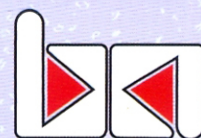


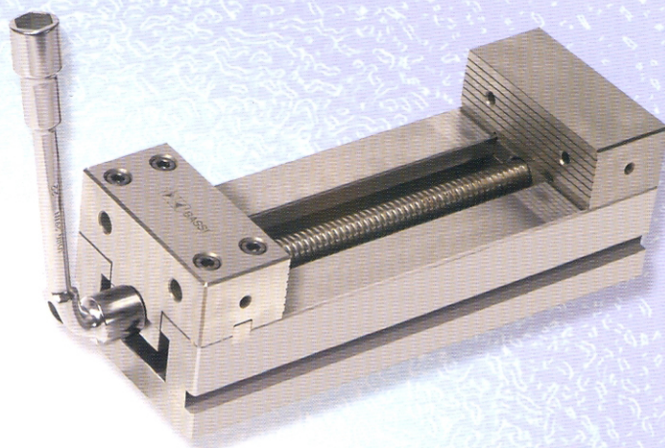
MORSE MODULARI B.A.

Con ganascia anteriore fissa.

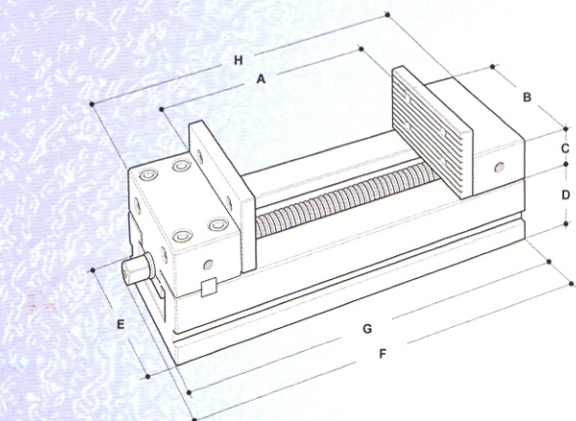
Versioni **MI - MO - ML - MN**



- Serie realizzata con ganascia **anteriore** fissa e corpo base alto per migliorare la fuoriuscita dei trucioli di lavorazione.
- Il corpo base è realizzato in acciaio temprato ad induzione, **soltanto** nelle guide di scorrimento.
- Si consiglia pertanto, in fase di staffaggio sulla macchina utensile, l'applicazione di tasselli con cave di riferimento predisposti nelle misure: 14 - 16 - 18.
- A richiesta, si eseguono morse con aperture maggiori.



Esempio di applicazione di ganasce supplementari temprate e rettificate, per il bloccaggio di pezzi maggiorati.



Mod.	A max	B	C	D	E	F max	G	H	kg
MI	205	145	48	75	145	375	345	340	26
MO	255	145	48	75	145	425	395	390	30
ML	305	145	48	75	145	475	445	440	34
MN	405	145	48	75	145	575	545	540	39

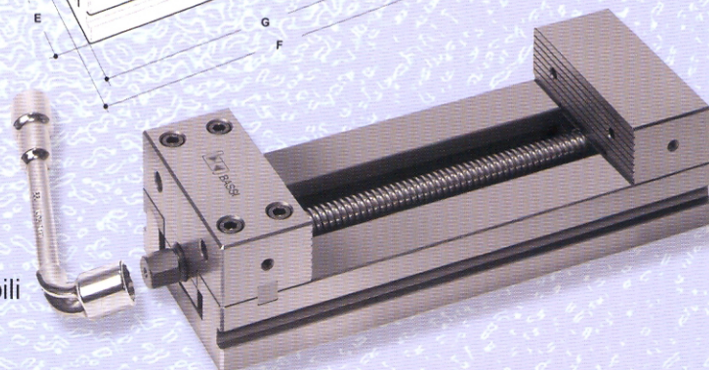
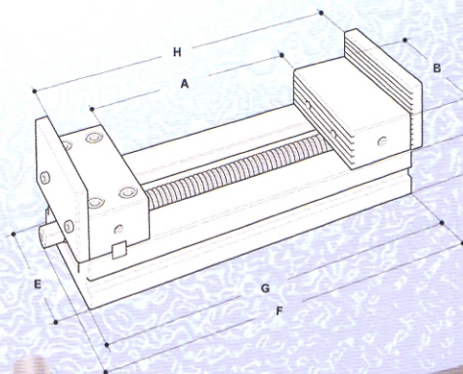
MORSE MODULARI B.A.

Con ganascia anteriore fissa

Versioni **MB - MG - MC - MD**

Esempio di applicazione di ganasce supplementari temprate e rettificate, per maggiori aperture.

