PIASTRE CAMBIO RAPIDO MECCANICHE RETTANGOLARI
MECHANICAL RECTANGULAR QUICK CHANGE PLATES

Per Morse Tipo - For Vises Type **INTERASSE** - PITCH	**1 - 2** **52**	**3** **96**
A	100	150
B	50	50
B1	-	100
C	27	27
D	116	156
E	150	190
F	52	96
L	Ø12 h7	Ø16 h7
L1	M8	M10
kg	3	5,2
Cod.	9.66.05200	9.66.09600

Art. 660 — INTERASSE SINGOLO / SINGLE PITCH

Piastra cambio rapido rettangolare ad interasse 52 o 96 con chiavette e fori calibrati
Rectangular Quick Change table with 52 or 96 interaxis with key-ways and calibrated holes



Per Morse Tipo - For Vises Type **INTERASSE** - PITCH	**1 - 2** **52**	**3** **96**
C	27	27
D	126	156
E	150	190
F	52	96
L	Ø12h7	Ø16h7
L1	M8	M10
kg	-	-
Cod.	9.66.0S520	9.66.0S960

Art.660S* — DOLCE LAVORABILE / SOFT MACHINABLE

Piastra cambio rapido rettangolare lavorabile ad interasse 52 o 96
Rectangular machinable Quick Change table with 52 or 96 interaxis



Personalizzazione esclusa - Customization not included

Per Morse Tipo - For Vises Type **INTERASSE** - PITCH	**1 - 2 - 3** **52**
B	96
C	27
D	126
E	150
F	52
L	Ø12h7
L1	M8
kg	3,75
Cod.	9.66.0R210

Art. 660R — RIDUZIONE / REDUCTION

Piastra cambio rapido rettangolare di riduzione da interasse 96 a 52
Rectangular reduction Quick Change from 96 to 52 interaxis

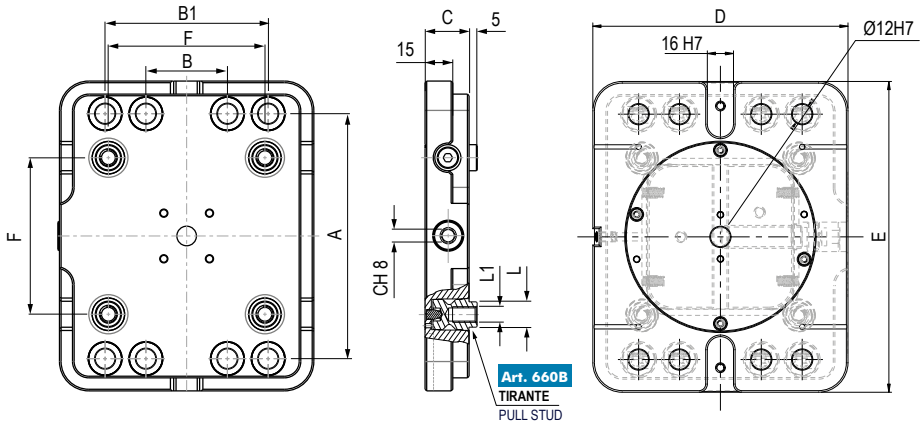


* **Non disponibili per il mercato Tedesco e Austriaco -** * Not available for German and Austrian market

