

## Con vite a testa eccentrica

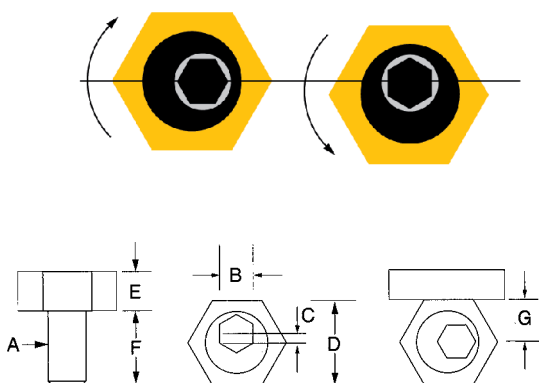


I morsetti con vite a testa eccentrica Mitee-Bite sono composti da due particolari molto semplici: una vite a brugola in acciaio temprato con testa eccentrica ed una rondella esagonale in ottone.

- Il loro basso profilo agevola la programmazione del ciclo di lavorazione.
- L'azione ad eccentrico offre un fissaggio veloce e sicuro.
- Le dimensioni contenute permettono il bloccaggio di più pezzi per ciclo di lavorazione.
- La semplicità costruttiva consente prezzi contenuti.

Nota: è raccomandabile una rotazione in senso orario. Il riferimento del pezzo da lavorare dovrebbe rimanere a destra del morsetto.

2



### Distanza fra l'asse di rotazione della vite ed il bordo del pezzo da lavorare.

Le distanze nella tabella seguente sono da rispettare quando si esegue il foro filettato per consentire il montaggio dei morsetti ad eccentrico.



N. Ordine	N. Articolo	Distanza	A	B	C	D	E	F	G	Forza di tenuta massima daN	N. pezzi per confezione
400590	50204	3,8	M4	Ch 3	0,76	7,93	2,80	9,6	3,80	91,0	10
400591*	50205*	7,8	M6	Ch 4	1,01	15,86	4,75	11,2	7,80	335,5	4
400592	50206	7,8	M6	Ch 4	1,01	15,86	4,75	11,2	7,80	335,5	10
400593*	50207*	10,2	M8	Ch 5	1,01	20,60	6,35	15,0	10,30	355,8	4
400594	50208	10,2	M8	Ch 5	1,01	20,60	4,75	15,0	10,15	355,8	12
400595	50210	10,2	M10	Ch 7	1,52	20,60	6,35	19,0	10,15	889,5	10
400596	50212	12,7	M12	Ch 8	2,03	25,40	9,52	22,8	12,70	1779,0	8
400597	50216	15,0	M16	Ch 12	2,54	30,13	12,70	28,5	15,00	2668,0	4

\* Versione in acciaio inox. Ideale per macchine ad elettroerosione.

Con riserva di modifiche tecniche.

## Con bordi a coltello

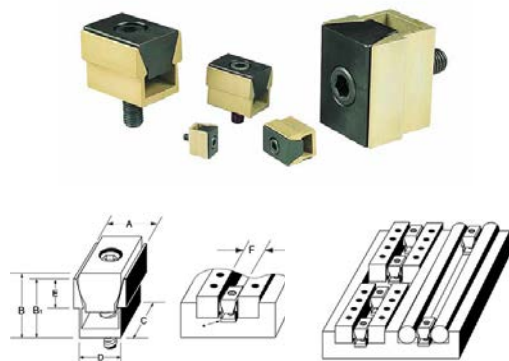


I morsetti con bordi a coltello vengono utilizzati dove vi è la necessità di un elemento di staffaggio temprato al posto dell'elemento esagonale in ottone, come nel caso di pezzi grezzi o di fusioni.



N. Ordine	N. Articolo	A	B	C	D	E	F	G	N. pezzi per confezione
400605	82584	M10	Ch 7	1,52	20,60	6,35	19,0	10,15	8
400606	82588	M12	Ch 8	2,03	25,40	9,52	22,8	12,70	8
400607	82592	M16	Ch 12	2,54	30,15	12,70	28,5	15,00	4

## MORSETTI UNIFORCE®



I morsetti Uniforce®, economici e compatti, offrono la possibilità di bloccare molteplici pezzi da lavorare sulla tavola della macchina.

Il loro cuneo in acciaio, grazie alla forma costruttiva, distribuisce in modo uniforme la forza di bloccaggio alla base ad U in alluminio 7075-T6.

- Aumentano la produttività.
- Riducono il cambio utensile.
- Bloccano due particolari con la medesima forza su entrambi i lati.
- Ideali per bloccare particolari piani o a sezione circolare.
- Ottimizzano lo spazio sulla tavola della macchina.



N. Ordine	N. Articolo	A	B	B1	C	D*	E	F**	Vite	Apertura massima	Forza di tenuta massima daN	N. pezzi per confezione
400550	80250	6,1	6,9	6,40	8,1	5,3	3,6	6,4	M2	6,7	88,0	6
400551	80375	9,1	9,7	9,50	11,9	7,9	4,7	9,5	M2,5	10,0	135,0	6
400552	80500	12,3	14,5	12,70	15,9	10,4	5,6	12,7	M4	13,2	222,4	8
400553	80750	18,6	19,0	19,05	23,8	16,1	9,5	19,0	M6	20,3	667,0	6
400554	81000	24,8	25,9	25,40	31,7	20,8	12,7	25,4	M8	26,9	889,5	4
400555	81500	37,3	38,6	38,10	47,6	30,8	19,0	38,1	M12	39,9	1556,5	2
400556	82000	49,7	51,5	50,80	63,5	41,2	25,4	50,8	M16	53,0	2669,0	2

\* Una sede per i morsetti Uniforce® di dimensione leggermente maggiore di D assicurerà il perfetto allineamento del morsetto con il pezzo da lavorare.

\*\* F è la distanza necessaria fra i due pezzi da lavorare per inserire e togliere i morsetti. I fori filettati per fissare i morsetti devono essere realizzati in mezz'era della distanza F.

Con riserva di modifiche tecniche.



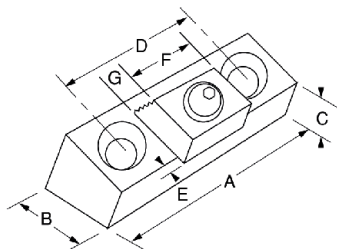
Permettono all'utente di approntare morsetti Uniforce della lunghezza desiderata.

N. Ordine	N. Articolo	Descrizione	Materiale
400901	62010	Base ad U da 6,4	Alluminio
400902	63010	Cuneo da 6,4	Acciaio
400903	62020	Base ad U da 9,5	Alluminio
400904	63020	Cuneo da 9,5	Acciaio
400905	62120	Base ad U da 12,7	Alluminio
400906	63120	Cuneo da 12,7	Acciaio
400907	62220	Base ad U da 19,05	Alluminio
400908	63220	Cuneo da 19,05	Acciaio
400909	62320	Base ad U da 25,4	Alluminio
400910	63320	Cuneo da 25,4	Acciaio
400911	62420	Base ad U da 38,1	Alluminio
400912	63420	Cuneo da 38,1	Acciaio
400913	62520	Base ad U da 50,8	Alluminio
400914	63520	Cuneo da 50,8	Acciaio

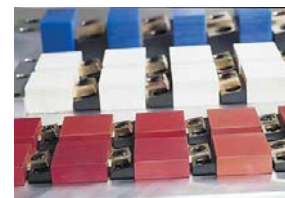
Tutti i particolari in tabella sono forniti in lunghezza 508 mm, non forati e grezzi.

MORSETTI

Con vite a testa eccentrica con supporto



Questo morsetto ad eccentrico occupa uno spazio minimo sull'attrezzatura ed assicura una componente della forza di bloccaggio che agisce verso il basso. I particolari da lavorare possono essere bloccati in serie utilizzando anche il lato posteriore del morsetto come riferimento. L'elemento di staffaggio, in acciaio temprato, può essere utilizzato dal lato liscio, per pezzi già lavorati, o dal lato scanalato, per pezzi grezzi. L'altezza del morsetto può essere variata fresando una cava in profondità sulla base di fissaggio.



