

# Accessori e ricambi

## Accessories and spare parts



### **RU-1-10**

### **RU-1-16**

Collettore rotante ad un passaggio  
*Rotary union for 1 medium*

Pag. 124



### **RU-2-22**

Collettore rotante a due passaggi  
*Rotary union for 2 media*

Pag. 125



### **Grasso K67 - Grease K67**

Grasso speciale per mandrini a serraggio automatico o manuale  
*Special grease for manual and power chucks*

### **Pompa per grasso - Grease gun**

Importante per la manutenzione e la sicurezza operativa  
*Important for maintenance and safe operation*

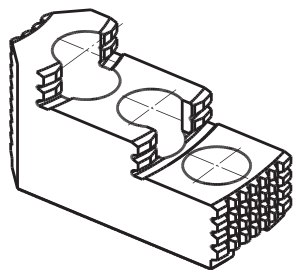
Pag. 126



### **Flange ISO-A - Chuck adapters**

Per il montaggio dei mandrini sui nasi macchina a cono corto  
*Mounting adapters on short taper spindle noses*

Pag. 128

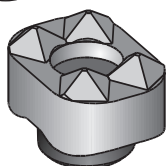


### **Morsetti di serraggio e tasselli a T**

### **Top jaws and T-nuts**

Morsetti duri reversibili - morsetti teneri - tasselli a T  
*Hard top jaws, soft top jaws, T-nuts*

Pag. 130



### **Inserti UGE e Heller grip**

### **Grippers UGE and Heller grip**

Pag. 134

# RU-1-10 RU-1-16

## Collettore rotante ad un passaggio Rotary union for 1 medium

- per cilindri con e senza passaggio barra
- passaggio aria, olio o refrigerante

- For closed and open center cylinders
- Media: air, oil or coolant



### Applicazioni:

collettore rotante per cilindri

### Caratteristiche tecniche:

RU-1-10: passaggio olio/refrigerante (non può girare a secco), pass. barra dia. ca. 3 mm.

RU-1-16: passaggio aria/olio/refrigerante (può girare a secco), pass. barra dia. ca. 6 mm.

NB: aria, olio e refrigerante devono essere sempre puliti  
È richiesto un filtro da 25 µm

### Dotazione standard:

RU-1-10 art. N. 014604

RU-1-16 art. N. 043271

### Applications/customer's benefit

Rotary union for media supply for rotating cylinders.

### Technical features:

RU-1-10: Medium: oil/coolant (cannot rotate dry) through-hole approx. Ø 3 mm.

RU-1-16: Medium: oil/coolant (can rotate dry) through-hole approx. Ø 6 mm.

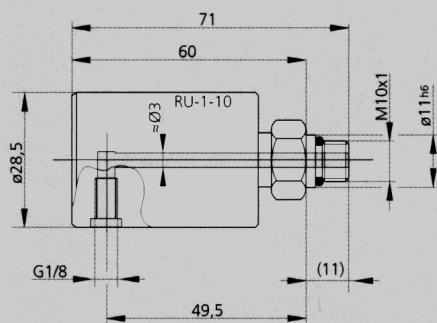
Note: the medium must be free of contamination.  
Filter 25 µm requested

### Standard equipment:

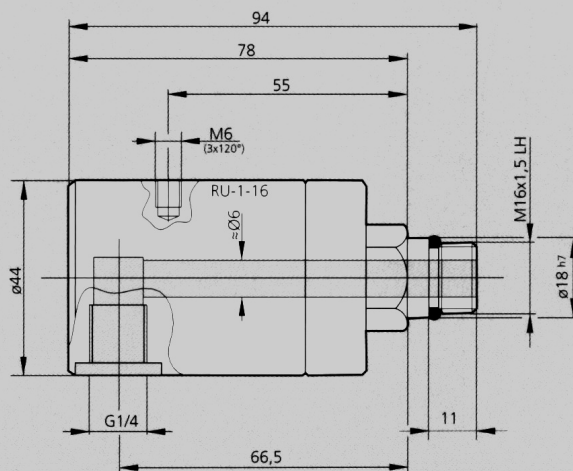
RU-1-10 Id. No. 014604

RU-1-16 Id. No. 043271

RU-1-10



RU-1-16



Soggetto a cambiamenti tecnici  
Subject to technical changes

Modello Type	Codice Id. No.	Velocità max max speed	Pressione max max pressure	Peso mass	Filtro richiesto filter requested
RU-1-10	014604	7500	15 bar	0.15 kg	25 µm
RU-1-16	043271	7000	15 bar	0.40 kg	25 µm

- per cilindri con e senza passaggio barra
- passaggio aria + olio/aria + refrigerante

- For closed or open center cylinders
- Media: air + oil/air + coolant



### Applicazioni: collettore rotante per cilindri.

Universale per aria + olio/aria + refrigerante. Può girare anche a secco.

### Caratteristiche tecniche:

Collettore rotante a due passaggi. Porta A per aria, olio e refrigerante. Porta B per aria

NB: aria, olio e refrigerante devono essere sempre puliti  
È richiesto un filtro da 25 µm

### Dotazione standard:

RU-2-22  
Perno antirotazione  
Adattatore per tubo dia. 12 mm. (dia. int. 10 mm.)

### Opzione:

Adattatore per tubo dia. 10 mm. (dia. int.: 8 mm.) art. N. 043703  
Adattatore per tubo dia. 8 mm. (dia. int.: 6 mm.) art. N. 043861

### Applications/customer's benefit

Rotary union for media supply for rotating cylinders. Universal for air + oil/air + coolant. Can also rotate dry (without medium applied).

### Technical features:

Rotating joint for 2 media. Port A for air, oil and coolant, Port B for air.