- Serie realizzata con ganascia **anteriore** fissa.
- Il corpo base è realizzato in acciaio temprato ad induzione, **soltanto** nelle guide di scorrimento.
- Tutte le altezze del corpo base delle morse modulari e autocentranti sono standard (tolleranza + 0,02 mm.), completamente rettificate ai lati ruotanti a 90°, applicabili a cubi. Stretta massima di serraggio kg. 2.000.
- A richiesta, si eseguono morse con aperture maggiori.

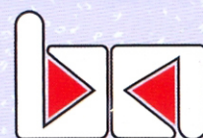


Mod.	A max	B	C	D	E	F max	G	H	kg
MB	155	115	38	48	115	300	270	265	11
MG	205	115	38	48	115	350	320	315	13
MC	205	145	48	57	145	360	330	325	23
MD	255	145	48	57	145	425	395	390	26
MF	305	145	48	57	145	475	445	440	29
MH	405	145	48	57	145	575	545	540	34

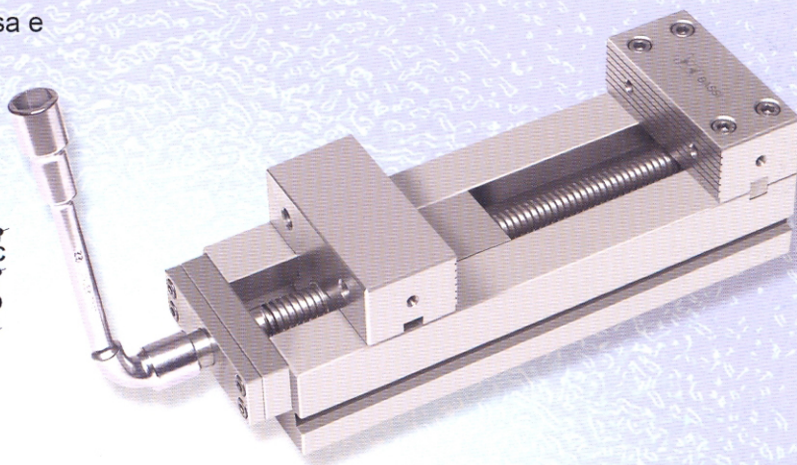
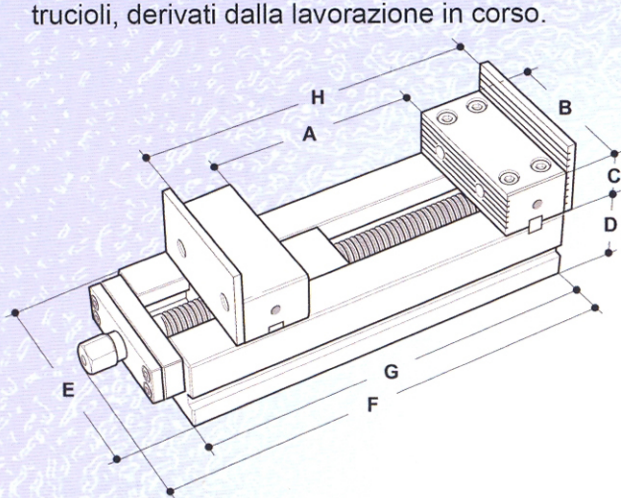
MORSA MODULARE B.A.

Con ganasca posteriore fissa

Versione **MP**



- Versione realizzata con ganasca **posteriore** fissa e corpo base alto per migliorare la fuoriuscita dei trucioli, derivati dalla lavorazione in corso.