N. Ordine	N. Articolo	A	B	C	D	E	F	G	Vite ad eccentrico	Spostamento totale	Viti per il montaggio (include)
400600	54110	43,18	19,05	12,70	25,40	2,28	19,05	6,35	M10	1,52	M8
400601	54112	53,85	25,40	11,43	33,53	2,79	25,40	9,65	M12	2,03	M10
400602	54116	74,93	38,10	25,14	50,80	3,30	38,10	12,70	M16	2,54	M12

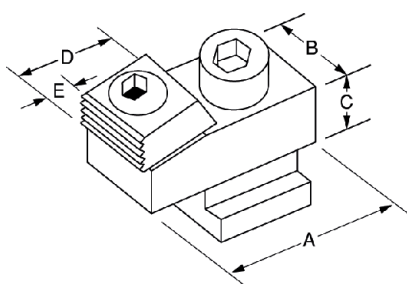
Con riserva di modifiche tecniche.

## Con supporto per cave a T



Questo morsetto ad eccentrico è la versione per cave a T del morsetto con vite a testa eccentrica con supporto.

Fornisce una componente verso il basso della forza di bloccaggio con un minimo ingombro in altezza. L'elemento di staffaggio, in acciaio temprato, può essere utilizzato dal lato liscio, per pezzi già lavorati, o dal lato scanalato, per pezzi grezzi.



N. Ordine	N. Articolo	Cava a T	A	B	C	D	E
400610	54014	14	50	28,5	15,7	25,7	9,6
400611	54016	16	50	28,5	15,7	25,7	9,6
400612	54018	18	50	28,5	15,7	25,7	9,6
400613	54000	-	50	28,5	15,7	25,7	9,6

Il dado per cava a T e la vite di montaggio non sono inclusi.

Con riserva di modifiche tecniche.

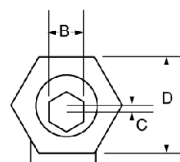
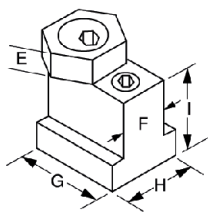
## Per cave a T



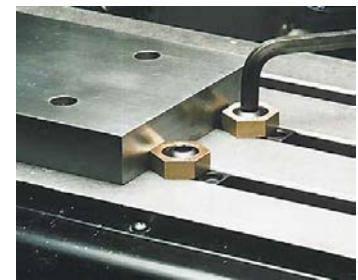
I morsetti originali Mitee-Bite per cave a T combinano il sistema di bloccaggio con vite ad eccentrico con un dado per cave a T.

- Si montano nelle cave a T della tavola della macchina offrendo un minimo ingombro in altezza.
- Velocizzano l'attrezzamento direttamente sulla tavola della macchina.
- Bloccano due particolari con la medesima forza su entrambi i lati.
- L'esagono in ottone può essere adattato al profilo dei particolari di forma insolita.
- Disponibili in coppia o in kit completi.

6



VISTA DALL'ALTO



Chiave esagonale non inclusa.

N. Ordine	N. Articolo	Vite ad eccentrico	Cava a T	B	C	D	E	F	G	H	I
400618	50422	M6	8	5	1,01	15,86	4,75	8	23,2	12,7	9,5
400619	50424	M6	10	5	1,01	15,86	4,75	10	23,2	14,2	14,2
400620	50426	M8	12	5	1,01	20,62	4,75	12	27,9	15,9	15,9
400621	50428	M10	14	7	1,52	20,62	6,35	14	30,5	22,4	22,2
400622	50430	M12	16	8	2,03	25,40	9,53	16	30,9	25,4	22,2
400623	50432	M12	18	8	2,03	25,40	9,53	18	34,7	28,6	28,6
400624	50434	M16	20	12	2,54	30,15	12,7	20	39,2	31,8	31,8
400625	50436	M16	22	12	2,54	30,15	12,7	22	44,3	34,9	41,3

Con riserva di modifiche tecniche.

## Per cave a T



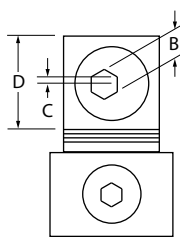
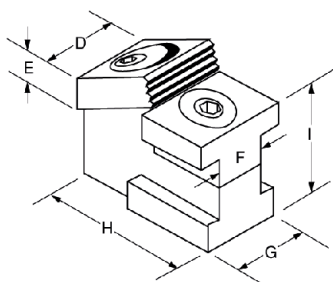
Il Kit morsetti per cave a T contiene:  
 4 dadi Mitee-Bite per cave a T  
 6 morsetti Mitee-Bite  
 2 chiavi esagonali.

N. Ordine	N. Articolo	Descrizione	Cava a T
400630	50642	Kit per cave a T 8M	8
400631	50644	Kit TSN-10M	10
400632	50646	Kit TSN-12M	12
400633	50648	Kit TSN-14M	14
400634	50650	Kit TSN-16M	16
400635	50652	Kit TSN-18M	18
400636	50654	Kit TSN-20M	20
400637	50656	Kit per cave a T 22M	22

## MORSETTI

## A spigolo avanzato

I nuovi morsetti Mitee-Bite a spigolo avanzato forniscono una forza di bloccaggio addizionale ed hanno una migliore tenuta sulla tavola della macchina.



VISTA DALL'ALTO

- L'elemento di bloccaggio inclinato crea una forza di bloccaggio verso il basso.
- L'elemento di staffaggio, in acciaio temprato, può essere utilizzato dal lato liscio, per pezzi già lavorati, o dal lato scanalato, per pezzi grezzi.
- Il doppio sistema di fissaggio consente uno staffaggio sicuro sulla tavola della macchina.
- Disponibili singoli o in coppia.



N. Ordine	N. Articolo	Vite ad eccentrico	Cava a T	B	C	D	E	F	G	H	I
400640	52224	M12	16	7,94	2,54	25,4	9,525	15,49	28,45	48	27,94
400641(coppia)	52424(coppia)	M12	16	7,94	2,54	25,4	9,525	15,49	28,45	48	27,94

Con riserva di modifiche tecniche.



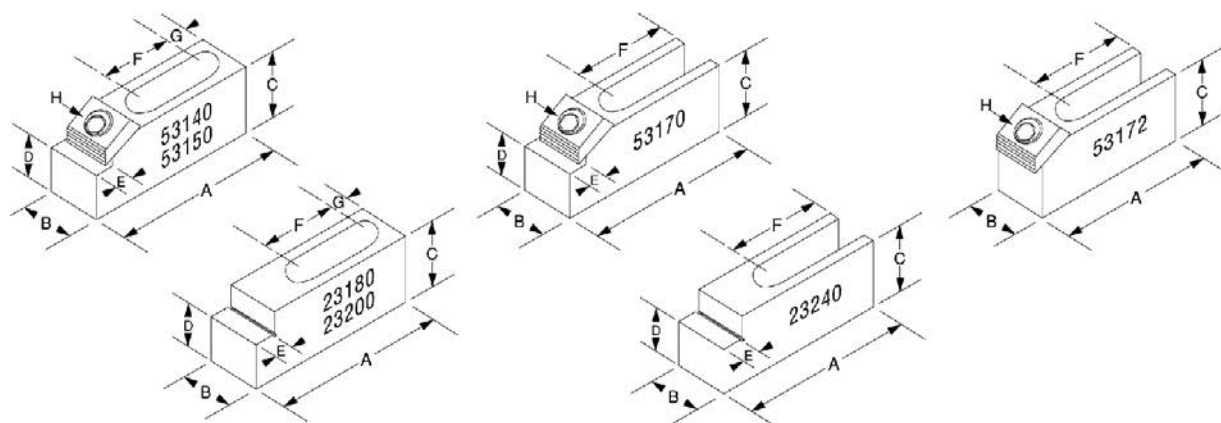
Le staffe di fissaggio e riferimento Mitee-Bite grazie alla loro conformazione offrono una notevole versatilità d'impiego.

- Semplificano il bloccaggio di particolari difficili da staffare.
- Utilizzabili sia su tavole con fori filettati sia su tavole con cave a T.
- Utilizzabili sia montati orizzontalmente che verticalmente.
- Le staffe di riferimento vengono utilizzate per posizionamenti ripetitivi.
- Le staffe di dimensioni maggiori trovano impiego ideale nelle lavorazioni degli stampi.
- Le cave per il montaggio delle staffe hanno una conicità che impedisce eventuali spostamenti durante il bloccaggio.