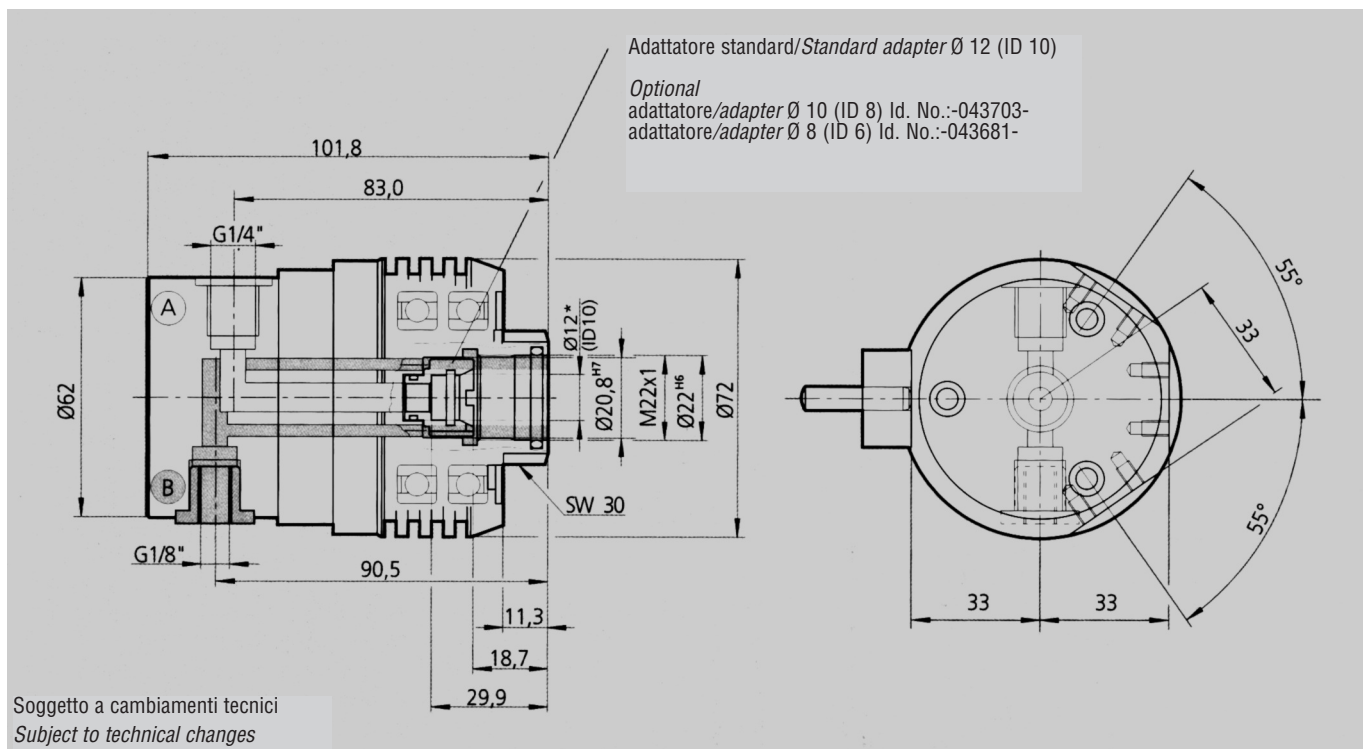
Note: the medium must be free of contamination. Filter 25 µm requested

### Standard equipment:

Rotary union RU-2-22  
Anti rotation pinblock  
Adapter for tube Ø 12 mm (ID = 10mm)

### Option:

Adapter for tube Ø10mm (ID = 8mm) Id.No. 043703  
Adapter for tube Ø 8mm (ID = 6mm) Id.No. 043861



Modello Type	Codice Id. No.	Velocità max max speed r.p.m.	Pressione max porta A max pressure port A/ media	Pressione max porta B max pressure port B/ media	Peso Mass	Filtro richiesto filter requested
RU-2-22	043525	6500	40 bar (580 psi) per aria, olio, refrigerante for air, oil, coolant	10 bar (145 psi) solo aria air only	0.94 kg	25 µm

# Grasso K67 Grease K67

Importante per la manutenzione e la sicurezza operativa  
Important for maintenance and safe operation

## Grasso K67

Grasso speciale per mandrini a serraggio automatico o manuale

## Grease K67

Special grease for manual and power chucks



ID Nr. 10731223  
Cartuccia da 14 Oz.  
(secondo DIN 1284)  
Peso netto: 500 g.  
Cartridge 14 Oz.  
DIN 1284  
Grease content 500 g.

ID Nr. 10731224  
Latta da 1000 g.  
Can 1000 g.

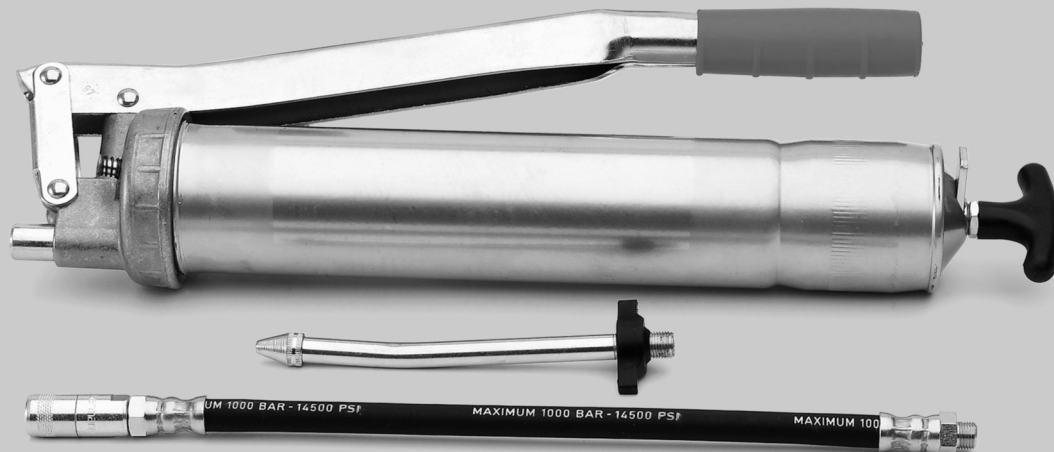
Importante per la manutenzione e la sicurezza operativa, da ordinare insieme al mandrino.  
Important for maintenance and safe operation, to be ordered with the chuck.