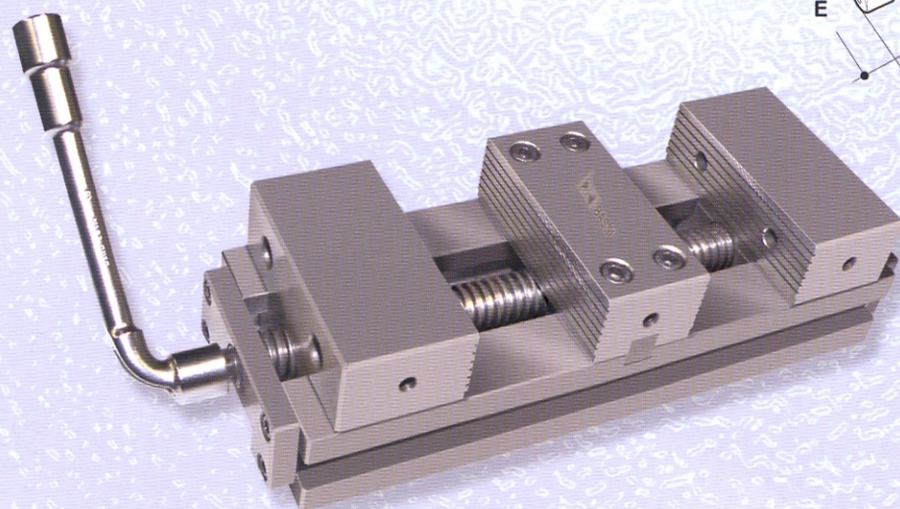
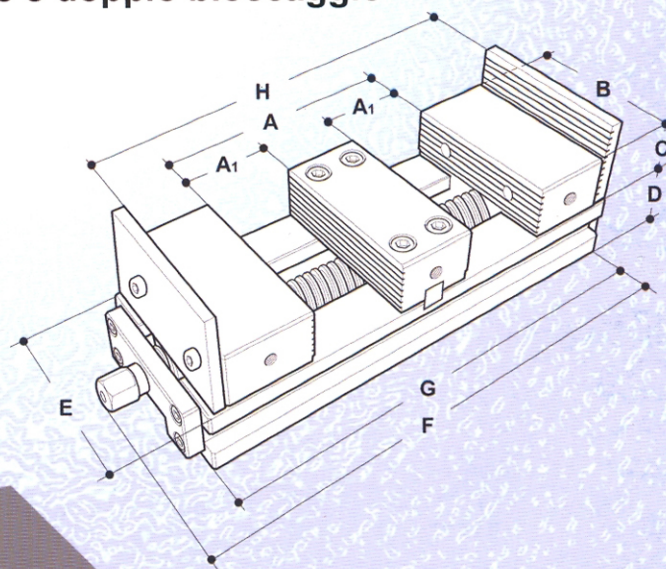
Esempio di applicazione di ganasce supplementari temprate e rettificate, per maggiori aperture.

Mod.	A max	B	C	D	E	F max	G	H	kg
MP	205	145	48	75	145	450	315	390	31

MORSA B.A. Autocentrante a semplice e doppio bloccaggio

Versioni **MA1 - MA2**

- Questa versione di morse autocentranti, a doppio effetto consente il bloccaggio di due pezzi contemporaneamente, ma può essere utilizzata per bloccaggio singolo di pezzo maggiorato, rimuovendo l'elemento fisso centrale.

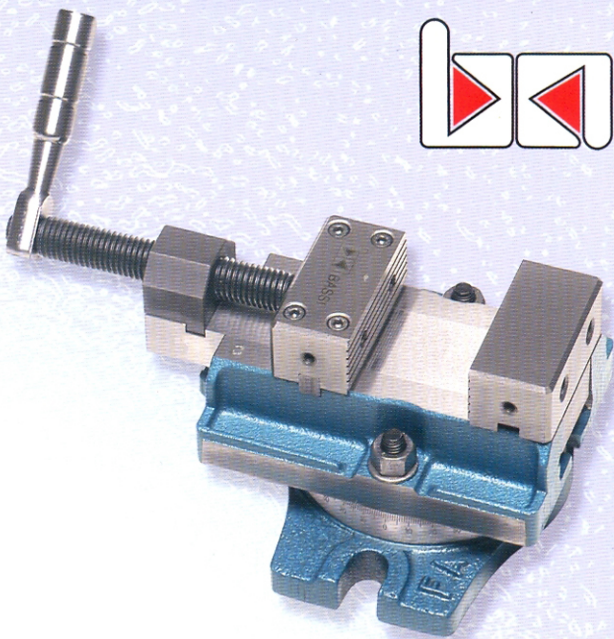
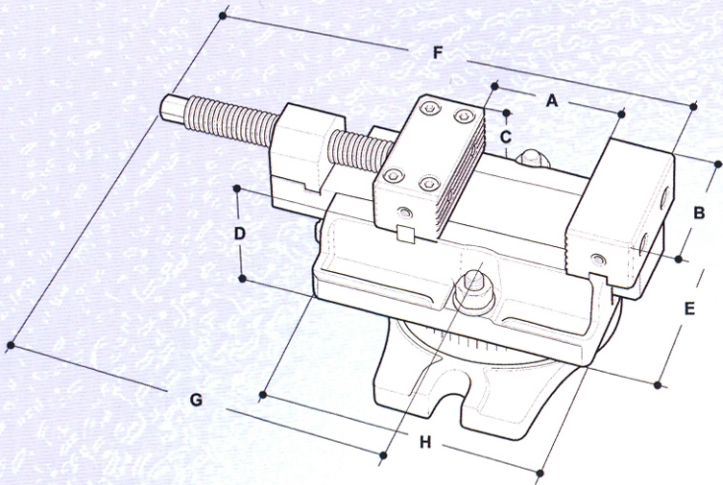
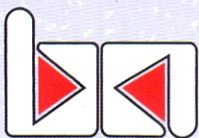


Esempio di applicazione di ganasce supplementari temprate e rettificate, per maggiori aperture.