Il modello n° 53172, senza il gradino, è studiato per bloccare il pezzo da lavorare nel punto più alto possibile.

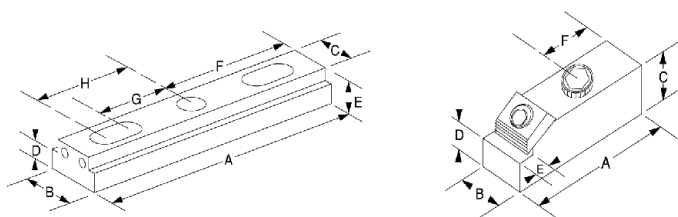
8



N. Ordine	N. Articolo	Tipo	A	B	C	D <sup>+0000 -0130</sup>	E	F	G	Vite ad eccentrico	Vite per il montaggio	Tipo staffa
400800	53145	Fissaggio	54,9	19,1	15,8	-	-	21,1	13,5	M10	M8	Chiusa
400801	23148	Riferimento	55,9	19,1	19,1	-	-	28,2	13,5	-	M8	Chiusa
400802	53155	Fissaggio	85,6	28,5	15,8	-	-	42,7	12,7	M12	M12	Chiusa
400803	23158	Riferimento	83,5	28,5	22,1	-	-	42,7	12,7	-	M12	Chiusa
400804	53172	Fissaggio	96,5	38,1	41,2	-	-	46,2	-	M16	M16	Aperta
400805	23178	Riferimento	83,8	38,1	50,8	-	-	46,2	-	-	M16	Aperta
400681	53140	Fissaggio	63,5	19,1	15,8	11,68	8,0	21,1	13,5	M10	M8	Chiusa
400807	23180	Riferimento	63,5	19,1	19,1	11,68	8,0	28,2	13,5	-	M8	Chiusa
400808	53150	Fissaggio	95,3	28,5	15,8	12,19	9,4	42,7	12,7	M12	M12	Chiusa
400809	23200	Riferimento	95,3	28,5	22,1	12,19	9,4	42,7	12,7	-	M12	Chiusa
400810	53170	Fissaggio	107,0	38,1	41,2	35,00	9,4	46,2	-	M16	M16	Aperta
400811	23240	Riferimento	107,0	38,1	50,8	35,00	9,4	46,2	-	-	M16	Aperta

Con riserva di modifiche tecniche.

## Con appoggio sollevato



I morsetti con appoggio sollevato Mitee-Bite operano più o meno come una morsa ma con un minimo ingombro in altezza. Sono studiati per essere utilizzati direttamente nelle cave a T della maggior parte delle fresatrici o con il pallet in alluminio con cave a T Mitee-Bite.

La slitta di riferimento viene bloccata sulla tavola, mentre i morsetti vengono posizionati lungo le cave a T, da entrambi i lati rispetto alla slitta, in modo da bloccare pezzi di differenti dimensioni.

- Ideali per operazioni di fresatura e foratura passante.
- Permettono un attrezzamento rapido direttamente sulla tavola della macchina o su pallet.
- Disponibili per diversi tipi di cave a T.

N. Ordine	N. Articolo	Tipo	A	B	C	D <sup>0,015</sup>	E	F	G	H	Vite per il montaggio
400680	23100	Slitta di riferimento	127,0	31,50	18,30	11,7	18,80	63,50	24,9	50,30	M8
400681	53140	Morsetto	63,5	19,10	15,80	11,7	7,90	21,10	-	-	M8
400682	51440	Slitta di riferimento	198,1	43,90	31,20	12,2	21,85	99,05	49,8	80,25	M12
400683	51014	Morsetto	63,5	28,45	15,75	12,2	6,35	19,80	-	-	M12

## KIT MORSETTI

## Con appoggio sollevato



N. Ordine Mini kit	N. Articolo Mini kit	N. Ordine kit universale	N. Articolo kit universale	Per cave a T	Contenuto
400690	51250	-	-	12	4 morsetti con appoggio sollevato
400691	51450	-	-	14	2 chiavi a brugola
400692	51650	-	-	16	-
400693	51850	-	-	18	-
-	-	400695	51088	10	1 slitta di riferimento con fermo
-	-	400696	51288	12	4 morsetti con appoggio sollevato
-	-	400697	51488	14	3 chiavi a brugola
-	-	400698	51688	16	-
-	-	400699	51888	18	-

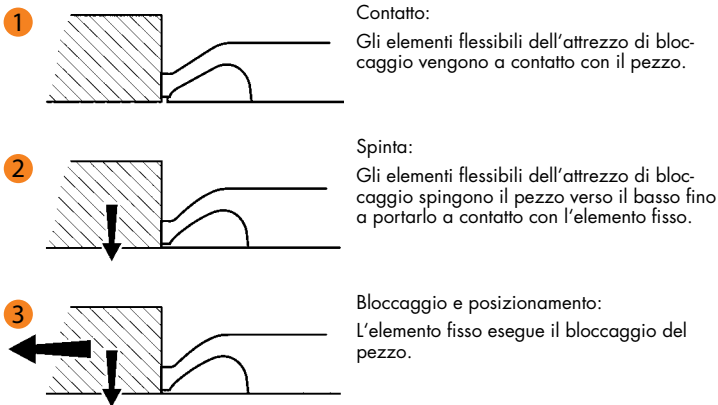
Con riserva di modifiche tecniche.



**Bloccaggio con pressione orizzontale:**

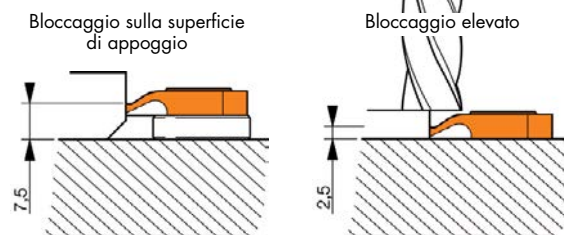
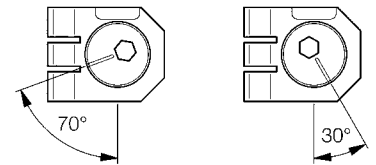
Il fissaggio semplice dell'attrezzo di bloccaggio orizzontale mette in atto la spinta verso il basso e il bloccaggio del pezzo. La parte attiva dell'attrezzo di bloccaggio è formata da tre elementi, una parte fissa e due parti flessibili.

Il bloccaggio di un pezzo avviene in tre fasi:



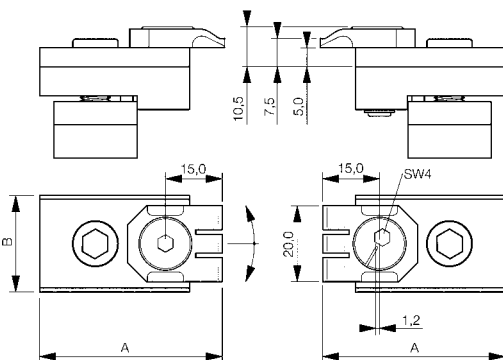
Forza di bloccaggio: 4000 N  
Coppia di serraggio: 9 Nm  
Corsa dell'eccentrico: 1,2 mm

Utilizzo dell'eccentrico:  
Bloccaggio rapido con 1/4 di giro

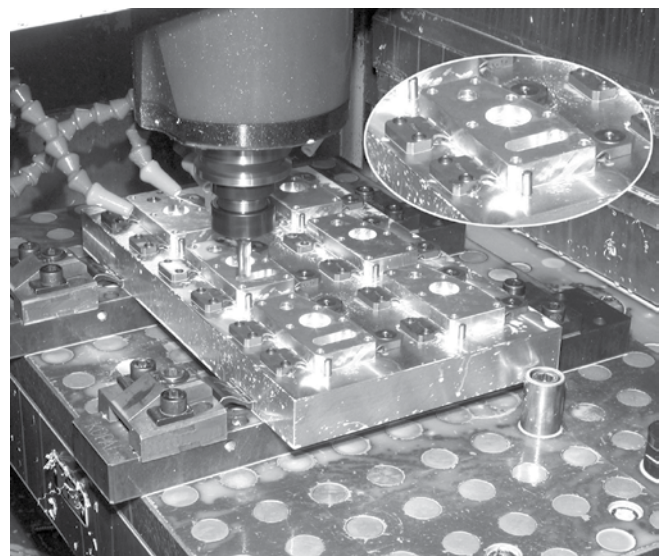


**Nr. 6493N**

Ganasce di fissaggio per tavole con cave a T, orizzontali  
composte da un elemento di bloccaggio e una battuta.