- Aderenza molto elevata al metallo
  - Alta resistenza al refrigerante = intervalli di ingrassaggio più lunghi
  - Diminuzione del coefficiente di attrito nel meccanismo interno = maggiore forza di serraggio
  - Evita la tribo-corrosione
  - Per autocentranti a tenuta stagna e lubrificazione continua
  - Componenti base: olii minerali e litio
  - Senza solventi
- 
- High adhesion
  - High resistance against coolant
  - High load bearing capacity
  - Low friction coefficient
  - High gripping force
  - Avoid tribocorrosion
  - Without solvents

# Pompa per grasso

## Grease gun

Importante per la manutenzione e la sicurezza operativa  
*Important for maintenance and safe operation*



### ID Nr. 083726

Pompa per grasso (DIN 1283) per cartucce da 14 Oz (secondo DIN 1284) - Ricaricabile anche con il grasso della latta.  
*Grease gun (DIN 1283) for cartridges 14 Oz (DIN 1284) - Also refillable from grease can 1000 gr.*

## Kit di ingrassaggio

### Greasing set

#### Elementi inclusi:

- Pompa per grasso
- 1 adattatore flessibile per ingrassatori ad alta pressione
- 1 adattatore per ingrassatori conici

#### Supply range:

- Grease gun
- 1 adapter flexible for high pressure grease nipple
- 1 adapter for cone grease nipple

# Flange ISO-A Chuck adapters

Per il montaggio dei mandrini sui nasi macchina a cono corto  
Mounting adapters on short taper spindle noses

• Montaggio diretto o indiretto  
Direct and indirect mounting

• Flange di aumento o di riduzione  
Reduction and increase mtg.



## Applicazioni

Montaggio dei mandrini sui nasi macchina a cono corto (DIN 55026/ISO-A 702/1). Utilizzate per montaggi diretti, quando la dimensione del naso macchina è quella standard del mandrino, o per montaggi indiretti (riduzione o aumento) quando la dimensione del naso macchina non è quella standard del mandrino. La flangia di adattamento è compresa nella dotazione del mandrino, se ordinato con un montaggio ISO-A (per esempio: 210 GP-D A6).

## Caratteristiche tecniche:

Le flange di adattamento sono cementate e temprate (fino a Ø 220 mm). Rettifica di alta precisione del cono ISO-A e delle superfici di riferimento.

## Dotazione standard:

- Viti di fissaggio (con filetto in mm) delle flange indirette sul naso macchina

## Applications/customer's benefit

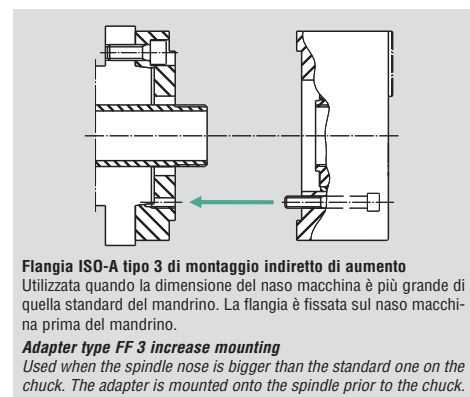
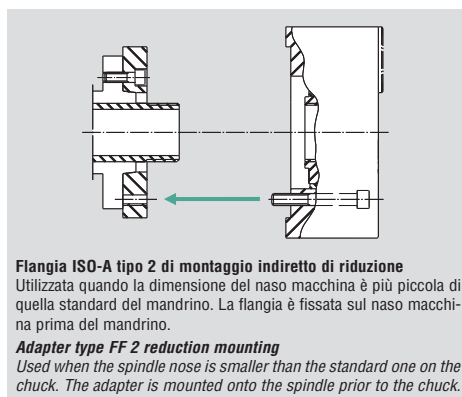
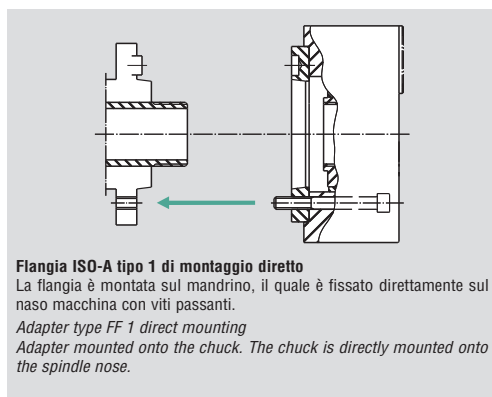
Chuck's mounting adapters on short taper spindle noses (DIN 55026/ISO-A 702/1). Used for direct mounting, when the spindle dimensions is the standard one for the chuck's diameter. Used for indirect mounting (reduction or increase), when the spindle dimension is not the standard one of the chuck's diameter. The flange is included in the chuck's standard equipment if ordered with an ISO-A mounting (for example: 210 GP-D A6).

## Technical features:

Case hardened flanges (up to Ø 220 mm). High precision grinding of the taper and all reference dimensions.

## Standard equipment:

- Fixing bolts of the indirect mounting adapters on the spindle nose



## Il modo più semplice di montare un mandrino MARIO PINTO sul vostro naso macchina The easy way to adapt your MARIO PINTO chuck to your machine spindle

Diametro mandrino Chuck diameter	Modelli dei mandrini Chuck models					Flange tipo 1 Adapter type 1		Flange tipo 2 Adapter type 2				Flange tipo 3 Adapter type 3				
	FN-D	IN-D	GP-D	GP-M	GB-D	GB-M	Naso macchina Spindle nose	No. di riferimento della flangia Adapter flange ID number	Naso macchina Spindle nose	No. di riferimento della flangia Adapter flange ID number	Naso macchina Spindle nose	No. di riferimento della flangia Adapter flange ID number	Naso macchina Spindle nose	No. di riferimento della flangia Adapter flange ID number	Naso macchina Spindle nose	No. di riferimento della flangia Adapter flange ID number
125	●						A4	24141300	-	-	-	-	A5	24151310	A6	24161310
130			●				A4									
140 Z130						●	A5	24151400	A4	24141400	-	-	A6	24161410	-	-
165	●		●				A5	24151600 24151700*	A4	24141600	-	-	A6	24161610	A8	24181710
175					●		A6	24161720	A5	24151720	-	-	A8	24181720	-	-
210	●		●		●		A6	24162000 24162500*	A5	24152000	-	-	A8	24182010	-	-
250	●		●		●		A8	24182500 24182510*	A6	24162530	A5	24152500	A11	24112510	-	-
315 Z300	●		●		●		A11	24113100	A8	24183100	A6	24163100	A15	24123110	-	-
400 Z300	●						A11	24113110*	A8	24184000* <sup>1)</sup>	A6					
500 Z380		●														
630 Z380		●														
800 Z380		●					A15	24125000 24127100*	A11	24115000	A8	24185000	-	-	-	-

\* Consiglio: questa flangia è più spessa di quella standard, da utilizzare solo se necessaria! - Suggestion: this flange is thicker than the standard one, to be used only if necessary!

1) Attenzione: per il montaggio del GH 400 su naso macchina A8 utilizzare solo questa flangia! - Attention: mounting the GH 400 chuck on A8 spindle nose, use this flange only!