Mod.	A max	A1 max	B	C	D	E	F max	G	H	kg
MA1	197	-	115	38	48	115	360	315	390	14
MA2	197	2x72	115	38	48	115	360	315	390	16

MORSE B.A.

Versioni **FA - FF - FB - FC - FD**



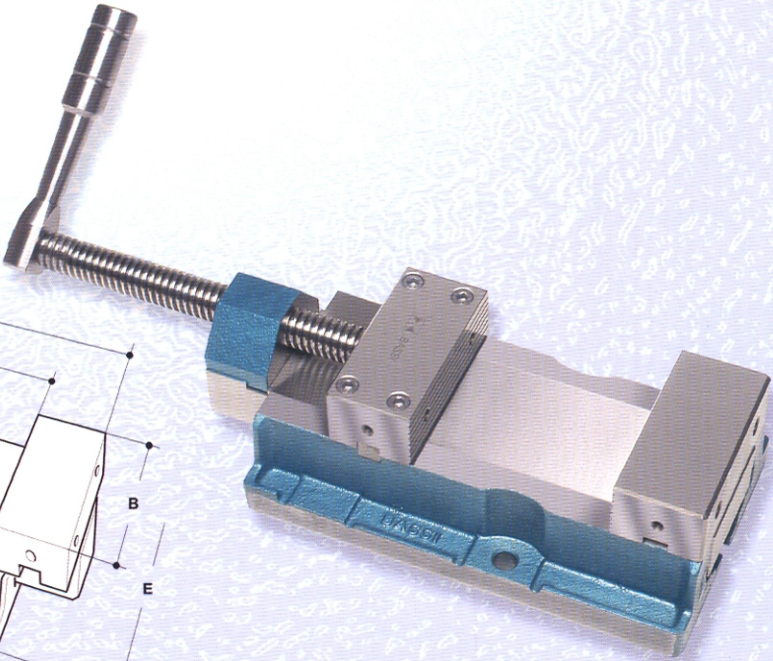
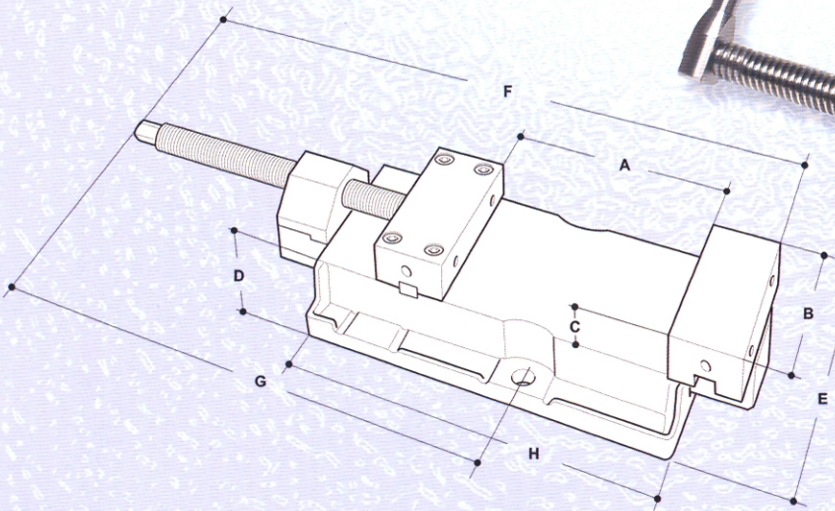
- Morse realizzate in acciaio con trattamento di tempra e cementazione, con corpo base in ghisa G25 Perlitica.
- Altissima precisione in fase di serraggio (fino a 4.000 kg nelle versioni FC - FD).
 - Grande affidabilità e praticità di esercizio con ottima scorrevolezza anche in presenza di notevoli quantità di trucioli ed altri residui di lavorazione.
 - La morsa può essere installata su base girevole.

Mod.	A max	B	C	D	E	F max	G	H	kg
FA	80	72	29	40	112	290	190	163	7
FF	100	86	29	45	123	337	220	190	10
FB	140	113	37	60	155	468	318	288	18
FC	210	143	47	75	203	640	440	370	40
FD	310	190	57	85	255	860	560	490	68

MORSE B.A.

