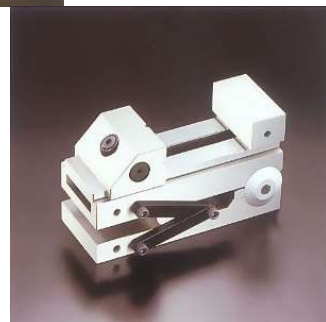
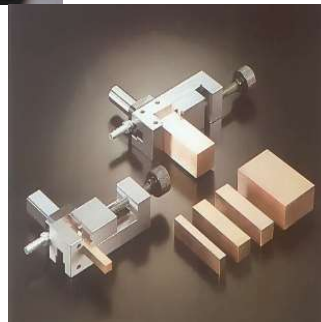
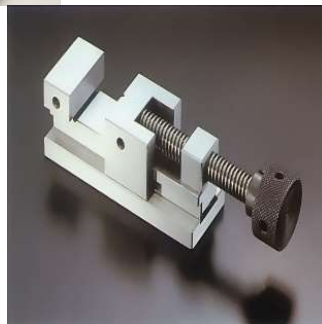


MORSE





PARTNER *dei* MIGLIORI



PARTNER *per* L'EDM

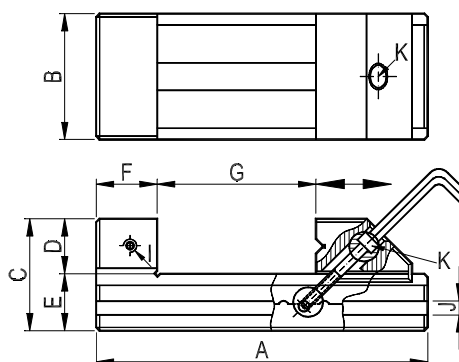
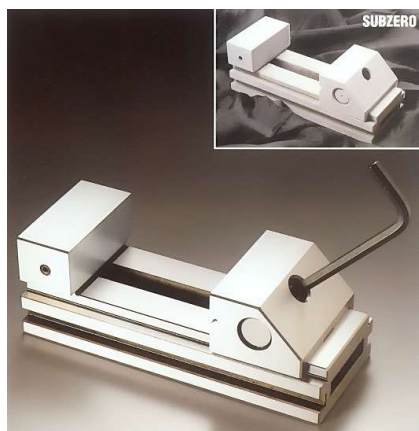
MORSE

SOMMARIO

MORSE RAPIDE DI ALTA PRECISIONE - INOX.....	3
MO-INX075X020R	3
MO-INX085X030R	3
MO-INX100X032R	3
MO-INX125X040R	3
MO-INX150X048R	3
MO-INX200X048R	3
MORSE RAPIDE DI ALTA PRECISIONE - ACCIAIO	4
MO-ACC075X020R	4
MO-ACC085X030R	4
MO-ACC100X032R	4
MO-ACC125X040R	4
MO-ACC150X048R	4
MO-ACC200X048R	4
MORSE DI PRECISIONE - INOX	5
MO-INX075X020P	5
MO-INX100X032P	5
MO-INX125X040P	5
MORSE DI PRECISIONE - ACCIAIO	6
MO-ACC075X020P	6
MO-ACC100X032P	6
MO-ACC125X040P	6
MORSE PORTA ELETTRODO EDM - ACCIAIO	7
MO-ACC040X020E1	7
MO-ACC040X020E2	7
MO-ACC040X020E3	7
MORSE PORTA ELETTRODO EDM - INOX	8
MO-INX020X010B	8
MORSE PORTA ELETTRODO EDM - ACCIAIO	9
MO-ACC020X010B	9
MORSE BARRA SENSO DI PRECISIONE- ACCIAIO	10
MO-ACC100X032B	10
MO-ACC125X040B	10

MORSE

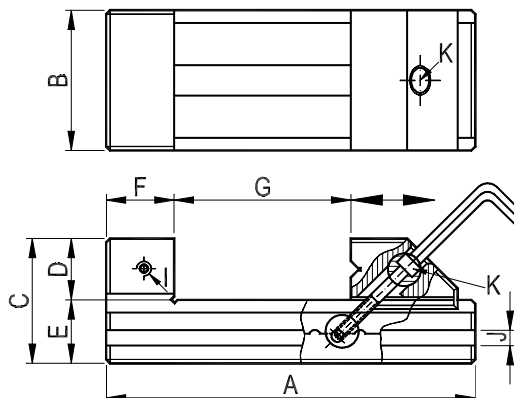
MORSE RAPIDE DI ALTA PRECISIONE - INOX	
<i>MATERIALE</i>	SUS 420J2
<i>PARALLELISMO</i>	< 0,002 mm / 100 mm
<i>ORTOGONALITÀ</i>	< 0,004 mm / 100 mm
<i>HRC</i>	55 ± 2
<i>TRATTAMENTO</i>	SOTTOZERO