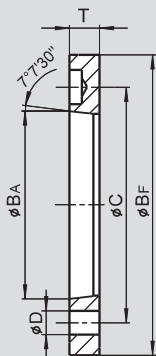
# Flange ISO-A Chuck adapters

Per il montaggio dei mandrini sui nasi macchina a cono corto  
*Mounting adapters on short taper spindle noses*

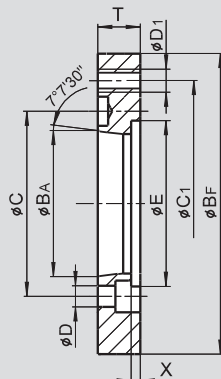
• Montaggio diretto o indiretto  
*Direct and indirect mounting*

• Flange di aumento o di riduzione  
*Reduction and increase mtg.*

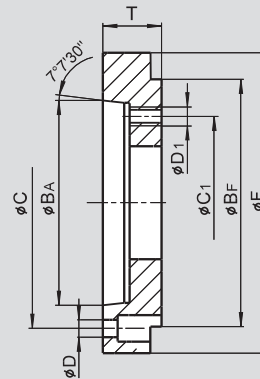
**Tipo 1 - type FF 1**  
montaggio ISO-A diretto  
*direct ISO-A mounting*



**Tipo 2 - type FF 2**  
montaggio ISO-A di riduzione  
*reduction ISO-A mounting*



**Tipo 3 - type FF 3**  
montaggio ISO-A di aumento  
*increase ISO-A mounting*



Soggetto a cambiamenti tecnici - *Subject to technical changes*

## Flange ISO-A tipo 1 - adapters type FF 1

Flangia no. Adapter Id. no.	Naso macch. Spindle nose	BF mm	BA mm	C mm	D mm	T mm	Massa/Mass kg
24141300	A4	115	63.513	82.6	11.5	13	0.6
075421	A5	120	82.563	104.8	10.5	16	0.7
24151400	A5	130	82.563	104.8	11.5	15	0.75
24151600	A5	140	82.563	104.8	11.5	15	1
24151700*	A5	140	82.563	104.8	11.5	24	1.5
24161720	A6	160	106.375	133.4	13.5	17	1.2
24162000	A6	170	106.375	133.4	13.5	17	1.5
24162500*	A6	170	106.375	133.4	13.5	24	2.2
24182500	A8	220	139.719	171.4	17	19	2.7
24182510*	A8	220	139.719	171.4	17	27	4
24183050	A8	280	139.719	171.4	17	19	6.5
24113100	A11	300	196.869	235	21	21	5.5
24113110*	A11	300	196.869	235	21	30	8
24113500	A11	280	196.869	235	21	21	4
24125000	A15	380	285.775	330.2	25	23	8
24127100*	A15	380	285.775	330.2	25	33	11.5
24178000	A20	520	412.775	463.6	27	25	14.5

## Flange ISO-A tipo 2 - adapters type FF 2

Flangia no. Adapter Id. no.	Naso macch. Spindle nose	BF mm	BA mm	C mm	D mm	C1 mm	D1 mm	E mm	X mm	T mm	Massa/Mass kg
24141400	A4	130	63.513	82.6	11.5	104.8	M10	-	-	20	1.2
24141600	A4	140	63.513	82.6	11.5	104.8	M10	-	-	20	1.6
24151720	A5	160	82.563	104.8	11.5	133.4	M12	-	-	24	2.2
24152000	A5	170	82.563	104.8	11.5	133.4	M12	-	-	24	2.7
24152500	A5	220	82.563	104.8	11.5	171.4	M16	-	-	24	5.5
24162530	A6	220	106.375	133.4	13.5	171.4	M16	-	-	24	5
24163100	A6	300	106.375	133.4	13.5	235	M20	155	10	30	11
24183100	A8	300	139.719	171.4	17	235	M20	-	-	30	11.5
24184000* <sup>1)</sup>	A8	300	139.719	171.4	17	235	M20	155	10	40	15.5
24185000	A8	380	139.719	171.4	17	330.2	M24	197	10	40	24
24115000	A11	380	196.869	235	21	330.2	M24	197	10	40	21
24116100	A11	520	196.869	235	21	463.6	M24	267	12	45	54
24126100	A15	520	285.775	330.2	25	463.6	M24	-	-	40	40
24183500	A8	280	139.719	171.4	17	235	M20	-	-	30	8.5
24163100	A6	280	106.375	133.4	13.5	235	M20	155	10	30	10.2

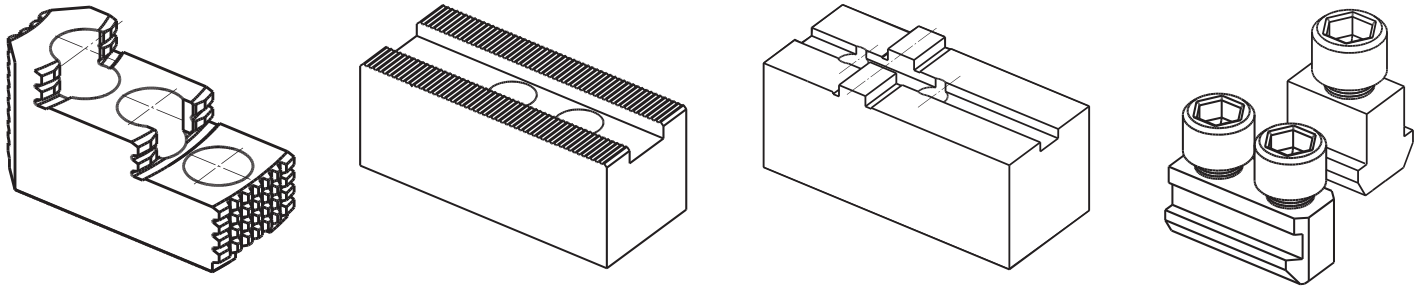
## Flange ISO-A tipo 3 - adapters type FF 3