Speciali per Attrezzisti

Versioni **FB - FC**

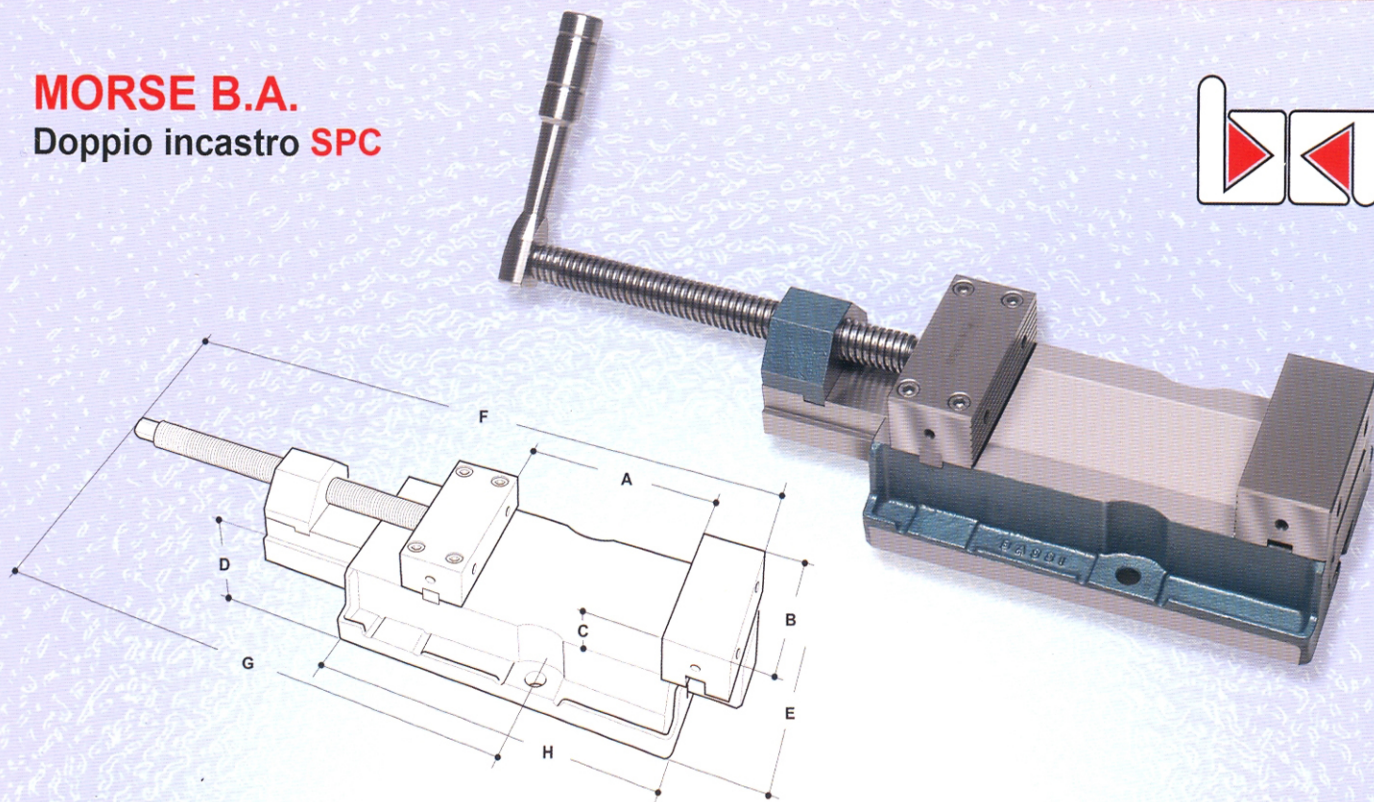


Morse realizzate con rettifica di rasamento in entrambe le fiancate delle ganasce, per consentire il rapido bloccaggio di pezzi a 90°, con assoluta precisione. Particolarmente utilizzate per fresatrici.

Mod.	A max	B	C	D	E	F max	G	H	kg
FB/AT	140	113	37	60	155	468	318	288	18
FC/AT	210	143	47	75	203	640	440	370	40

MORSE B.A.

Doppio incastro SPC



- Morse realizzate in due versioni, con lardone a "T" per garantire, con doppio incastro, un'altissima precisione di bloccaggio, fino a 4.000 kg, nelle grandi aperture.
- Entrambe le fiancate delle ganasce, sono realizzate con rettifica di rasamento, per consentire il bloccaggio di pezzi a 90°, con assoluta precisione.