PIASTRE CAMBIO RAPIDO MECCANICHE RETTANGOLARI
MECHANICAL RECTANGULAR QUICK CHANGE PLATES

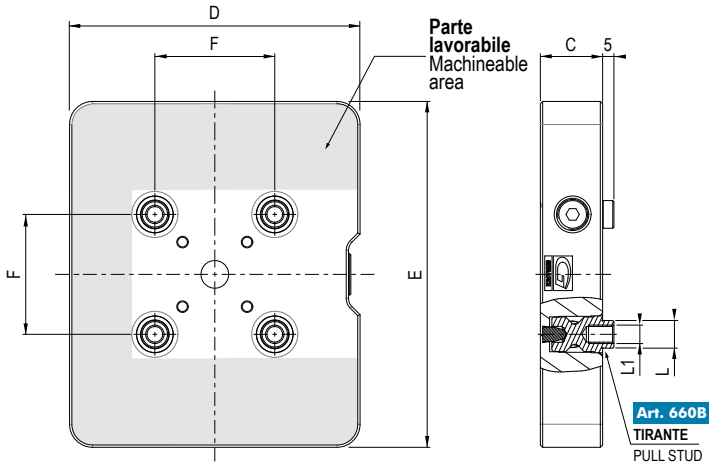
Art. 660

Dotazione standard - Standard equipment:
N°4 Tiranti Art.660B - # 4 Pull-studs Art.660B



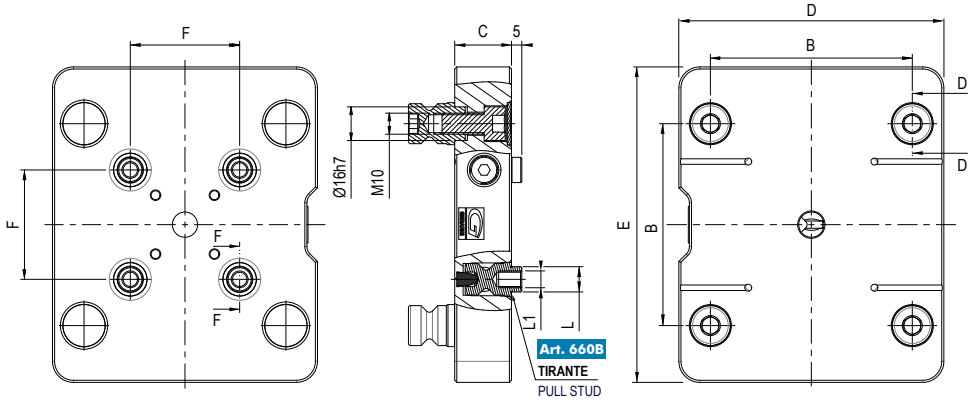
Art. 660S

Dotazione standard - Standard equipment:
N°4 Tiranti Art.660B - # 4 Pull-studs Art.660B



Art. 660R

Dotazione standard - Standard equipment:
N°4 Tiranti Art.660B - # 4 Pull-studs Art.660B

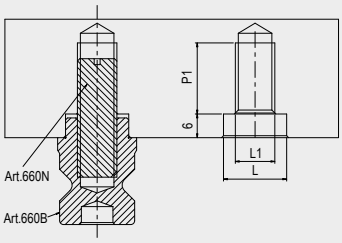


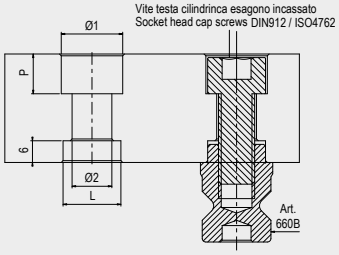
Art. 660B

Tiranti per piastra cambio rapido
Quick change table pull studs



Tipo - Type 1 | Tipo - Type 2





Type	1	2
L	Ø12 h7	Ø16 h7
L1	M8	M10
Ø1	14	17
Ø2	9	11
P	9	11
P1	12	18
Code	9.66.0B100	9.66.0B200



7

A Modular Positioning Clamping System

QUICK CHANGE PLATES

Precisione / Accuracy
±0,02mm

HRC
Durezza / Hardened
HRC 55±2

Sostituisci rapidamente l'attrezzatura per un Flusso di lavoro Continuo

Rapid Equipment Replacement for Seamless Workflow

Caratteristiche e Vantaggi:
Features and Advantages:

- √ RAPIDITÀ DI ATTREZZAMENTO MACCHINA
- √ ABBATTIMENTO DEI TEMPI MORTI
- √ MODULARITÀ E VERSATILITÀ
- √ ESTREMAMENTE LEGGERE
- √ PER QUALUNQUE CENTRO DI LAVORO
- √ INCREMENTO DELLA PRODUZIONE
- √ DISPONIBILI CON DOPPIO INTERASSE
- √ INFINITE COMBINAZIONI POSSIBILI
- √ DESIGN COMPATTO E MANEGGEVOLEZZA
- √ RIALZI COMPATIBILI

- √ QUICK MACHINE SET-UP
- √ REDUCTION OF DOWNTIME
- √ MODULARITY AND VERSATILITY
- √ INCREDIBLY LIGHT
- √ FOR ANY TYPE OF MACHINE CENTER
- √ PRODUCTION INCREASING
- √ AVAILABLE WITH DOUBLE PITCHES
- √ INFINITE POSSIBLE COMBINATIONS
- √ COMPACT DESIGN HANDLING
- √ COMPATIBLE RISERS



ROUNDLOCK SYSTEM

Bloccare pezzi tondi non è mai stato così semplice!
Clamping round pieces has never been easier!

Il sistema di serraggio RoundLock é progettato per semplificare la tecnica di presa di componenti di diametro compreso tra 6 e 34. Grazie al suo design ergonomico permette di ottenere il massimo della accessibilità durante le operazioni di fresatura. Utilizzando comuni pinze ER50 che possono essere sostituite con pinze ad alta precisione per massimizzarne le prestazioni. è dotato di passaggio barra per poter lavorare i componenti in serie e l'interfaccia per sistema Zero Point e Quick Change, unita alla sua leggerezza, lo rende l'ideale per incrementare l'efficienza attraverso la sua installazione manuale o tramite robot.

The RoundLock clamping system is designed to simplify the clamping technique of components between 6 and 34 in diameter. Thanks to its ergonomic design it allows to obtain maximum accessibility during milling operations and uses common ER50 collets that can substituted with high-precision collets to maximize its performance. It is equipped with a bar passage to be able to work the components in series and the interface for Zero Point and Quick Change system combined with its lightness makes it the ideal tool to increase efficiency through its manual installation or via robot.



Il Tempo è Denaro
Time is Money

Mentre la prima morsa sta operando montata sul centro di lavoro, hai tutto il tempo necessario per preparare la seconda, pronta da fare entrare in azione appena la prima avrà terminato il suo compito, garantendo una produzione

While the first vise is in operation mounted on the workstation, you have all the necessary time to prepare the second one, ready to come into action as soon as the first one completes its task, ensuring uninterrupted production.



Rapidità e Leggerezza
Speed and Lightness

La ridotta dimensione e la compattezza del Sistema Modulare a Cambio Rapido consentono di equipaggiare la macchina con Morse di dimensioni ridotte e di effettuare sostituzioni dell'attrezzatura con carichi e pesi estremamente leggeri.

The small size and compactness of the Modular Quick Change System allows the machine to be equipped with smaller vises and make equipment changes with extremely light loads and weights.



Modulari al 100%
100% Moduar

Le Modularità delle Piastre a Cambio Rapido offre la possibilità di adattare la configurazione della tua tavola macchina secondo le tue esigenze!

The modularity of Quick-Change Plates allows you to adapt the configuration of your machine table according to your needs!

Le Piastre a Cambio Rapido sono un sistema meccanico per il rapido posizionamento e bloccaggio di attrezzature e per il serraggio di particolari che si distingue per la sua vasta gamma di varianti, offrendo una soluzione adatta a ogni tipo di macchina utensile. Sia che si tratti di forme rotonde, rettangolari o quadrate, per il bloccaggio singolo o multiplo, questo sistema può essere utilizzato in modo universale su centri di lavoro verticali e orizzontali, su tavole a 3 e 5 assi e può essere integrato e ampliato secondo le necessità. Questo semplice sistema modulare è caratterizzato da un numero ridotto di particolari garantendo una lunga durata e pochissima manutenzione.