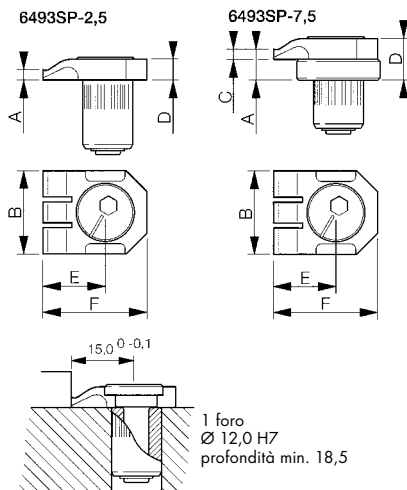
N. Ordine	N. Articolo	Cava	Forza di bloccaggio [N]	Altezza di serraggio [mm]	Corsa	A	B	Peso [g]
70144	70144	10	4000	7,5	1,2	46	18	140
70169	70169	12	4000	7,5	1,2	48	18	150
70185	70185	14	4000	7,5	1,2	52	22	162
70342	70342	16	4000	7,5	1,2	48	25	178
70664	70664	18	4000	7,5	1,2	48	25	190



Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6493SP

Elemento di bloccaggio, orizzontale



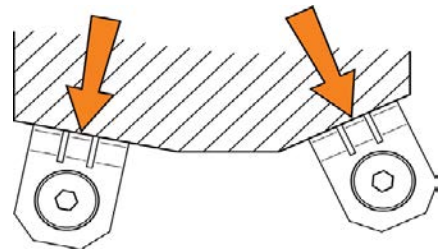
N. Ordine	N. Articolo	Forza di bloccaggio [N]	Altezza di serraggio A	B	C	D	E	F	Peso [g]
AM70680	70680	4000	2,5	20	-	5	15*	25	29
AM70698	70698	4000	7,5	20	2,5	10	15*	25	29

\* Corsa dell'eccentrico ± 1,2 mm.

**Impiego:**

Queste attrezzi di bloccaggio a spinta ruotano attorno ad un eccentrico che applica la forza di bloccaggio. Possono bloccare un pezzo in qualsiasi direzione.

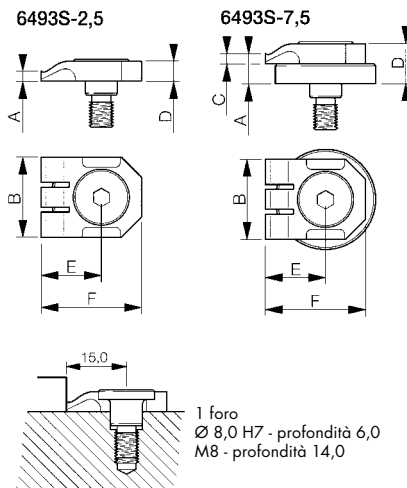
L'elemento di bloccaggio (1 battuta fissa) mette correttamente in contatto il pezzo con le battute.



Nr. 6493S

Battuta, orientabile

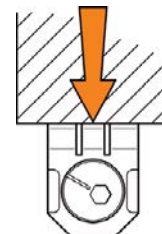
Le battute fisse rettificata orientabili sono fissate con bulloni speciali, che garantiscono un'elevata precisione di montaggio.



N. Ordine	N. Articolo	Altezza di serraggio A	B	C	D	E	F	Peso [g]
AM71142	71142	2,5	20	2,5	5	15	25	19
AM71241	71241	7,5	20	2,5	10	15	25	19

**Impiego:**

La battuta orientabile (1 battuta fissa) necessita di due battute per il posizionamento di un pezzo lungo una retta.



Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6493F

**Battuta, fissa**

Le battute fisse rettifiche sono fissate con bulloni speciali, che garantiscono un'elevata precisione di montaggio.

Dimensione 1 - Battuta semplice  
Dimensione 2 - Battuta doppia

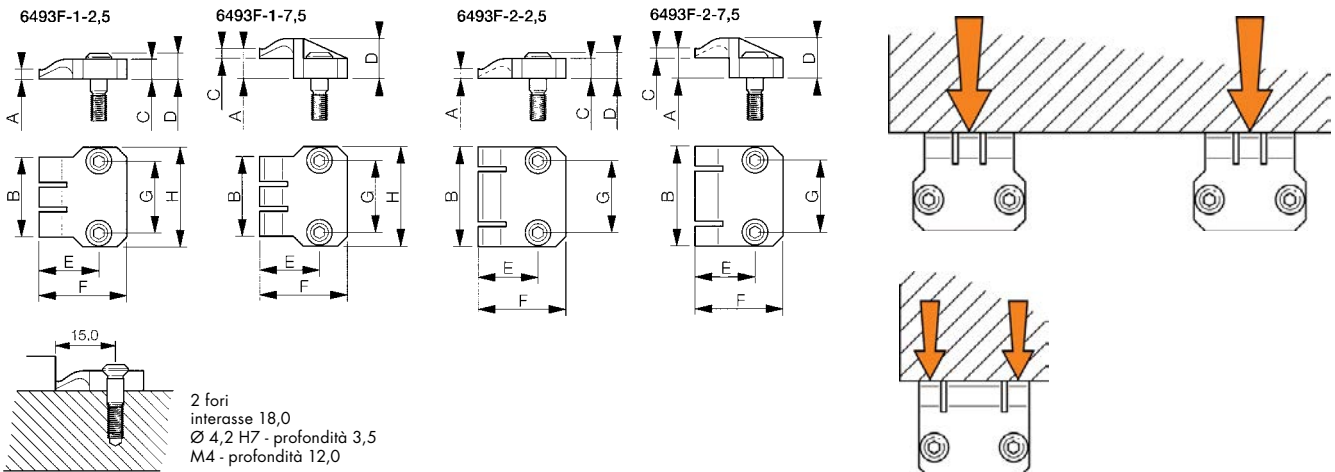
N. Ordine	N. Articolo	Grand.	Altezza di serraggio A	B	C	D	E	F	G	H	Peso [g]
AM70987	70987	1	2,5	20	5,0	6,5	15	22	18	25	23
AM70995	70995	1	7,5	20	2,5	10,0	15	22	18	25	23
AM71001	71001	2	2,5	25	5,0	6,5	15	22	18	-	23
AM71019	71019	2	7,5	25	2,5	10,0	15	22	18	-	23



**Impiego:**

Dimensione 1 - Battuta semplice (1 battuta fissa): Per il posizionamento di un pezzo lungo una retta sono necessarie due battute.

Dimensione 2 - Battuta doppia (2 battute fisse): Per il posizionamento di un pezzo lungo una retta è sufficiente una battuta.



12

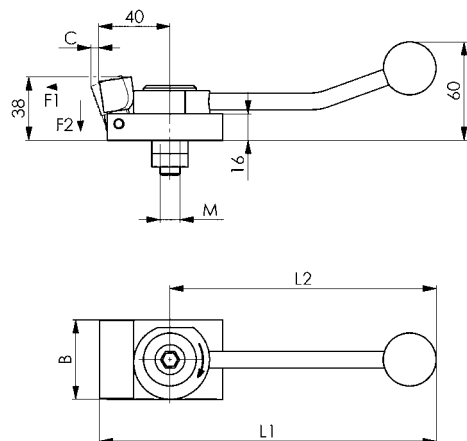
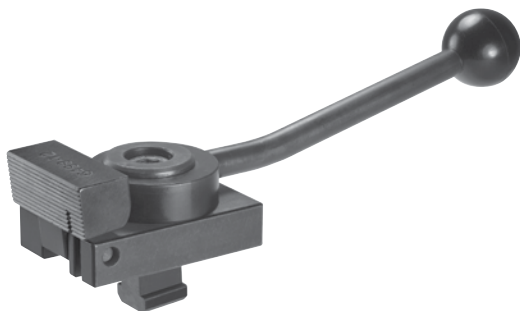
Nr. 6499

**Ganasce di fissaggio con leva ad eccentrico**

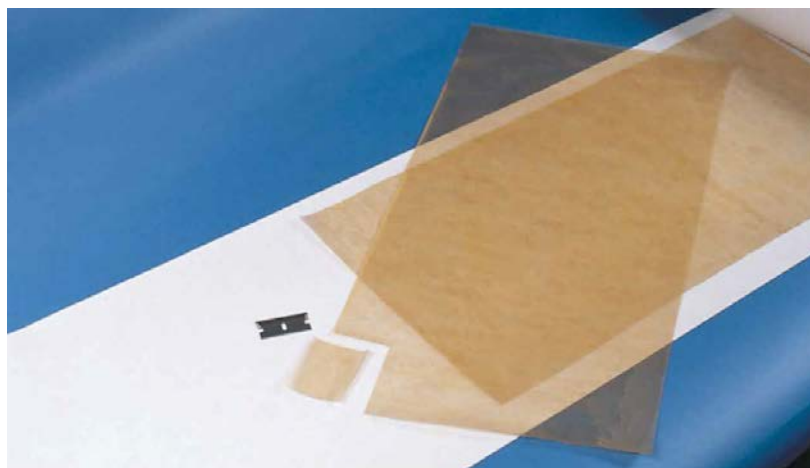
in acciaio temprato e brunito.