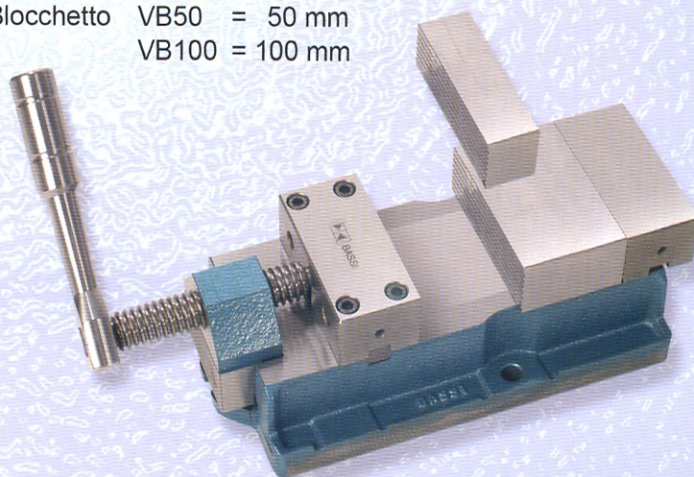
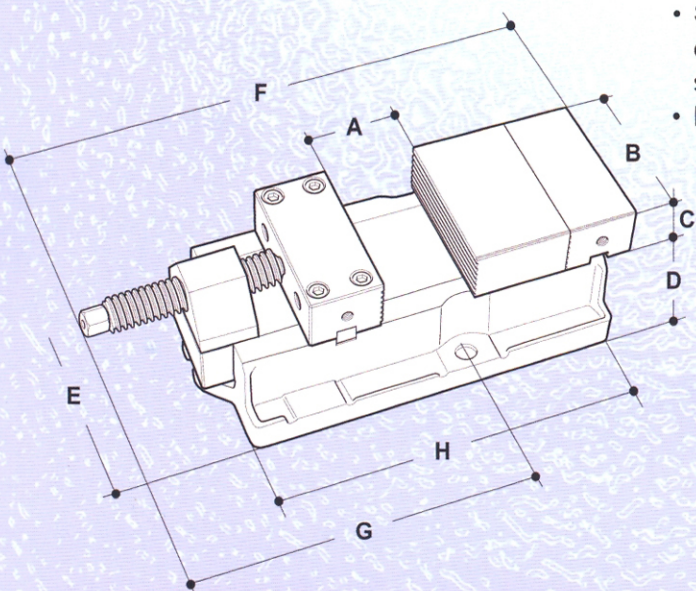
Mod.	A max	B	C	D	E	F max	G	H	kg
SPC 210	210	143	47	75	203	640	440	370	40
SPC 260	260	143	47	75	203	690	536	370	42

MORSE B.A.

Con possibilità di impiegare vite più corta e blocchetto dedicato.

Versioni FB - FC - FD - SPC

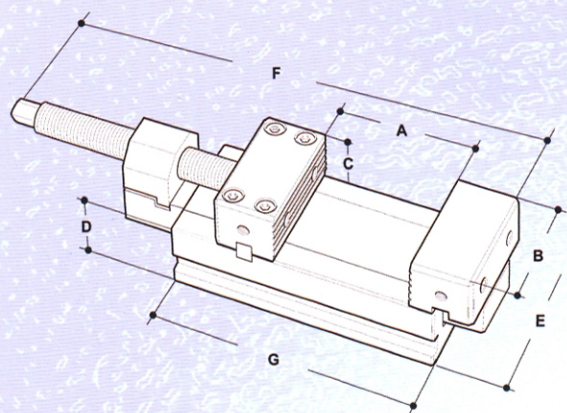
- Soluzioni particolarmente indicate per l'utilizzo delle morse, all'interno dei centri di lavoro con spazi limitati.
- Blocchetto VB50 = 50 mm
VB100 = 100 mm



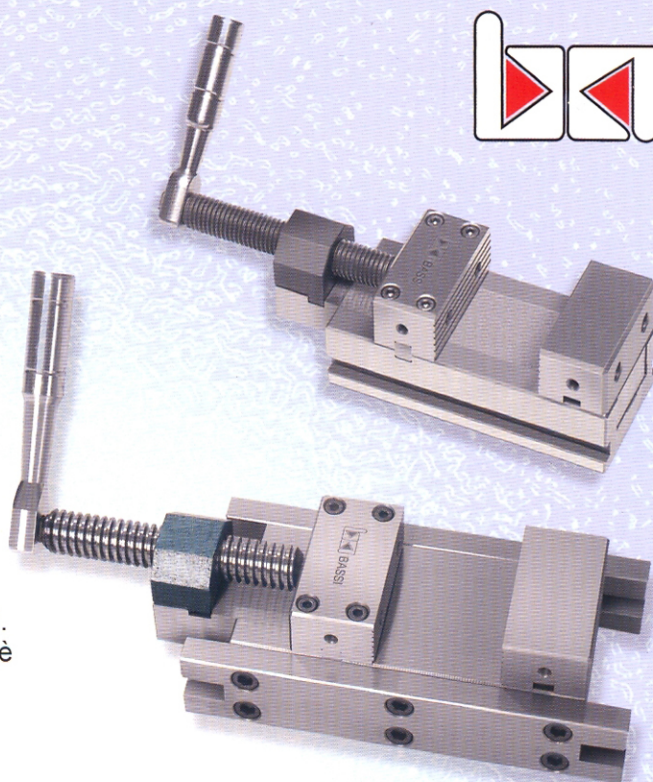
Mod.	A max	B	C	D	E	F max	F max		G	H	kg
							VB50	VB100			
FB/VB	140	113	37	60	155	468	418	368	318	288	18
FC/VB	210	143	47	75	203	640	590	540	440	370	40
FD/VB	310	190	57	85	255	860	810	760	560	490	68
SPC 210/VB	210	143	47	75	203	640	590	540	440	370	40
SPC 260/VB	260	143	47	75	203	740	690	640	536	370	42