The Quick-Change Plates are a mechanical system for the rapid positioning and clamping of fixtures for securing workpieces that stands out for its wide range of variations, offering a solution suitable for every type of machine tool. Whether it's round, rectangular, or square shapes, for single or multiple clamping, this system can be universally used on vertical and horizontal machining centers, on 3-axis and 5-axis plates, and can be integrated and expanded according to needs. This simple modular system is characterized by a reduced number of components, ensuring long-lasting durability and minimal maintenance.

SCAN IT TO WATCH THE
VIDEO PRESENTATION

5 YEARS WARRANTY

Accellera la produzione
ed Abbatti i Tempi Morti

Reduce downtime and
Accelerate your production

Art. 650

CompactGrip

Le più compatte
The most compact

Art. 662D

Con Doppio Interasse
With Double Pitch



Art. 662S

Piastra a Cambio Rapido Multipla
Multiple Quick Change Plate



Perni di Posizionamento
Positioning Pins

L'interasse dei perni di posizionamento per le Piastre a Cambio Rapido può essere da 52 e 96mm permettendo di avere un ingombro minimo dell'attrezzatura e di massimizzare lo spazio di lavoro del particolare.

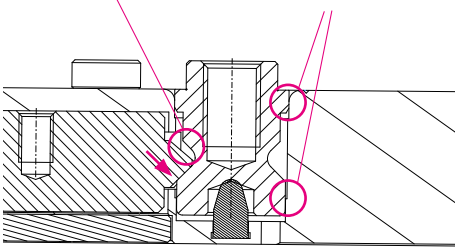
The spacing of the positioning pins for Quick Change Plates can be 52 and 96mm allowing for minimal tooling space and maximizing the workspace of the part.

Forza di serraggio
in spinta verso il basso

Clamping force pushing downward

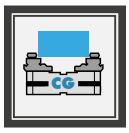
Zona di contatto di 2 estremi
per la massima rigidità

Contact zone at both ends for maximum rigidity



MORSE COMPACT GRIP
COMPACT GRIP VISES

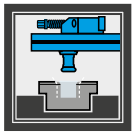
Esempi applicativi su centri a 5 assi - Application example on 5 axis machine



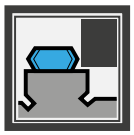
Morse Compact Grip
Compact Grip vises



lavorazioni a 5 assi
5 axis machining



Predisposizione
Zero Point
Zero Point ready



Inserti GRIP
GRIP inserts



Art.650 Compact Grip

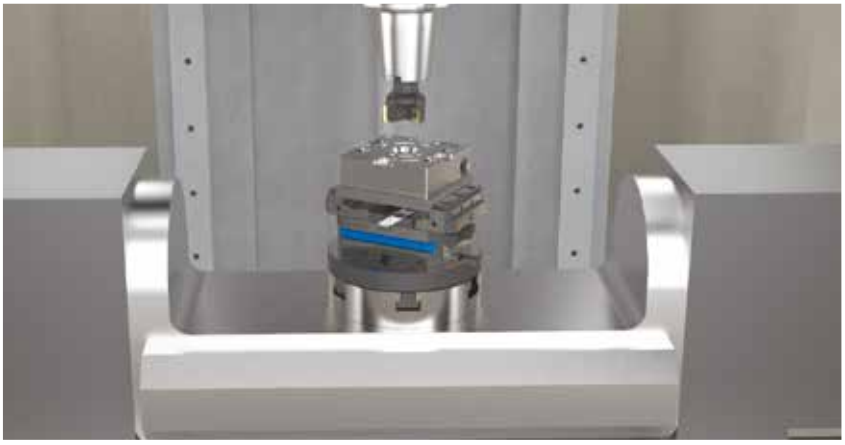
La novità assoluta per centri a 5 assi e sistemi multipli sono le morse autocentranti Compact Grip. Il loro nome accosta le principali peculiarità della morsa date dall'estrema compattezza e maneggevolezza al nome del sistema di inserti che adotta, cosidetto "GRIP". Questo sistema consiste in una gamma di inserti ganascia modulari montati sopra al corpo ganascia principale con la funzione di serrare il particolare da lavorare tramite dei dentini affilati o conformati a seconda del tipo di materiale e di durezza.