<i>CODICE</i>	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>D</i>	<i>E</i>	<i>F</i>	<i>G</i>	<i>I</i>	<i>J</i>	<i>K</i>	<i>Peso kg</i>
MO-INX075X020R	140	48	50	20	30	25	75	M6	6	M6X40	1,50
MO-INX085X030R	175	62	62	30	32	32	85	M6	8	M8X45	2,60
MO-INX100X032R	190	73	65	32	33	35	100	M6	8	M8X50	3,80
MO-INX125X040R	230	98	80	40	40	40	125	M8	10	M10x65	7,90
MO-INX150X048R	300	125	98	48	50	60	150	M8	12	M12X90	17,00
MO-INX200X048R	350	150	98	48	50	60	200	M8	12	M12x90	23,00

MORSE

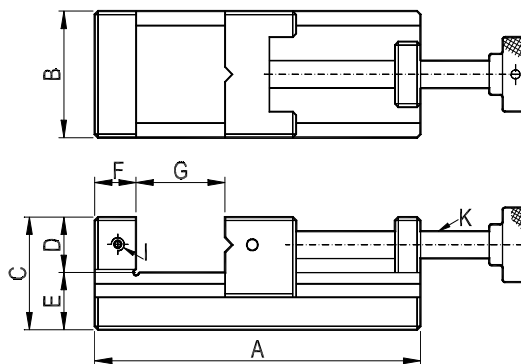
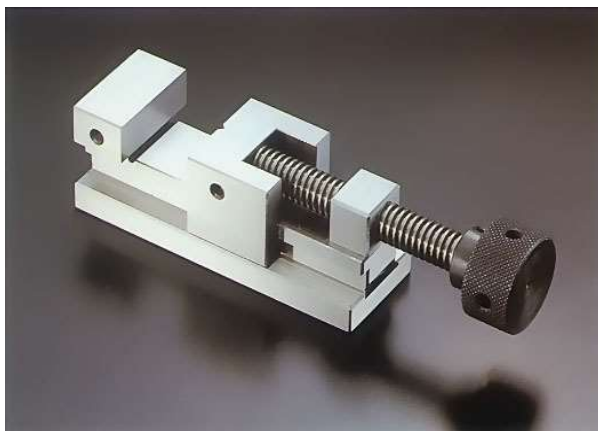
MORSE RAPIDE DI ALTA PRECISIONE - ACCIAIO	
MATERIALE	JIS SKS93
PARALLELISMO	< 0,003 mm / 100 mm
ORTOGONALITÀ	< 0,005 mm / 100 mm
HRC	60 ± 2
TRATTAMENTO	-



CODICE	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	Peso Kg
MO-ACC075X020R	140	48	50	20	30	25	75	M6	6	M6X40	1,50
MO-ACC085X030R	175	62	62	30	32	32	85	M6	8	M8X45	2,60
MO-ACC100X032R	190	73	65	32	33	35	100	M6	8	M8X50	3,80
MO-ACC125X040R	230	98	80	40	40	40	125	M8	10	M10x65	7,90
MO-ACC150X048R	300	125	98	48	50	60	150	M8	12	M12X90	17,00
MO-ACC200X048R	350	150	98	48	50	60	200	M8	12	M12x90	23,00

MORSE

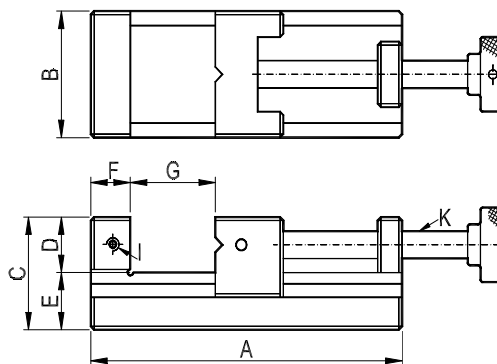
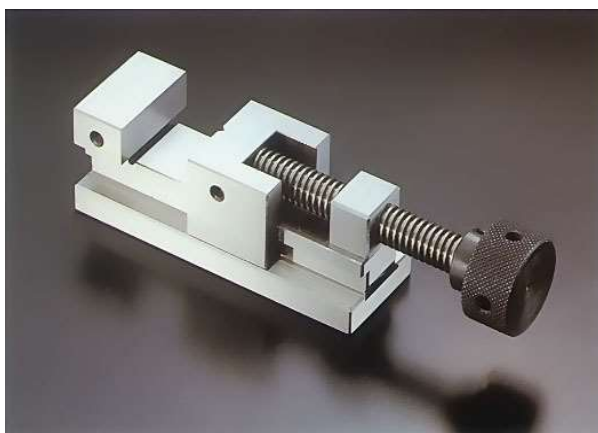
MORSE DI PRECISIONE - INOX	
<i>MATERIALE</i>	SUS 420J2
<i>PARALLELISMO</i>	< 0,003 mm / 100 mm
<i>ORTOGONALITÀ</i>	< 0,005 mm / 100 mm
<i>HRC</i>	55 ± 2
<i>TRATTAMENTO</i>	SOTTOZERO