MORSE B.A.

Versioni **RA - RB - RC - RD**



- Realizzate completamente in acciaio temprato. Particolarmente indicate per evitare riattrezamenti in fase di posizionamento a 90° su fresatrici e rettificatrici.
- La piastra di fissaggio a 90°, applicabile in entrambi i lati, è disponibile per i Mod. RC - RD.
- Possono essere realizzate con accorgimenti speciali.

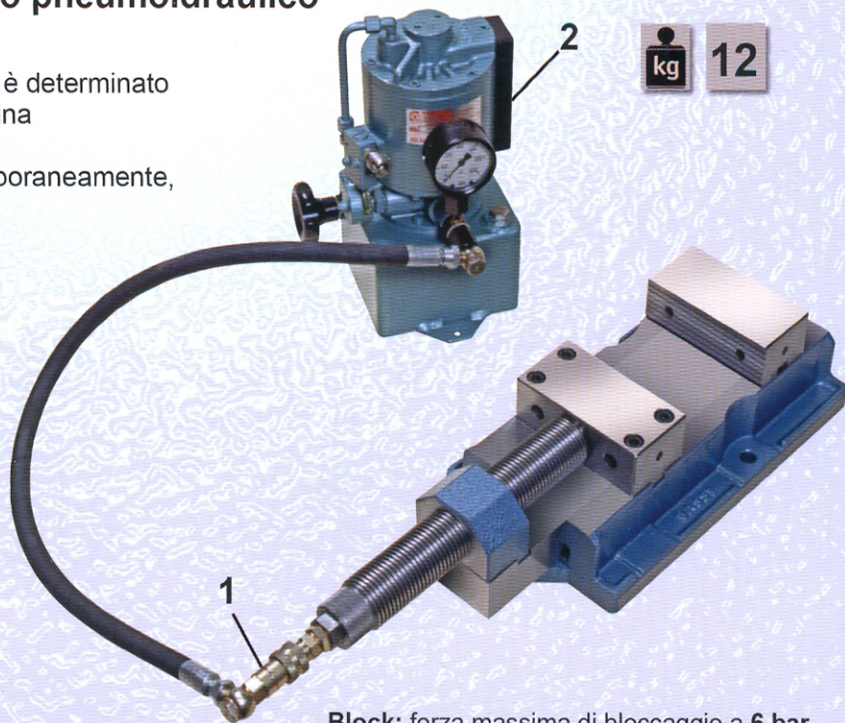
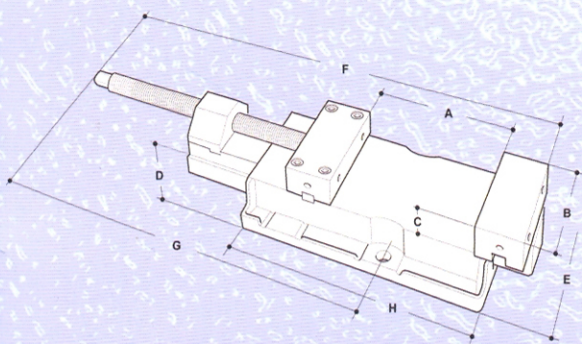


Mod.	A max	B	C	D	E	F max	G	kg
RA	80	68	29	38	68	290	150	7
RB	100	86	29	45	86	337	180	10
RC	140	108	37	56	108	468	240	20
RD	210	143	47	75	143	640	345	40

MORSA B.A. Ad azionamento pneumoidraulico

Versioni **FB-RC-FC-RD-SPC-FD**

- L'azionamento pneumoidraulico della morsa è determinato dalla vite/pistone (1) alimentata dalla centralina oleodinamica (2).
- Centralina utilizzabile per più morse contemporaneamente, con comando a distanza o manuale.
- L'applicazione della vite/pistone, può essere effettuata dall'operatore, sostituendo la vite tradizionale della morsa.



