | 0.25    |
| Cod.                         | 235624  | 235625   | 235626  |
| Ø pezzo                      |         | 35 - 42  |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.15    | 0.20     | 0.25    |
| Cod.                         | 237765  | 237766   | 237767  |
| Ø pezzo                      |         | 43 - 53  |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.15    | 0.20     | 0.25    |
| Cod.                         | 235627  | 235628   | 235629  |
| Ø pezzo                      |         | 54 - 78  |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.15    | 0.20     | 0.25    |
| Cod.                         | 237400  | 237401   | 237402  |
| Ø pezzo                      |         | 79 - 175 |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.15    | 0.20     | 0.25    |
| Cod.                         | 237409  | 237410   | 237411  |

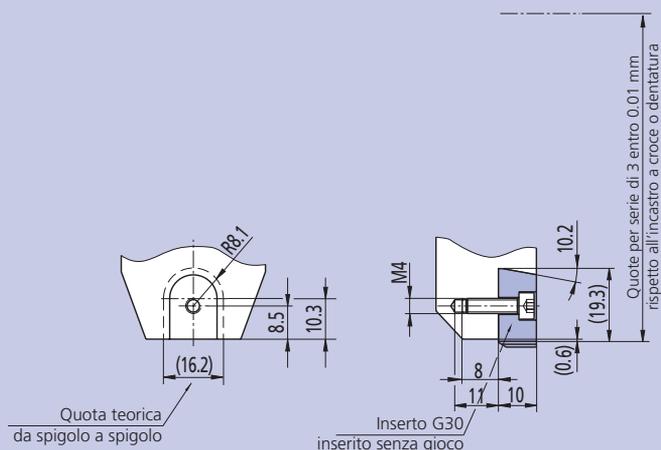


### G30

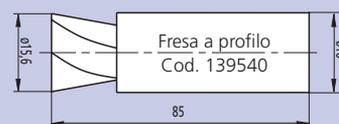
(serie pesante)  
materiale: HSS



### Istruzioni per il montaggio



| SMW-AUTOBLOK Mod.            | G30-200 | G30-250   | G30-300 |
|------------------------------|---------|-----------|---------|
| Ø pezzo                      |         | 24 - 32   |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.20    | 0.25      | 0.30    |
| Cod.                         | 237841  | 237842    | 237843  |
| Ø pezzo                      |         | 33 - 42   |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.20    | 0.25      | 0.30    |
| Cod.                         | 233481  | 233482    | 233483  |
| Ø pezzo                      |         | 43 - 52   |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.20    | 0.25      | 0.30    |
| Cod.                         | 233421  | 233422    | 233423  |
| Ø pezzo                      |         | 53 - 64   |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.20    | 0.25      | 0.30    |
| Cod.                         | 233485  | 233486    | 233487  |
| Ø pezzo                      |         | 65 - 84   |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.20    | 0.25      | 0.30    |
| Cod.                         | 234811  | 234812    | 234813  |
| Ø pezzo                      |         | 85 - 119  |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.20    | 0.25      | 0.30    |
| Cod.                         | 237291  | 237292    | 237293  |
| Ø pezzo                      |         | 120 - 174 |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.20    | 0.25      | 0.30    |
| Cod.                         | 237299  | 237300    | 237301  |
| Ø pezzo                      |         | 175 - 335 |         |
| Profondità di penetrazione t | 0.20    | 0.25      | 0.30    |
| Cod.                         | 237422  | 237423    | 237424  |





Per ulteriori  
morsetti e  
accessori  
richiedere il  
nostro catalogo  
specifico di 150  
pagine!

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

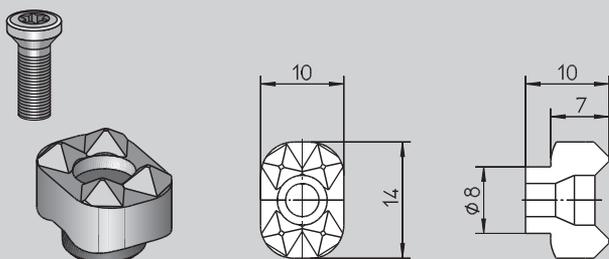
- Concepiti per essere montati sui morsetti semilavorati SMW-AUTOBLOK.
- Economicamente redditizi perché solo l'inserto usurato viene sostituito in pochi secondi.
- Durata di vita notevolmente maggiore rispetto ai morsetti di grossatura convenzionali

### Caratteristiche:

- Alta sicurezza di bloccaggio in 1ª 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



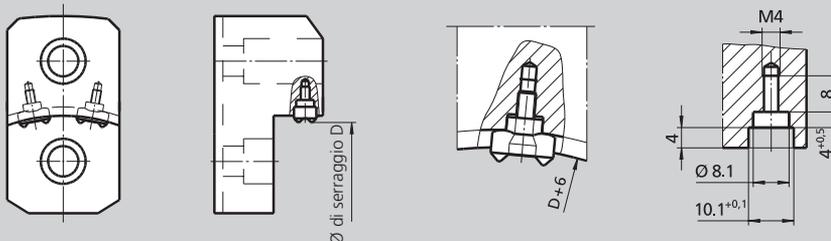
**Elementi inclusi:** inserto con vite di fissaggio Torx