Bloccaggio rapido con leva ad eccentrico. Smontaggio non necessario grazie all'altezza ridotta. Le ganasce mobili spingono il pezzo contemporaneamente sulla battuta fissa e sull'appoggio.

N. Ordine	N. Articolo	Cava	B	C	L1	L2	M	F1 [kN]	F2 [kN]	Peso [g]
AM73163	73163	12	48	4	200	160	M10	9	0,6	840
AM73171	73171	14	48	4	200	160	M12	9	0,6	860



Con riserva di modifiche tecniche.



Mitee-Grip è un foglio di 15/100 di spessore impregnato di una resina sensibile al calore. Il foglio permette di mantenere un elevato parallelismo in caso di lavorazioni di precisione.

Mitee-Grip è molto utile nel caso in cui si debbano lavorare particolari sottili o difficili da bloccare con metodi tradizionali e permette la lavorazione su 5 lati di un particolare senza utilizzare staffe. Mitee-Grip può aiutare a lavorare particolari con pareti sottili, permettendo di posizionare delle piastre di rinforzo, che saranno poi rimosse senza danno. Mitee-Grip si incolla ad acciaio, alluminio, vetro, legno, plastica e moltissimi altri materiali.

- Riduce il costo degli utensili.
- Ideale per piccole produzioni.
- Non contiene sostanze dannose.

**Come bloccare un pezzo da lavorare quando non è possibile staffarlo**

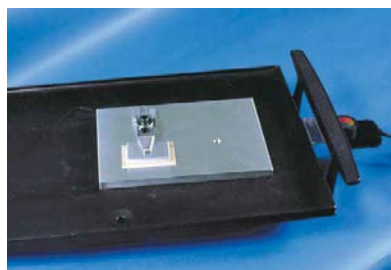
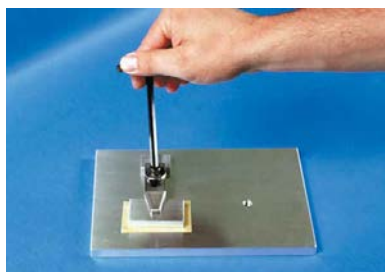
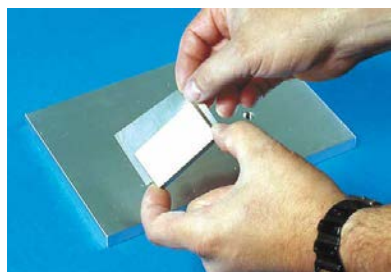
1. Posizionare un foglio di Mitee-Grip su una piastra, avendo cura di lasciare circa 5 mm di eccedenza rispetto al bordo del pezzo da lavorare.

2. Staffare il pezzo da lavorare contro la piastra, senza forzare troppo. Utilizzare una piastra per distribuire la pressione in caso di particolari sottili.

3. Riscaldare il tutto ad una temperatura di circa 90°C per controllare la temperatura, usare un pezzo di Mitee-Grip sul particolare: quando sarà fuso vuol dire che è stata raggiunta la temperatura esatta.

4. Togliere il tutto dalla piastra di riscaldamento e lasciar raffreddare prima di rimuovere la staffa. Utilizzare aria compressa od acqua per accelerare il raffreddamento.

5. Il particolare è pronto per essere lavorato. È importantissimo utilizzare del refrigerante a base di acqua durante la lavorazione per evitare il distacco del pezzo durante la stessa. Riscaldare il tutto per sbloccare il pezzo terminata la lavorazione.

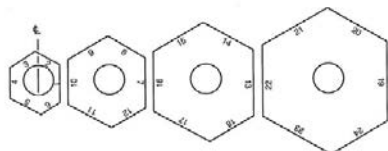


N. Ordine	N. Articolo	Descrizione
400850	10240	Rotolo 305 x 1524
400851	10245	Rotolo 305 x 7670

Con riserva di modifiche tecniche.



Questi morsetti regolabili a basso profilo, funzionanti secondo il principio della vite con testa eccentrica, servono per bloccare pezzi di misure differenti, semplicemente ruotando il morsetto su uno dei lati. I morsetti hanno uno spessore di 10 mm ed utilizzano una vite M12 con testa eccentrica. Ognuno dei sei lati del morsetto ha una distanza dal centro maggiore di 1 mm rispetto all'altro, come indicato in tabella. In questo modo un morsetto della Serie 9 può bloccare particolari che differiscono in dimensione fino a 6 mm, semplicemente ruotando il morsetto per utilizzare uno dei sei lati di bloccaggio.



- Disponibili in versione con lati lisci o scanalati.
- Temprati e cromati.

N. Ordine	N. Articolo	Descrizione	Lato n.	Distanza dal centro	N. Ordine	N. Articolo	Descrizione	Lato n.	Distanza dal centro
400710	95110	1-6 Liscio	1	12 mm	400714	95130	13-18 Liscio	13	24 mm
400711	95115	1-6 Scanalato	2	13 mm	400715	95135	13-18 Scanalato	14	25 mm
			3	14 mm				15	26 mm
			4	15 mm				16	27 mm
			5	16 mm				17	28 mm
			6	17 mm				18	29 mm
400712	95120	7-12 Liscio	7	18 mm	400716	95140	19-24 Liscio	19	30 mm
400713	95125	7-12 Scanalato	8	19 mm	400717	95145	19-24 Scanalato	20	31 mm
			9	20 mm				21	32 mm
			10	21 mm				22	33 mm
			11	22 mm				23	34 mm
			12	23 mm				24	35 mm

## STAFFE A BASSO PROFILO



Il design a basso profilo di queste staffe assicura, sia in condizioni normali sia dove esistono ingombri ridotti, un'interferenza minima al percorso degli utensili.

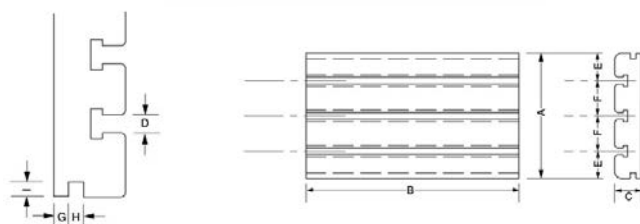
- Garantite contro deformazioni permanenti durante l'impiego.
- Realizzate in acciaio inossidabile temprato.

N. Ordine	N. Articolo	A	B	C	D	E	Filettatura
400830	36100	92,2	10,9	22,6	10,4	21,8	-
400831	36200	127,0	19,0	25,4	13,5	34,5	M12
400832	36300	152,0	21,8	30,5	16,5	38,1	M16
400833	36400	178,0	26,9	35,6	19,8	38,1	M20

Con riserva di modifiche tecniche.



I pallet realizzati in alluminio estruso sono disponibili nelle dimensioni indicate, mentre a richiesta possono essere realizzati nella lunghezza desiderata dal cliente. Le dimensioni standard sono lavorate con una tolleranza di planarità e parallelismo di 5/100 su 100 mm.