<i>CODICE</i>	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>D</i>	<i>E</i>	<i>F</i>	<i>G</i>	<i>I</i>	<i>J</i>	<i>K</i>	<i>Peso Kg</i>
MO-INX075X020P	140	48	50	20	30	25	75	M6			2,00
MO-INX100X032P	190	73	65	32	33	35	100	M6			5,00
MO-INX125X040P	230	98	80	40	40	40	125	M8			10,50

MORSE

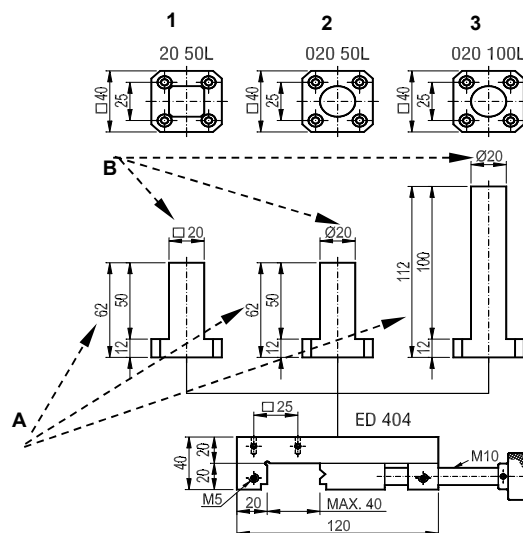
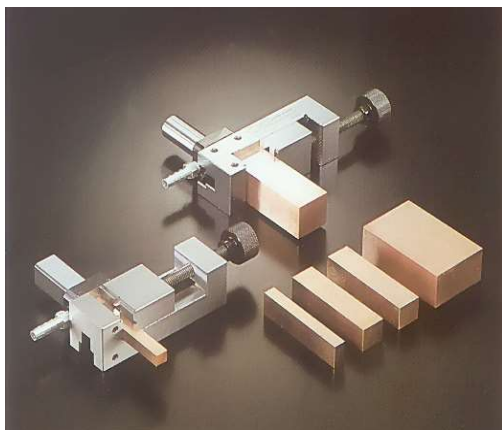
MORSE DI PRECISIONE - ACCIAIO	
MATERIALE	JIS SKS93
PARALLELISMO	< 0,003 mm / 100 mm
ORTOGONALITÀ	< 0,005 mm / 100 mm
HRC	60 ± 2
TRATTAMENTO	-



CODICE	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	Peso Kg
MO-ACC075X020P	140	48	50	20	30	25	75	M6			2,00
MO-ACC100X032P	190	73	65	32	33	35	100	M6			5,00
MO-ACC125X040P	230	98	80	40	40	40	125	M8			10,50

MORSE

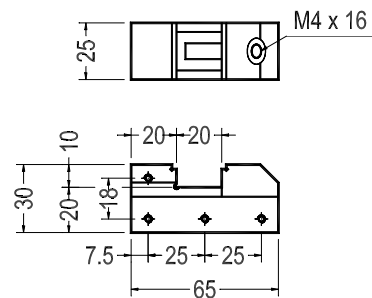
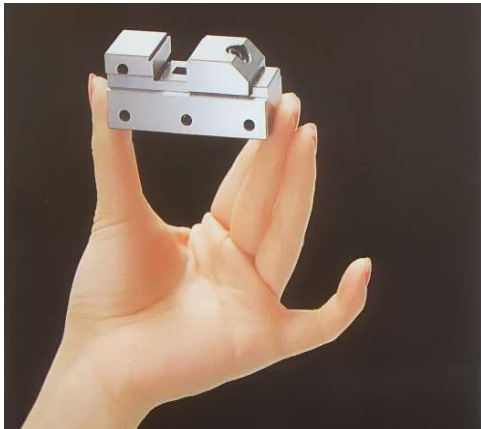
MORSE PORTA ELETTRODO EDM - ACCIAIO	
MATERIALE	JIS SKS93
PARALLELISMO	< 0,003 mm / 100 mm
ORTOGONALITÀ	< 0,005 mm / 100 mm
HRC	60 ± 2
TRATTAMENTO	-
<p>La morsa blocca l'elettrodo che viene lavorato. Senza rimuovere l'elettrodo, la morsa, tramite il codolo, viene inserita nella testa edm</p>	