### Inserto di bloccaggio universale con caratteristiche uniche (brevettato):

- 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**

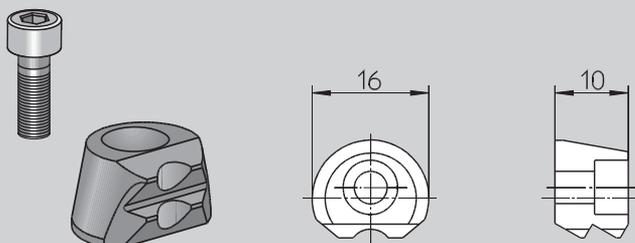
### Istruzioni per il montaggio:

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



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

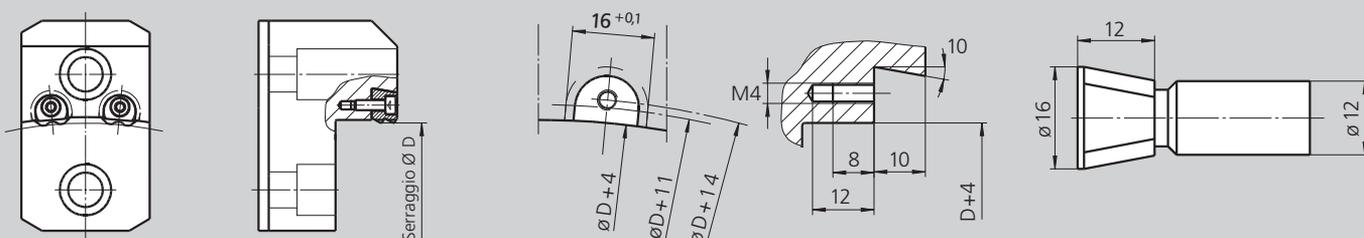
### Inserto di bloccaggio con effetto staffante (brevettato):

- 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  
Cod. 033611**



## Inserti Punte picot

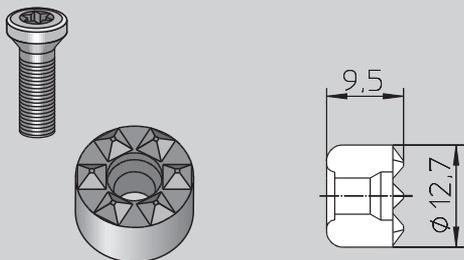


Per ulteriori  
morsetti e  
accessori  
richiedere il  
nostro catalogo  
specifico di 150  
pagine!

# UGE + FGH MGH

## UGE 30

Cod. 089822, CARBURO



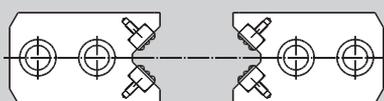
### Inserti per morsetti prismatici e morse (brevettati):

- 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**

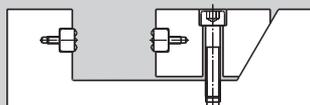
**Elementi inclusi:** inserto con vite di fissaggio Torx.

### Istruzioni di montaggio

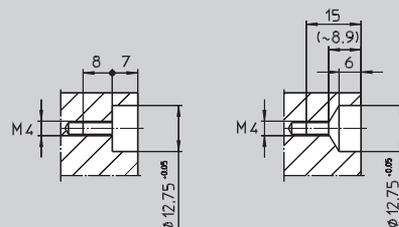
1. Forare il 12.7 Ø (il fondo della sede può essere a 120° o piano).
2. Filettare.



morsetti prismatici per mandrini



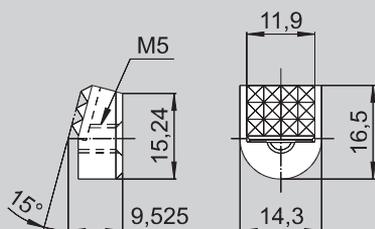
morsetti piatti per morse



opzionale

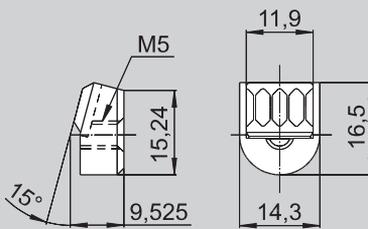
## FGH 33

Cod. 71400133  
CARBURO  
con 12 punte



## FGH 34

Cod. 71400134  
CARBURO  
con 4 lame



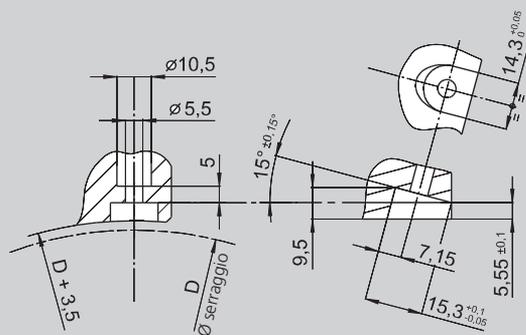
### Inserti inclinati con effetto staffante:

- 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

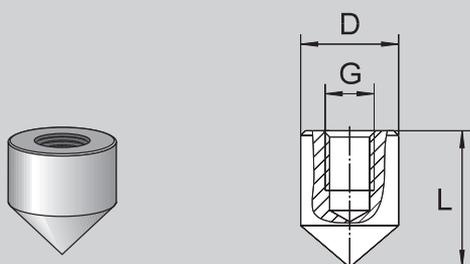
### Istruzione per il montaggio degli inserti FGH:

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

### 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 10 | MGH 12 |
|------|--------|--------|--------|
| Cod. | 081851 | 081852 | 081853 |
| D mm | 6      | 10     | 12     |
| L mm | 10     | 14     | 16     |
| G    | M3     | M5     | M6     |