N. Ordine	N. Articolo	A x B x C	n. cave a T	D	E	F	G	H	I	Kg
<b>400872</b>	<b>22913</b>	228 x 330 x 38	3	16	50,8	63,5	12,7	12,7	12,7	6,1
<b>400873</b>	<b>22918</b>	228 x 457 x 38	3	16	50,8	63,5	12,7	12,7	12,7	8,5

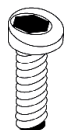
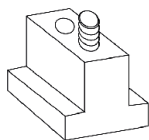
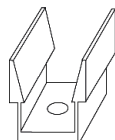
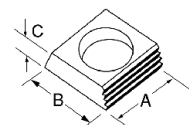
STAFFE DI MONTAGGIO



Queste staffe sono progettate per bloccare i pallet in alluminio, morse in commercio di diversi tipi ed il cambio pallet manuale Mitee-Bite.

N. Ordine	N. Articolo	Vite	A	B	C	D	E
<b>400822</b>	<b>22810</b>	M12	31,75	38,10	22,10	8,9	27,95
<b>400823</b>	<b>22820</b>	M12	31,75	44,45	22,10	8,9	24,10
<b>400820</b>	<b>22610</b>	M8	19,05	25,40	15,75	7,1	19,05
<b>400821</b>	<b>22620</b>	M8	19,05	31,80	14,70	7,1	19,05

Con riserva di modifiche tecniche.

**Viti**  
con testa eccentrica

**Dadi per cave a T**  
con vite di regolazione

**Basi a U in alluminio**  
per morsetti Uniforce®

**Rosette quadrate**

**Viti con testa eccentrica**

N. Ordine	N. Articolo	Vite	Quantità minima
400945	50363	M4	10
400946	50365	M6	10
400947	50366	M8 inox	4
400948	50367	M8	10
400949	50369	M10	10
400950	50370	M12x16	8
400951	50371	M12x25	8
400952	50373	M16	4

**Dadi per cave a T con vite di regolazione**

N. Ordine	N. Articolo	Dimensione cave a T mm	Quantità minima
400955	50708	8	2
400956	50710	10	2
400957	50712	12	2
400958	50714	14	2
400959	50716	16	2
400960	50718	18	2
400961	50720	20	2
400962	50722	22	2

**Basi a U in alluminio per morsetti Uniforce®**

N. Ordine	N. Articolo	Ricambio per modello	Quantità minima
400920	60205	80250	6
400921	60207	80375	6
400922	60210	80500	8
400923	60220	80750	6
400924	60230	81000	4
400925	60240	81500	2
400926	60245	82000	2

**Rosette quadrate**

N. Ordine	N. Articolo	Vite	A	B	C
400965	21006	M10	19,05	19,05	6,35
400966	51016	M12	25,40	25,40	9,40
400967	21026	M16	38,10	38,10	12,70

Con riserva di modifiche tecniche.

## Esagono



## Elemento di chiusura tondo



## Cuneo per morsetti uniforce



## Vite per morsetti ID Xpansion



## Esagono

N. Ordine	N. Articolo	Ricambio per vite
400981	10580	M4
400982	10582	M6
400983	10584	M8
400985	10586	M10
400986	10590	M12
400987	10592	M16

## Elemento di chiusura tondo

N. Ordine	N. Articolo	Modello
400989	12584	10M
400990	52588	12M
400991	12592	16M

## Cuneo per morsetti uniforce

N. Ordine	N. Articolo	Ricambio per modello
400968	60305	80250
400969	60307	80375
400970	60310	80500
400971	60320	80750
400972	60330	81000
400973	60340	81500
400974	60350	82000

## Vite conica per morsetti ID Xpansion

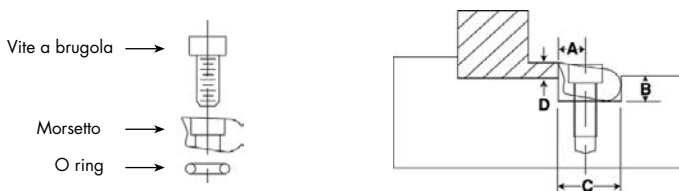
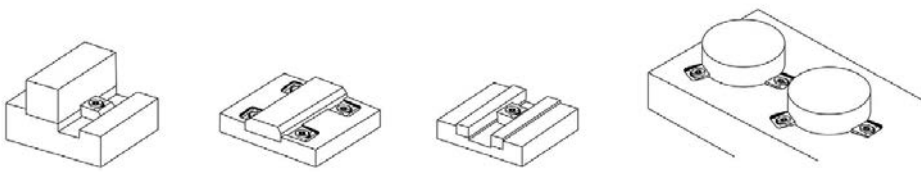
N. Ordine	N. Articolo	Vite conica
400975	38001 M2	M2
400976	38002 M4	M4
400977	38010 M6	M6
400978	38020 M8	M8
400979	38032 M10	M10
400980	38042 M12	M12
400981	38052	M16
400982	38072	M16

Con riserva di modifiche tecniche.





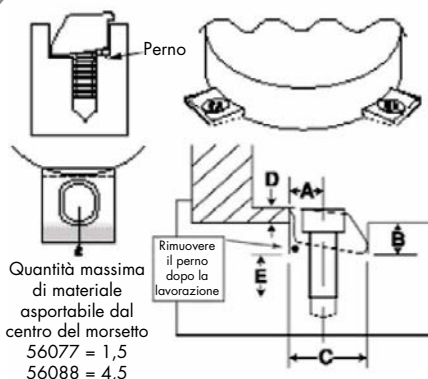
I nuovi morsetti PITBULL™ a basso profilo sono disponibili in tre formati ed in tre diverse tipologie; in acciaio per utensili con bordo a coltello, per un miglior aggraffaggio, o con superficie piana, per applicazioni standard. La versione in ottone viene impiegata quando vengono lavorati materiali teneri. Esempi applicativi e dimensioni di montaggio.



N. Ordine	N. Articolo	Descrizione	A	B	C	Vite	Forza di serraggio max daN	Eccentricità	Quantità per confezione
400660	56000	Acciaio bordo a coltello	3,81	3,55	9,52	M2,5	280,0	0,190	8
400661	56010	Acciaio bordo piano	3,81	3,55	9,52	M2,5	280,0	0,190	8
400662	56015	Ottone bordo piano	3,81	3,55	9,52	M2,5	87,5	0,190	8
400663	56020	Acciaio bordo a coltello	5,08	4,75	12,70	M4	660,0	0,406	8
400664	56030	Acciaio bordo piano	5,08	4,75	12,70	M4	660,0	0,406	8
400665	56040	Ottone bordo piano	5,08	4,75	12,70	M4	175,0	0,406	8
400666	56050	Acciaio bordo a coltello	7,62	7,11	19,05	M6	1600,0	0,610	6
400667	56060	Acciaio bordo piano	7,62	7,11	19,05	M6	1600,0	0,610	6
400668	56065	Ottone bordo piano	7,62	7,11	19,05	M6	420,0	0,610	6
400669	56070	Acciaio bordo a coltello	10,16	10,4	25,40	M10	2600,0	1,270	4
400670	56075	Acciaio bordo piano	10,16	10,4	25,40	M10	2600,0	1,270	4
400671	56080	Acciaio bordo a coltello	15,24	16,26	38,10	M12	3750,0	1,900	2
400672	56085	Acciaio bordo piano	15,24	16,26	38,10	M12	3750,0	1,900	2

Con riserva di modifiche tecniche.

## Lavorabili



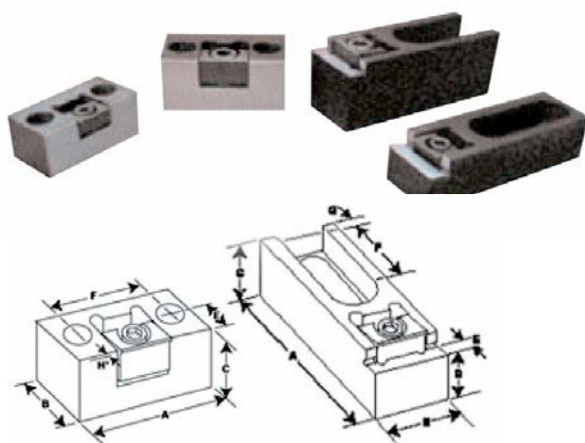
Quantità massima di materiale asportabile dal centro del morsetto  
 56077 = 1,5  
 56088 = 4,5

I rinomati morsetti PITBULL™ sono ora disponibili anche nella versione lavorabile. Sono realizzati in acciaio da utensile con una durezza di 43HRC per una lunga durata. Il materiale aggiuntivo sul morsetto consente di lavorare dei raggi di curvatura. Sono disponibili due taglie con forza di serraggio 2600 daN e 3750 daN.