Flangia no. Adapter Id. no.	Naso macch. Spindle nose	BF mm	BA mm	C mm	D mm	C1 mm	D1 mm	F mm	T mm	Massa/Mass kg
24151310	A5	115	82.563	104.8	11.5	82.6	M10	127	30	1.7
24161310	A6	115	106.375	133.4	13.5	82.6	M10	165	35	3.5
24161410	A6	130	106.375	133.4	13.5	104.8	M10	165	35	3.4
24161610	A6	140	106.375	133.4	13.5	104.8	M10	165	35	3.3
24181710	A8	140	139.719	171.4	17	104.8	M10	210	35	5.2
24181720	A8	160	139.719	171.4	17	133.4	M12	210	40	5.8
24182010	A8	170	139.719	171.4	17	133.4	M12	210	40	6.2
24112510	A11	220	196.869	235	21	171.4	M16	280	45	11.8
24123110	A15	300	285.775	330.2	25	235	M20	380	50	22

\* Consiglio: questa flangia è più spessa di quella standard, da utilizzare solo se necessaria! - *Suggestion: this flange is thicker than the standard one, to be used only if necessary!*  
1) Attenzione: per il montaggio del GH 400 su naso macchina A8 utilizzare solo questa flangia! - *Attention: mounting the GH 400 chuck on A8 spindle nose, use this flange only!*

# Morsetti duri reversibili, morsetti teneri, tasselli a T

## Hard top jaws, soft top jaws, T-nuts



Il modo più semplice di montare i giusti morsetti sul vostro mandrino autocentrante MARIO PINTO

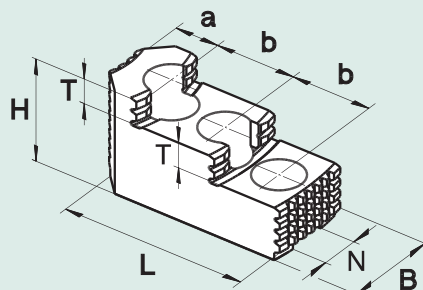
*The easy way to mount the right top jaws on your MARIO PINTO chuck*

	Diametro mandrino Chuck diameter	Modelli dei mandrini Chuck series					Morsetti duri Hard top jaws		Morsetti teneri Soft top jaws	Tasselli a T T-nuts	
		FN	IN	GP	GB	PB	Set 3 morsetti duri No. Set 3 hard top jaws No.	Set 4 morsetti duri No. Set 4 hard top jaws No.	Morsetti teneri (Pz) No. Soft top jaws Id. No.	Tipo di tassello T-nut type	Tassello a T (Pz) No. T-nuts Id. No.
Dentatura in pollici "D" Inch serration "D"	125	●					12081306	12081308	12071300	3	12061200
	130			●		●	12081306	12081308	12071300	2	12061300
	140				●						
	165	●		●		●	12081636	12081638	12071680	3	73061650
	175				●						
	210	●		●	●	●	12082036	12082038	12072130	3	73062150
	250	●		●	●	●	12083036	12083038	12072500	3	73063050
	305/315	●		●	●	●	12083036	12083038	12073000	3	73063050
	400						12084006	12084008	12074030	1	12063000
	400	●					12085046	12085048	12074040	1	12065020
	500						12084546	12085048	12075050	1	12065082
	500		●								
	610						12086346	12086348	12075040	1	12065002
630		●									
640											
800		●				12086346	12086348	12075040	1	12065002	
Dentatura metrica "M" Metric serration "M"	125	●					12081307	12081309	12071301	3	12061200
	130			●		●	12081307	12081309	12071301	2	12061300
	140				●						
	165	●		●		●	12081627	12081629	12071621	4	73061602
	175				●						
	210	●		●	●	●	12082127	12082129	12072121	4	73062101
	250	●		●	●	●	12082627	12082629	12072621	4	73062501
	305/315	●		●	●	●	12083037	12083039	12073001	3	73063050
	400						12084007	12084009	12074031	1	12063000
	400	●					12084047	12084049	12074041	1	12065020
Incastro a croce "C" Tongue & groove "C"	165	●				●	-	-	12041660	-	-
	210	●				●	-	-	12042060	-	-
	250	●				●	-	-	12042560	-	-
	305/315	●				●	-	-	12043060	-	-
	400	●				●	-	-	12044050	-	-
	500		●								
	630		●						12045050	-	-
800		●									



# Morsetti duri reversibili, morsetti teneri, tasselli a T

## Hard top jaws, soft top jaws, T-nuts

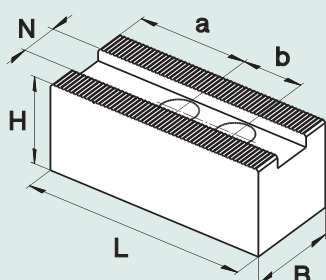


### Morsetti duri reversibili con dentatura in POLLICI "D" - Inch serrated hard top jaws "D"

Morsetti di 1ª operazione, se una alta concentricità è richiesta devono essere rettificati sul mandrino  
If high concentricity is required, jaws have to be ground on the chuck at clamping pressure

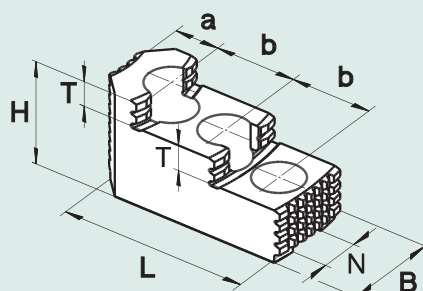
No. * Id. No. *	Dentatura in pollici Inch serration	B mm	H mm	L mm	N mm	T mm	a mm	b mm	Massa/Mass Kg/cad
12081306	1/16" x 90°	30	34	58	12	8.5	13	16	0.20
12081636	1/16" x 90°	34	39	65	14	10	18	16.5	0.30
12082036	1/16" x 90°	40	45	82	17	10.5	19	23	0.57
12082626	1/16" x 90°	45	56	100	17	15.5	23	30	0.85
12083036	1/16" x 90°	45	56	105	21	13.5	26	30	0.95
12084006	1/16" x 90°	55	73	120	21	22	30	34	1.70
12085046	3/32" x 90°	55	73	145	25.5	32	46	38	2.20
12084546	3/32" x 90°	60	75	140	25.5	19	38	38	2.50
12086346	3/32" x 90°	70	75	145	25.5	32	46	38	3.00

\* Il numero si riferisce ad una serie di 3 morsetti, per le serie di 4 morsetti esso non termina per 6 ma per 8  
The number refers to a set of 3 jaws, for set of 4 jaws the final number is not 6 but 8