The absolute news for 5 axis machine centres and new multiclamping system are the self-centering Compact Grip vises. Their name indentifies the main vise features which are the extreme compactness and easiest handling and the system of inserts which adopts,
so called "GRIP". This system includes a range of jaw plates assembled on the top of the main jaw with the function of clamping the workpiece through sharp or duly shaped teeth according to the material type and hardness to clamp.

Aperture Morse / Opening vise range

Scansiona il QR code e scarica la tabella con tutte le aperture delle morse CompactGrip

Scan the QR code to download the chart with all vise jaws opening





Tramite l'inserto Grip si esegue la sgrossatura e la finitura del pezzo sui cinque lati.
Through the Grip insert you can rough mill and finish the workpiece on five sides.



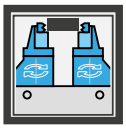
Dettaglio Inserto Grip.
Insert Grip detail.



Tramite il gradino liscio della ganascia si rimuove il sovrametallo rimanente e si finisce il particolare
Then through the smooth jaw step you can remove the remaining stock allowance from th e workpiece and finish the workpiece

MORSE FMS
FMS VISES

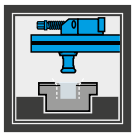
Esempi applicativi su centri a 5 assi - Application example on 5 axis machine



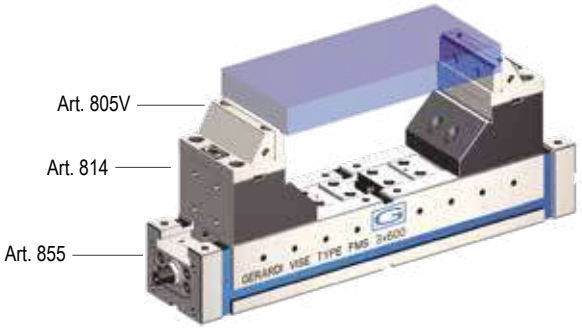
Ganasce alte e rialzate
High and raised jaws



lavorazioni a 5 assi
5 axis machining



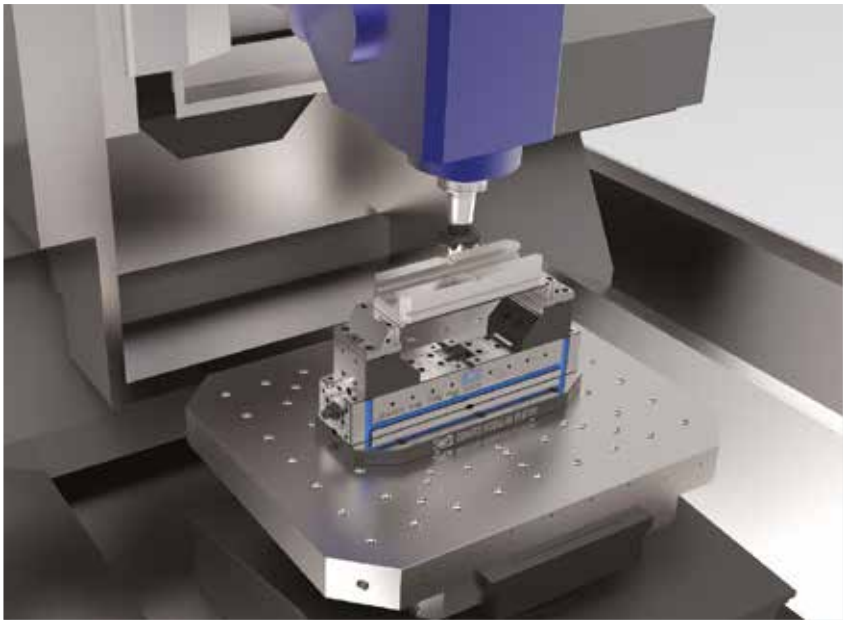
Predisposizione
Zero Point
Zero Point ready