N. Ordine	N. Articolo	Descrizione	A	B	C	D*	E	Vite	Forza di serraggio max daN	Coppia Nm	Eccentricità	Perno	Quantità per confezione
401010	56077	Lavorabile	10,16	11,43	25,4	6,35	18,0	M10	2600	40,6	1,27	3,18	4
401009	56088	Lavorabile	15,24	16,26	38,1	9,52	19,6	M12	3750	200,0	1,90	6,35	2

## MORSETTI PITBULL™

## Modulari



I morsetti PITBULL™ modulari sono disponibili in due versioni. Il modello scanalato e con gradino consente un'elevata versatilità: il pezzo da lavorare viene appoggiato sul gradino rettificato della staffa in modo da consentire le lavorazioni passanti (foratura, ecc.). Le staffe sono costruite in acciaio ad alta resistenza e si possono fissare su tavole con fori filettati o con cave a T. Il modello compatto è ideale per lo staffaggio di pezzi in serie utilizzando la parete posteriore della staffa per l'appoggio del pezzo successivo. La parete posteriore della staffa è rettificata per essere fissata ad incasso con precisione.

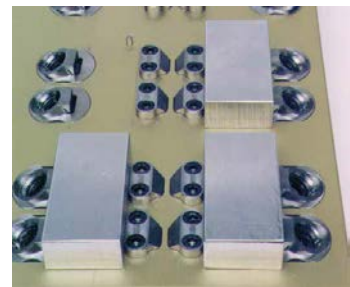
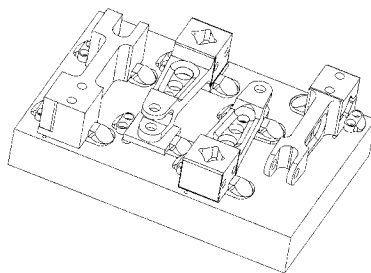
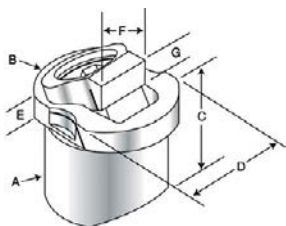
N. Ordine	N. Articolo	Descrizione	A	B	C	D	E	F	G	H*	Forza di serraggio max daN	Vite	Cava a T
400686	56220	Compatto	57,1	31,25	25,1	NA	15,7	38,1	-	0,6	2600	M8	-
400687	56230	Compatto	68,6	37,60	31,5	NA	18,8	47,0	-	1,25	3750	M10	-
400688	56240	Scanalato	103,6	31,8	25,1	18,5h6	9,1	43,2	12,7	0,6	2600	M12	14-16-18
400689	56250	Scanalato	107,0	38,1	40,9	35h6	9,1	38,6	10,9	1,25	3750	M16	20-22-24

\* Corsa max.

Con riserva di modifiche tecniche.

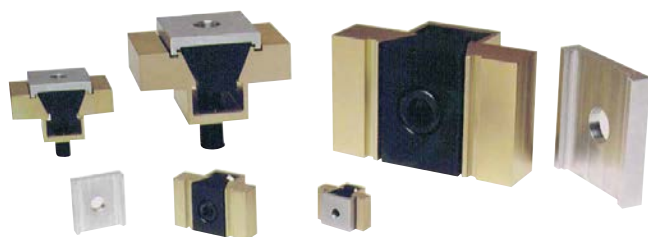


La maggior parte del morsetto Dyna-Force è posizionata al di sotto della superficie del piano di appoggio del pezzo ricavandone un eccellente supporto e limitandone l'estensione in altezza. La ganaschia, che ha un taglio di scarico per il massimo contatto col pezzo, scorre su un angolo esercitando conseguentemente una componente della spinta verso il basso; è disponibile con superficie liscia o zigrinata. La superficie di supporto del morsetto Dyna-Force può essere installata a filo del piano d'appoggio o in posizione rialzata per sollevare la superficie del pezzo dal piano e consentirne la foratura passante. Questa superficie di supporto è tagliata a filo in modo che la pressione esercitata dalla ganaschia blocca in modo fermo e preciso il pezzo sul piano di sostegno.

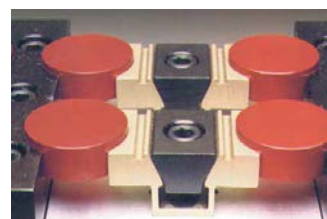
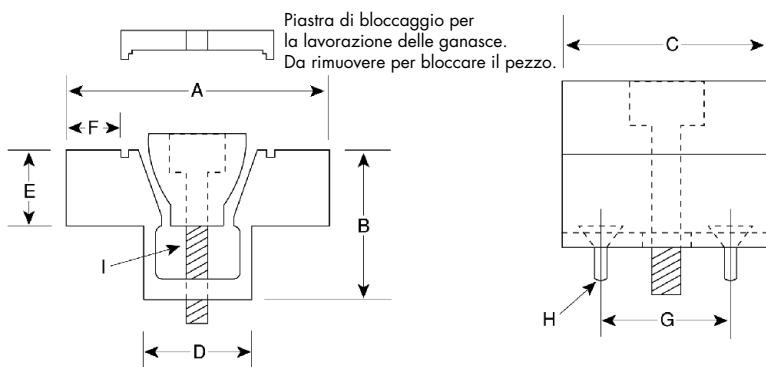


N. Ordine	N. Articolo	A ∅del corpo	B	C	D	E	F	G min	G cons	G max	Corsa di fissaggio	Vite operatrice	Chiavetta	Sup. morsetto
400575	28314	20,00	24,90	19,00	19,90	4,50	13,50	3,25	5,00	6,75	2,00	6 mm	5 mm	Liscia
400576	28318	20,00	24,90	19,00	19,90	4,50	13,50	3,25	5,00	6,75	2,00	6 mm	5 mm	Zigrinata
400577	28320	25,00	29,90	24,00	24,90	5,00	15,00	4,50	6,50	8,35	2,20	8 mm	6 mm	Liscia
400578	28322	25,00	29,90	24,00	24,90	5,00	15,00	4,50	6,50	8,35	2,20	8 mm	6 mm	Zigrinata
400579	28324	30,00	37,90	29,00	29,90	7,00	20,00	4,50	7,50	10,75	3,80	10 mm	8 mm	Liscia
400580	28328	30,00	37,90	29,00	29,90	7,00	20,00	4,50	7,50	10,75	3,80	10 mm	8 mm	Zigrinata

Con riserva di modifiche tecniche.



I morsetti compatti Mitee-Bite Uniforce® sono ora disponibili con sovrametallo sulle ganasce che possono essere lavorate in conformità al profilo del pezzo da lavorare, facilitando il bloccaggio di elementi dai contorni inusuali. Il cuneo speciale in acciaio esercita una forza uniforme su entrambe le ganasce realizzate in alluminio 7075-T6.



N. Ordine	N. Articolo	Descrizione	Modello	A*	B	C	D	E	F**	G	H***	I
400560	80050	Morsetto con piastra di bloccaggio	500	28,6	12,7	15,9	10,7	6,3	4,6	10,2	M2	M4
400561	80055	Morsetto senza piastra di bloccaggio	500	28,6	12,7	15,9	10,7	6,3	4,6	10,2	M2	M4
400562	80075	Morsetto con piastra di bloccaggio	750	38,1	19,1	23,9	16,0	9,4	6,6	15,9	M4	M6
400563	80080	Morsetto senza piastra di bloccaggio	750	38,1	19,1	23,9	16,0	9,4	6,6	15,9	M4	M6
400564	80100	Morsetto con piastra di bloccaggio	1000	50,8	25,4	31,8	20,8	12,7	9,9	20,6	M4	M8
400565	80105	Morsetto senza piastra di bloccaggio	1000	50,8	25,4	31,8	20,8	12,7	9,9	20,6	M4	M8
400566	80150	Morsetto con piastra di bloccaggio	1500	76,2	38,1	47,5	30,9	19,1	15,7	30,5	M5	M12
400567	80155	Morsetto senza piastra di bloccaggio	1500	76,2	38,1	47,5	30,9	19,1	15,7	30,5	M5	M12
400568	80200	Morsetto con piastra di bloccaggio	2000	101,6	50,8	63,5	41,3	25,4	20,3	41,3	M6	M16
400569	80205	Morsetto senza piastra di bloccaggio	2000	101,6	50,8	63,5	41,3	25,4	20,3	41,3	M6	M16

\* Distanza necessaria tra i pezzi da fissare. Forare e filettare la piastra di appoggio al centro della quota "A". \*\* Quota relativa al materiale asportabile dalla ganasce. \*\*\* Viti di montaggio comprese.