kg 12

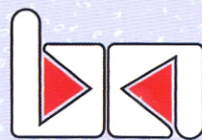
Block: forza massima di bloccaggio a 6 bar

Mod.	A max	B	C	D	E	F max	G	H	kg	Block-kg
FB/CP	140	113	37	60	155	478	318	288	18 + 12	1900
FC - SPC 210/CP	210	143	47	75	203	650	440	370	40 + 12	3800
SPC 260/CP	260	143	47	75	203	750	536	370	42 + 12	1900
FD/CP	310	190	57	85	255	870	560	490	68 + 12	5500
RC/CP	140	108	37	56	108	478	-	240	20 + 12	1900
RD/CP	210	143	47	75	143	650	-	345	40 + 12	3800

PARALLELE B.A.

Parallele di precisione per attrezzisti.

Realizzate in materiale temprato e rettificato, in varie altezze con tolleranza: $0+0,02$ mm, lunghezza mm 150, fornite in scatole in plastica. Adattabili a tutte le morse, possono essere fornite anche sfuse, in coppia. Su specifica richiesta, possiamo realizzare parallele di dimensioni diverse, a preventivo.



ART. 1

N° 12 serie di altezze:

18-22-26-28-30-32-34-36-38-40-42-45
(34 e 40 con gradino mm 3 x 10)

Spessore: mm $5,8 \pm 0,1$



ART. 2

N° 15 serie di altezze:

15-18-20-22-24-26-28-30-32-34-36-38-40-42-45

Spessore: mm $5,8 \pm 0,1$



ART. 3

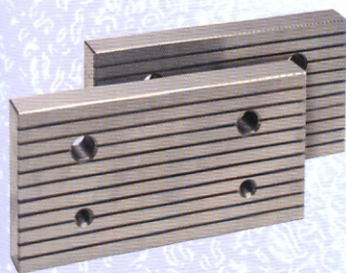
N° 12 serie di altezze:

21-23-25-27-29-31-33-35-37-39-41-43

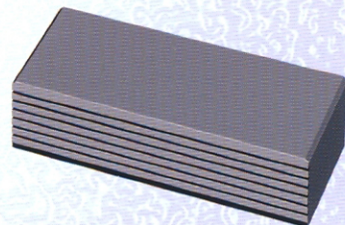
Spessore: mm $7,8 \pm 0,1$



ACCESSORI B.A.

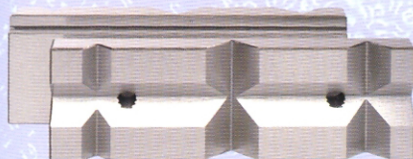


Ganasce supplementari temprate e rettificate applicabili a tutte le morse di nostra produzione a doppio impiego:
interne per pezzi maggiorati
esterne per aperture maggiori
Spessore: 15 mm



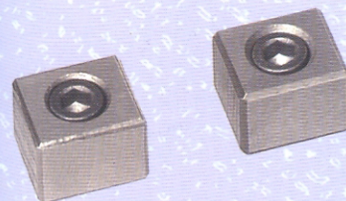
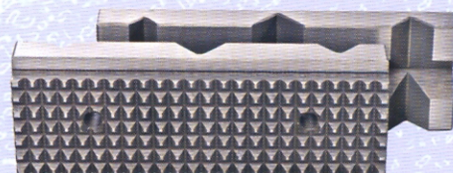
Blocchetto per ingombri minori

Due versioni: 50 mm - 100 mm
(Stesse dimensioni della vite accorciata)
Applicabile a tutte le nostre morse per fresatrice e CNC.



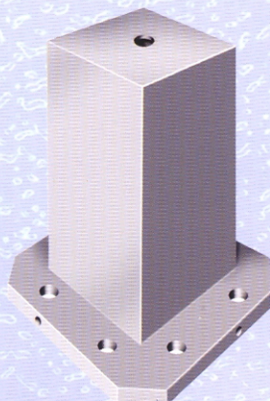
Ganasce temprate prismatiche rettificate, con gradino, per tutti i tipi di morse. Disponibili rettificate e non nei 4V.

Ganasce temprate rettificate prismatiche con gradino e zigrinatura, per bloccaggio pezzi grezzi.



Tasselli di 14-16-18 per cave in H7 per il riferimento delle morse.

Staffe per fissaggio morse



Si forniscono **cubi portamorse** in vari formati, materiali (alluminio, ghisa e acciaio) e misure su specifica richiesta del cliente.

Nota - Su richiesta, si eseguono ganasce speciali, a disegno.