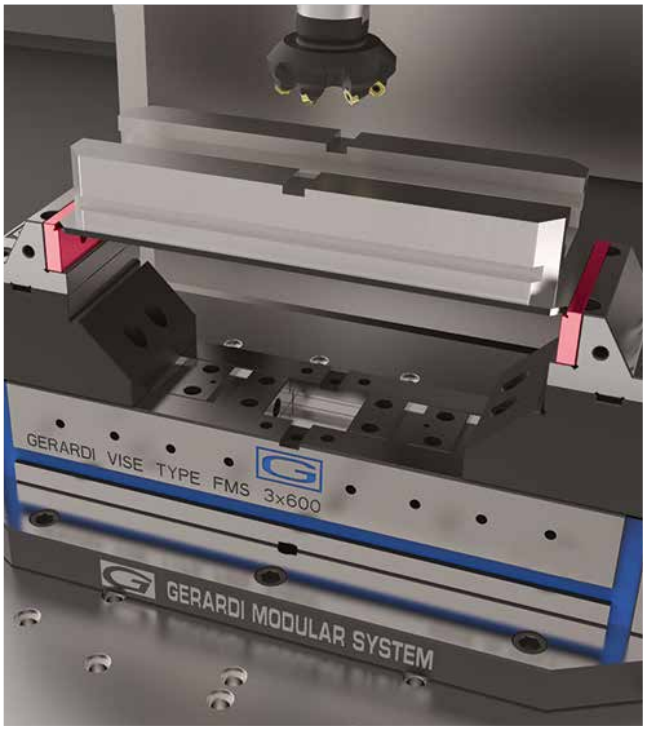


Art.868 FMS series

Grazie all'estrema versatilità del sistema modulare Gerardi anche le morse FMS, adeguatamente riconfigurate, possono rientrare nella cosidetta categoria di morse Multitasking per centri di lavoro a 5 assi.
Basterà quindi montare la base mobile Art.814 con le relative ganasce Art.805V sul modulo base universale Art.855.

Thanks to the extreme versatility of the Gerardi Modular System even the FMS vises, properly reconfigured, can be used as Multitasking vises for 5 axis machine centres.
It will be enough to assemble the movable base Art.814 with the Art.805V jaws on the universal vise base module Art.855





Particolare sollevato tramite base mobile Art.814
Workpiece raised by movable base Art.814



Dettaglio serraggio tramite piastrina GRIP Art.247T
Detail of clamping by GRIP jaw plate Art.247T

Staffe di ancoraggio / *Vise holding clamps*

NEW 2024

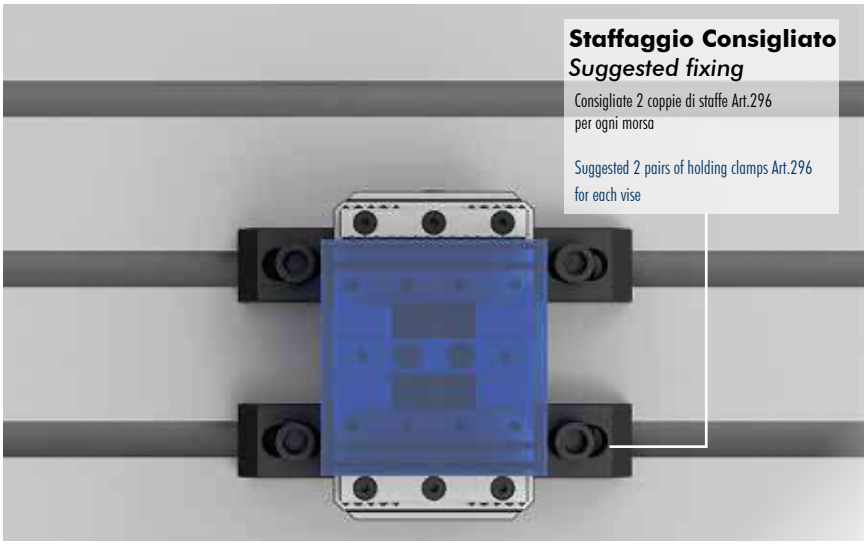
CompactGrip

Coppia staffe di fissaggio Art.296, complete di vite e dado a "T"