**Parti di ricambio**

N. Ordine	N. Articolo	Modello	Descrizione	N. Ordine	N. Articolo	Modello	Descrizione
400930	60140	500	Ganascia di ricambio	400936	60143	500	Piastra di bloccaggio
400931	60125	750	Ganascia di ricambio	400937	60145	750	Piastra di bloccaggio
400932	60135	1000	Ganascia di ricambio	400938	60155	1000	Piastra di bloccaggio
400933	60160	1500	Ganascia di ricambio	400939	60165	1500	Piastra di bloccaggio
400934	60180	2000	Ganascia di ricambio	400940	60185	2000	Piastra di bloccaggio

Con riserva di modifiche tecniche.

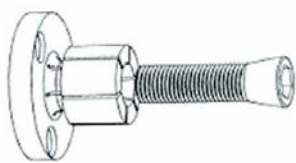


I morsetti ID Xpansion rappresentano il modo ideale di fissaggio di molteplici pezzi su fori, per lavorazioni su centri di lavoro verticali od orizzontali. Questi morsetti lavorabili sono disponibili in 6 grandezze per fori con diametri interni da 12,0 a 51,3 mm.

**Vantaggi:**

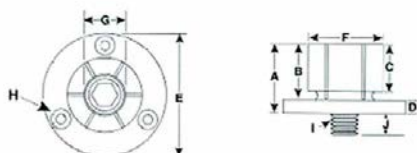
- Basso profilo.
- Ideali per lavorazioni di ripresa di pezzi torniti.
- Facilmente lavorabili nella dimensione voluta su torni o alesatrici.
- Eccellenti per posizionamenti su pallets.
- Permettono di fissare più parti per cubo o piastra.
- Coni e vite trattati termicamente per una maggiore durata.
- Corpo di fissaggio in acciaio dolce per migliore lavorabilità.
- Fissaggio con chiavi a brugola o con cilindri idraulici.

**Serie a vite conica**



**Istruzioni di installazione:**

Espandere il morsetto di circa 0,1 mm oltre il diametro nominale e lavorarlo alla dimensione del foro. Ricavare una tasca alle dimensioni riportate in "E" nelle tabelle seguenti, forare e filettare come da colonna "H". Se è necessario ottenere una maggior rigidità, aggiungere una spina calibrata nella flangia.



N. Ordine	N. Articolo	Dimensione	A	B	C	D	E <sup>+0,002</sup> / <sub>-0,002</sub>	F	G*	H**	I	J
400649	38000	#00	10,7	7,6	6,1	3	20	7,4	4,1	M2 on 13,7 BHC	M2	4,1
400650	38050	#0	21,8	16,0	15,0	5,9	29,72	12,4	8,0	M3 on 20,95 BHC	M4	7,2
400651	38100	#1	24,9	19,0	15,0	5,9	31,50	14,2	12,2	M3 on 23,10 BHC	M6	11,2
400652	38150	#2	24,9	19,0	15,0	5,9	37,50	20,0	13,5	M3 on 29,00 BHC	M8	13,2
400653	38200	#3	28,6	22,2	17,5	6,4	50,00	27,0	18,0	M4 on 39,40 BHC	M10	16,3
400654	38250	#4	31,8	25,4	20,6	6,4	56,00	35,3	23,0	M4 on 45,50 BHC	M12	20,3
400655	38300	#5	39,6	31,8	27,0	7,9	69,50	42,0	29,3	M5 on 55,90 BHC	M16	21,4
400656	38350	#6	39,6	31,8	27,0	7,9	75,50	51,5	29,3	M5 on 63,90 BHC	M16	21,4
400657	38400	#7	45,5	37,6	32,3	7,9	107,50	77,7	29,3	M6 on 92,60 BHC	M16	19,3
401660	38450	#8	45,5	37,6	32,3	7,9	132,9	103	29,3	M6 on 118,06 BHC	M16	19,3

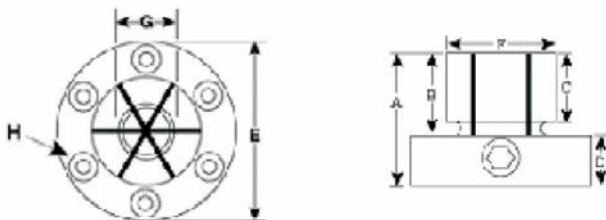
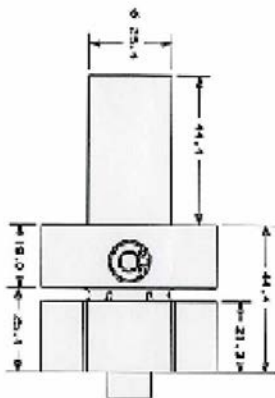
\* Minimo diametro a cui si può lavorare la quota F. \*\* Includi 3 viti di montaggio.

Con riserva di modifiche tecniche.



Questo nuovo modello di morsetto è ideale per bloccare pezzi con fori ciechi. Il morsetto è azionato lateralmente tramite la rotazione della vite a testa eccentrica. I morsetti SIDE-LOC Xpansion sono disponibili in due versioni:

- Codice 38210 da utilizzare su fresatrici e centri di lavoro per lavorazioni di pezzi con fori da 28,4 a 19 mm
- Codice 38370 con gambo 25x45 mm da utilizzare al tornio per pezzi con fori da 53 a 18 mm



N. Ordine	N. Articolo	A	B	C	D	E <sup>+0,000 -0,05</sup>	F	G	H	Vite	Forza di bloccaggio daN
400658	38210	41,3	22,2	17,5	19,0	50,0	28,7	17,8	M4 su 39,4	6mm	2000
400659	38370	44,4	25,4	21,3	19,0	53,3	53,3	17,8	25x45	6mm	2000

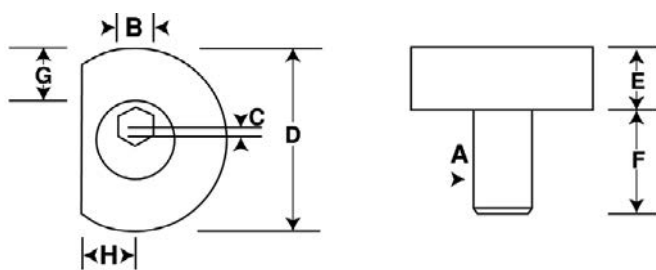
Con riserva di modifiche tecniche.



Questi morsetti con rondelle in acciaio permettono di fissare pezzi rotondi, o con forme particolari, appoggiati direttamente su pallets o sollevati per forature passanti. Per la lavorazione del morsetto, viene fornita una vite speciale di bloccaggio della rondella.

**Caratteristiche**

- Basso profilo.
- Realizzate in acciaio dolce di facile lavorabilità.



N. Ordine	N. Articolo	A	B	C	D	E	F	G*	H**	Forza di bloccaggio massima	Quantità per confezione ***
400645	50506	M6	4M	1,01	24,9	6,4	11,9	6,4	7,8	360 Kg	4
400646	50510	M10	7M	1,52	31,2	8,9	18,0	7,0	10,2	900 Kg	4
400647	50512	M12	8M	2,03	37,6	11,4	22,9	7,6	12,7	1800 Kg	4
400648	50516	M16	12M	2,54	43,9	14,0	28,6	8,9	15,0	2700 Kg	4

\* Quantità di materiale asportabile. \*\* Distanza del foro filettato dal bordo del pezzo per utilizzo della faccia piana del morsetto.

\*\*\* Ciascuna confezione include 1 vite di bloccaggio morsetto in lavorazione.

Con riserva di modifiche tecniche.