### Morsetti teneri con dentatura in POLLICI "D" - Inch serrated soft blank top jaws "D"

No. * Id. No. *	Dentatura in pollici Inch serration	B mm	H mm	L mm	N mm	a mm	b mm	Massa/Mass Kg/cad
12071300	1/16" x 90°	30	30	60	12	29	16	0.30
12071680	1/16" x 90°	30	35	70	14	38	16.5	0.42
12072130	1/16" x 90°	35	40	90	17	47	23	0.85
12072500	1/16" x 90°	45	45	110	21	60	30	1.25
12073000	1/16" x 90°	50	50	125	21	73	30	1.85
12074030	1/16" x 90°	60	60	140	21	81	34	3.20
12074040	3/32" x 90°	60	60	140	25.5	75	38	3.20
12075050	3/32" x 90°	60	60	170	25.5	105	38	3.60
12075040	3/32" x 90°	75	75	160	25.5	97	38	5.50

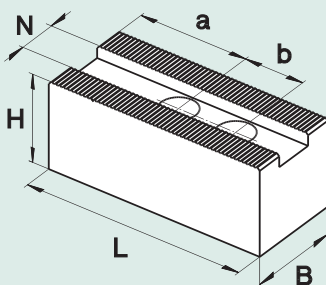


### Morsetti duri reversibili con dentatura METRICA "M" - Metric serrated hard top jaws "M"

Morsetti di 1ª operazione, se una alta concentricità è richiesta devono essere rettificati sul mandrino  
If high concentricity is required, jaws have to be ground on the chuck at clamping pressure

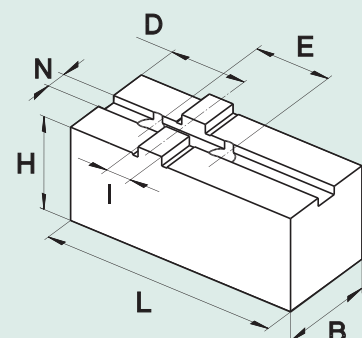
No. * Id. No. *	Dentatura in mm serration mm	B mm	H mm	L mm	N mm	T mm	a mm	b mm	Massa/Mass Kg/cad
12081307	1.5 x 60°	30	34	58	12	8.5	13	16	0.20
12081627	1.5 x 60°	34	39	67	12	10	14	20	0.31
12082127	1.5 x 60°	40	45	86	14	10.5	19	25	0.60
12082627	1.5 x 60°	45	56	100	16	15.5	23	30	0.85
12083037	1.5 x 60°	45	56	105	21	13.5	26	30	0.95
12084007	1.5 x 60°	55	73	120	21	22	30	34	1.70
12084047	1.5 x 60°	55	73	145	25.5	32	46	38	2.20

\* Il numero si riferisce ad una serie di 3 morsetti, per le serie di 4 morsetti esso non termina per 6 ma per 8  
The number refers to a set of 3 jaws, for set of 4 jaws the final number is not 6 but 8



### Morsetti teneri con dentatura METRICA "M" - Metric serrated soft blank top jaws "M"

No. * Id. No. *	Dentatura in mm Serration mm	B mm	H mm	L mm	N mm	a mm	b mm	Massa/Mass Kg/cad
12071301	1.5 x 60°	30	30	60	12	29	16	0.30
12071621	1.5 x 60°	30	35	70	12	34	20	0.42
12072121	1.5 x 60°	35	40	90	14	47	25	0.85
12072621	1.5 x 60°	45	45	110	16	60	30	1.30
12073001	1.5 x 60°	50	50	125	21	73	30	1.85
12074031	1.5 x 60°	60	60	140	21	81	34	3.20
12074041	1.5 x 60°	60	60	140	25.5	75	38	3.20



### Morsetti teneri con incastro a croce "C" - Tongue & groove soft blank top jaws "C"

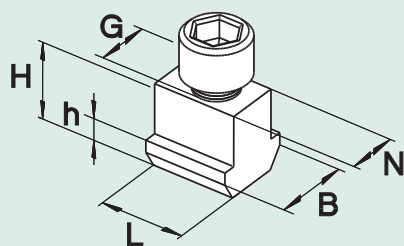
Incastro a croce tipo "American Standard"  
"American Standard" tongue & groove

No. * Id. No. *	B mm	H mm	L mm	N mm	D mm	E mm	I mm	Massa/Mass Kg/cad
12041660	30	35	80	7.94	30	38.1	12.68	0.58
12042060	40	40	100	7.94	35	44.4	12.68	0.92
12042560	50	50	120	12.70	42	54	19.03	1.25
12043060	50	50	140	12.70	50	63.5	19.03	2.15
12044050	60	60	165	12.70	60	76.2	19.03	3.60
12045050	75	75	165	12.70	60	76.2	19.03	5.50

# Tasselli a T

## T-nuts

### NST Tipo 1 Type 1



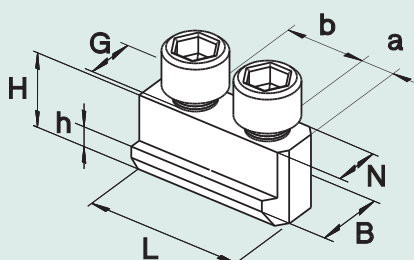
### Tasselli a T semplice tipo NST - Single T-nut NST

Tipo 1 (vedere la tabella a pag. 130)  
Type 1 (see table at page 130)

No. Id. No.	B mm	H mm	L mm	N mm	G mm	h mm
12065020	35	34	30	25.5	M20	15
12063000	29	25	24	21	M16	11
12065082	36	34	30	25.5*	M20	15
12065002	40	40	32	25.5*	M20	15.5

\* 25.5 mm di guida nel morsetto e 28 mm di guida nella griffa base  
25.5 mm guide in the top jaw and 28 mm guide in the master jaw

### NSTE Tipo 2 Type 2

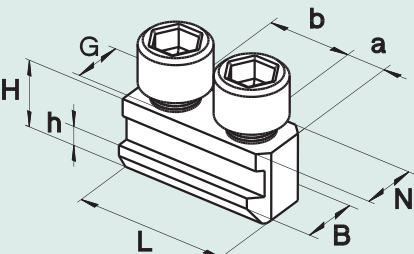


### Tasselli a T doppio tipo NSTE - Double T-nut NSTE

Tipo 2 (vedere la tabella a pag. 130)  
Type 2 (see table at page 130)

No. Id. No.	B mm	H mm	L mm	N mm	G mm	a mm	b mm	h mm
12061300	17	15	30	12	M8	7	16	6.50