CODICE	A	B	D	G	Tipo di codolo	Peso Kg
MO-ACC040X020E1	62	20	20	40	Quadro 20 X 62 altezza	1,40
MO-ACC040X020E2	62	20	20	40	Tondo 20 x 62 altezza	1,40
MO-ACC040X020E3	112	20	20	40	Tondo 20 x 112 altezza	1,48

MORSE

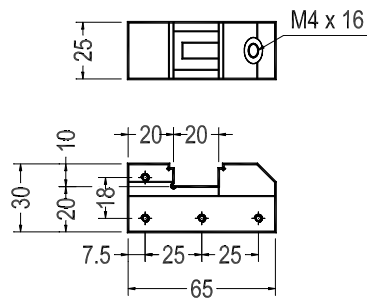
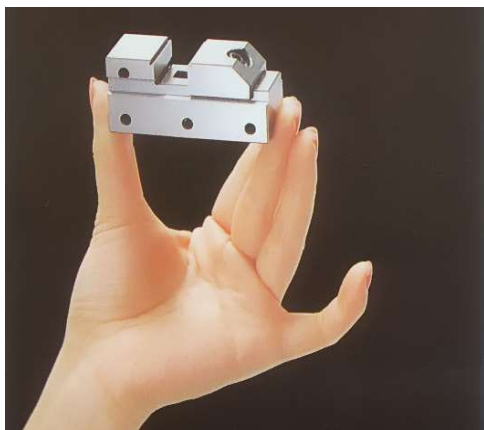
MORSE PORTA ELETTRODO EDM - INOX	
<i>MATERIALE</i>	SUS 420J2
<i>PARALLELISMO</i>	< 0,002 mm / 100 mm
<i>ORTOGONALITÀ</i>	< 0,004 mm / 100 mm
<i>HRC</i>	55 ± 2
<i>TRATTAMENTO</i>	SOTTOZERO
Durante il processo di elettroerosione si abbina alle morse MO_ACC040X020E1 / 2 / 3 (pag. 7)	



CODICE	Peso Kg
MO-INX020X010B	0,30

MORSE

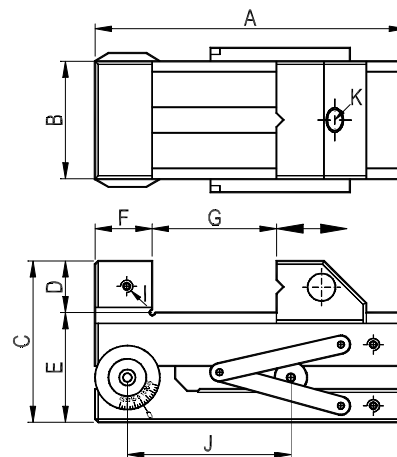
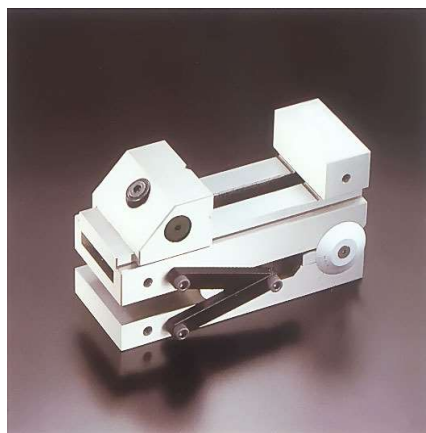
MORSE PORTA ELETTRODO EDM - ACCIAIO	
<i>MATERIALE</i>	JIS SKS93
<i>PARALLELISMO</i>	< 0,003 mm / 100 mm
<i>ORTOGONALITÀ</i>	< 0,005 mm / 100 mm
<i>HRC</i>	60 ± 2
<i>TRATTAMENTO</i>	-
Durante il processo di elettroerosione si abbina alle morse MO_ACC040X020E1 / 2 / 3 (pag. 7)	



<i>CODICE</i>	<i>Peso Kg</i>
MO-ACC020X010B	0,30

MORSE

MORSE BARRA SENO DI PRECISIONE- ACCIAIO	
<i>MATERIALE</i>	JIS SKS93
<i>PARALLELISMO</i>	< 0,003 mm / 100 mm
<i>ORTOGONALITÀ</i>	< 0,005 mm / 100 mm
<i>HRC</i>	60 ± 2
<i>TRATTAMENTO</i>	-
Per fresare e rettifica gli angoli, secondo il principio del seno. Di facile e veloce utilizzo	



<i>CODICE</i>	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>D</i>	<i>E</i>	<i>F</i>	<i>G</i>	<i>I</i>	<i>J</i>	<i>K</i>	<i>Peso Kg</i>
MO-ACC100X032B	190	73	100	32	68	35	100	M6	100/150	M8X50	7,00
MO-ACC125X040B	230	98	115	40	75	40	125	M8	100/150	M10x65	13,00