### NSTE Tipo 3 Type 3

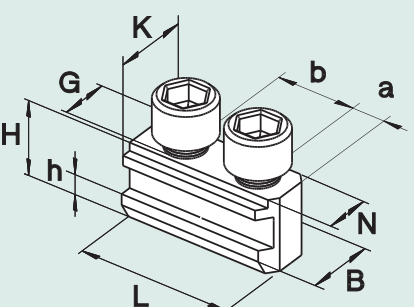


### Tasselli a T doppio tipo NSTE - Double T-nut NSTE

Tipo 3 (vedere la tabella a pag. 130) - per mandrini con dentatura in pollici  
Type 3 (see table at page 130) - for chucks with inch serration

No. Id. No.	B mm	H mm	L mm	N mm	G mm	a mm	b mm	h mm
12061200	15	15	32	12	M8	6.5	16	6.5
73061650	17	18.5	32	14	M10	8	16.5	6.5
73062150	19	20.5	43	17	M12	10	23	7.5
73063050	25	26.5	56	21	M16	13	30	10

### NSTE-M Tipo 4 Type 4



### Tasselli a T doppio tipo NSTE-M - Double T-nut NSTE-M

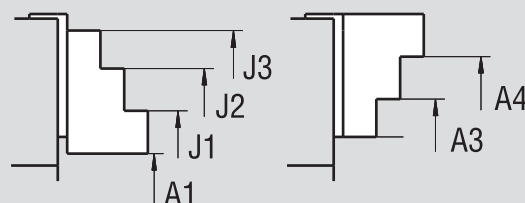
Tipo 4 (vedere la tabella a pag. 130) - per mandrini con dentatura metrica compatibili con i morsetti dei mandrini giapponesi  
Type 4 (see table at page 130) - for metric master jaws to use existing Kitagawa top jaws

No. Id. No.	B mm	H mm	L mm	N mm	K mm	G mm	a mm	b mm	h mm
73061602	17	18.5	36	12	14	M10	8	20	6.5
73062101	19	20.5	45	14	17	M12	10	25	7.5
73062501	25	26.5	56	16	21	M12	13	30	10

# Campi di presa con morsetti duri reversibili standard

## Clamping ranges with standard stepped hard top jaws

mandrini autocentranti automatici standard Ø 125-800 mm  
 standard power chucks Ø 125-800 mm



Diametro Chuck dia.	Modelli di mandrino Chuck type	Mors. duri/Top jaws Id. No.		A1 mm	A2 mm	A3 mm	A4 mm	J1 mm	J2 mm	J3 mm
		Denti/Serr. "D"	Denti/Serr. "M"							
125	FN-D	12081306	12081307	10-54	-	54-92	90-120	56-100	90-135	125-170
165	FN-D	12081636	12081627	14-80	-	62-125	110-155	65-125	115-175	145-210
210	FN-D	12082036	12082127	20-100	-	72-150	150-200	75-150	145-230	190-265
250	FN-D	12083036	12082627	20-115	-	105-205	190-235	80-165	155-250	230-325
315	FN-D	12083036	12083037	30-170	-	120-265	205-300	95-225	165-310	240-380
400	FN-D	12085046	12084047	40-190	85-235	-	270-380	150-300	-	330-480
500	IN-D	12086346	-	80-320	125-365	-	320-475	180-420	-	370-610
630	IN-D	12086346	-	80-440	125-485	-	320-600	180-540	-	370-730
800	IN-D	12086346	-	80-610	125-655	-	320-760	180-710	-	370-900
130	GP-D, GP-M	12081306	12081307	10-58	-	55-97	90-120	58-105	90-140	125-175
140	GB-D, GB-M	12081306	12081307	16-65	-	55-105	90-130	65-110	98-148	132-182
165	GP-D, GP-M	12081636	12081627	12-80	-	62-125	110-155	62-125	105-170	145-210
175	GB-D, GB-M	12081636	12081627	25-92	-	74-138	120-165	74-138	118-185	155-220
210	GP-D, GP-M	12082036	12082127	14-100	-	65-150	140-200	65-150	135-230	180-265
210	GB-D, GB-M	12082036	12082127	25-100	-	80-150	155-200	80-150	150-230	195-265
250	GP-D, GP-M	12083036	12083037	20-115	-	105-205	190-235	80-165	155-250	230-325
250	GB-D, GB-M	12083036	12083037	25-115	-	115-205	200-235	85-165	165-250	240-325
315	GP-D, GP-M	12083036	12083037	40-170	-	135-265	220-300	100-225	180-310	250-380
315	GB-D, GB-M	12083036	12083037	75-170	-	165-265	250-300	130-225	210-310	320-415
400	GHD, GHM	12084006	12084007	90-250	-	195-355	285-380	155-315	240-400	330-490

# Inserti UGE

## Grippers UGE

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

- 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 1<sup>a</sup> 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

### The economical solution: roughing jaws with exchangeable grippers

- Economical because only the worn out gripper is changed in seconds
- Extended life compared to standard roughing jaws

### Features

- Safe gripping of rough material/forgings/castings made from standard or high tensile strength material
- Increased gripping allows for heavier cuts
- Fast change of worn out grippers

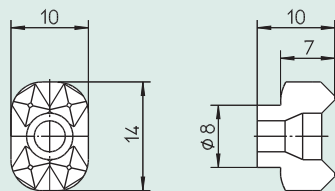
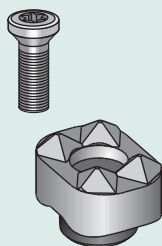
## UGE 10

Id.No. 081845

Carburo  
Carbide

Id. No 081845F

Acciaio rapido temprato  
High speed steel hardened



### 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 tempratura del morsetto è necessaria
- Chiave di montaggio Torx No. 085961

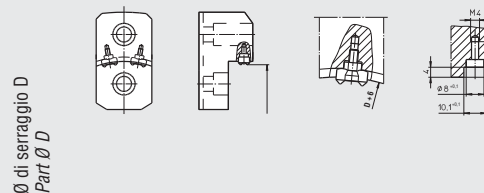
### The universal gripper with unique features (patented):

- For flat and round clamping surfaces
- For O.D. and I.D. gripping
- Front mounting of bolts
- Gripper seat, round or flat, and thread is easy to produce
- Hardening of the jaws is necessary
- Torx screw driver Id. No. 085961

Elementi inclusi: inserto con vite di fissaggio Torx - **Parts included:** gripper with Torx screw

### Istruzioni per il montaggio - Mounting instruction (UGE10)

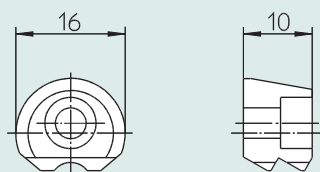
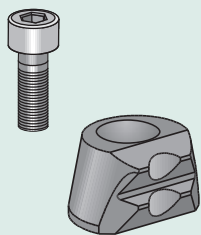
1. Tornire o fresare il diametro di serraggio D+6 mm ed il canale di 10 mm (vedere disegno a lato).  
*Part Ø D+6mm (0.23 inch) + workstop + slot has to be turned or milled. Please note correct dimensions according to sketch.*
2. Fare la lamatura Ø 8 mm profonda 3.5 mm e filettare M4  
*Drill and tap*
3. Cementare e temprare i morsetti  
*Harden jaw*



## UGE 20

Id.No. 087414

Acciaio rapido temprato  
High speed steel hardened



### 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

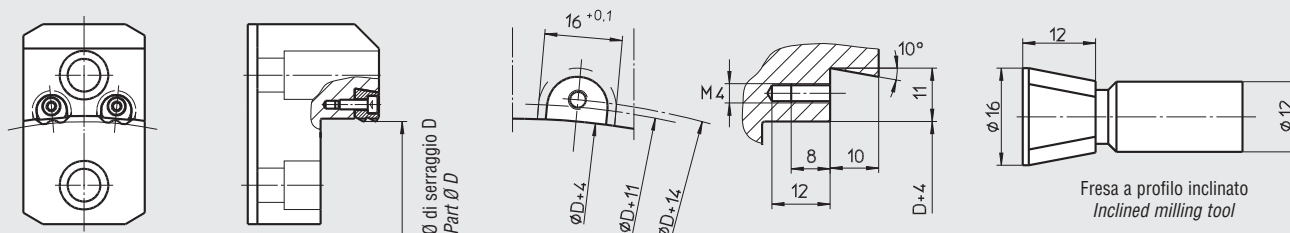
### The gripping insert with the unique shape for O.D. gripping (patented):

- Top mounting of bolt
- Pull-down effect by wedge shape design
- Can be used for self-centering or swivelling
- Gripper seat: milling, drilling and tapping can easily be machined with the inclined milling tool (No 033611)
- No hardening of the jaw necessary

Elementi inclusi: inserto con vite di fissaggio a testa cilindrica - **Parts included:** gripper with head socket screw

### Istruzioni per il montaggio - Mounting instruction (UGE20)

1. Tornire o fresare il diametro di serraggio D+4 mm (vedere disegno in basso). - *Part Ø D+4mm (0.16 inch) + seat turnig or milling*
2. Fresare la sede inclinata con l'utensile a profilo inclinato e filettare M4 - *Milling of pocket + drilling and tapping*



Fresa a profilo inclinato  
Inclined milling tool

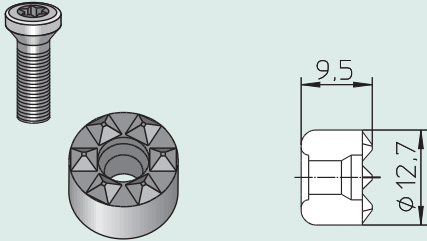
# Inserti UGE

## Grippers UGE

### UGE 30

Id.No. 089822

Carburo  
Carbide



#### 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 No. 085961

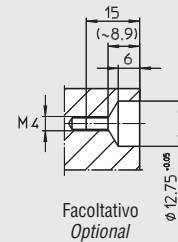
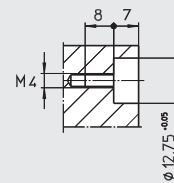
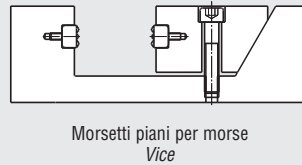
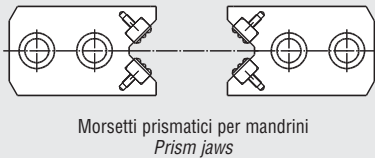
#### Gripper for prism jaws and fixtures (patented):

- For O.D. and I.D. gripping of rectangular parts
- For chuck jaws, fixture jaws and fixtures
- Front mounting of bolt
- Gripper seat: drilling and tapping can easily be done. Bottom of seat can be either 120° (standard drill tool) or flat
- For high production hardening of the jaws seat is recommended
- Torx screw driver Id. No. 085961

Elementi inclusi: inserto con vite di fissaggio Torx - **Parts included:** gripper with Trox profile screw

#### Istruzioni per il montaggio - Mounting instruction (UGE10)

1. Forare il  $\varnothing$  12.7 (il fondo della sede può essere 120° o piano) - Drilling 12.7  $\varnothing$  bottom of seat 120° or flat
2. Filettare M4 per la vite di fissaggio - Tapping of thread



# Inserti Heller grip

## Heller grip gripper

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

- Soluzione economicamente redditizia
- Morsetti di 1ª operazione con inserti intercambiabili

#### Caratteristiche

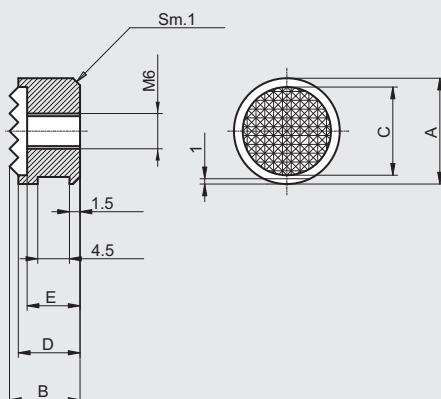
- Corpo in acciaio
- Inserto in metallo duro e resistente all'usura
- Per serraggi interni ed esterni
- Alta sicurezza di serraggio
- Cambio rapido

#### The economical solution: roughing jaws with exchangeable grippers

- Economically profitable solution
- 1<sup>st</sup> op. jaws with interchangeable grippers

#### Features

- Steel body
- Hard metal gripper, wearproof
- External-internal clamping
- Highest clamping safety
- Quick change



#### Dimensioni - dimensions

Modello Type	A	B	C3	D3	E
	mm	mm	mm	mm	mm
GR 4	12.7	9.5	9.5	8.7	5
GR 5	15.8	9.5	12.7	8.7	5