Pair of vise holding clamps Art.296 complete of screw and "T" nut

Esempio d'ordine per morsa tipo 3 su macchina con cave a T da 18mm: *Art.296 T.3 X=18mm*
Oppure con codice: *2.29.6100 X=18mm*

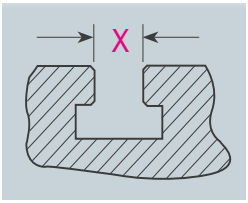
Order example for Type 3 vise on machine with 18mm T-slots: Art.296 T.3 X=18mm
Also with code: 2.29.6100 X=18mm



Art.298/CGR

Per lo staffaggio della morsa in spazi ristretti possibilità di usare staffe Art. 298 / CGR vedi pag. 7.29)
For clamping vise in narrow space it's possible to use the holding clamps Art 298 / CGR see pages 7.29



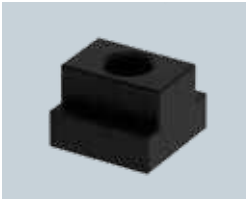


Cava a T

T Slot

Specificare sempre la cava della vostra macchina

Always specify the machine T-slot dimension

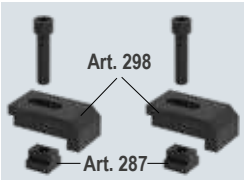


Art.287 (Pag.4.34)

Dadi a T - *T Nuts*

Per fissaggio morse alle cave a T della macchina

For vise clamping on the machine T-slots



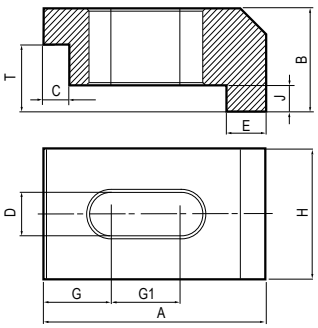
Art.296

(Art.298 + Art.287)

Consigliate 2 coppie di staffe Art.296 per ogni morsa

Suggested 2 pairs of holding clamps Art.296 for each vise

Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)		1			2			3		
Art. 296 Coppia di staffe / Holding clamps pair	Cava a T- slot **X**	12*	14	16	16	18	20	18*	20	22
	T-nuts Ref. N°	12	13	14	20	21	22	32	33	34
	Filetto vite / Screw thread	M10			M12 *			M16		
	A	50			50			50		
	B	24			24			24		
	C	6			6			6		
	Ø D	11			13			17		
	E	10			10			10		
	G	16			17,5			19		
	G1	15			13			9		
	H	34			34			34		
	J	4			4			4		
	T ± 0,1	15			15			15		
	Cod.	2.29.61000 / M10			2.29.61000 / M12			2.29.61000 / M16		



* *Scelta consigliata - Suggested choice*

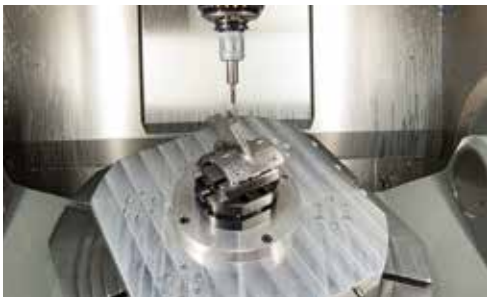
* *Scelta NON consigliata - NO Suggested choice*

Soluzioni personalizzate / *Customized solutions*

4th & 5th Axis

Soluzioni personalizzate a tutti i vostri problemi di serraggio

Customized solutions for all your clamping problems

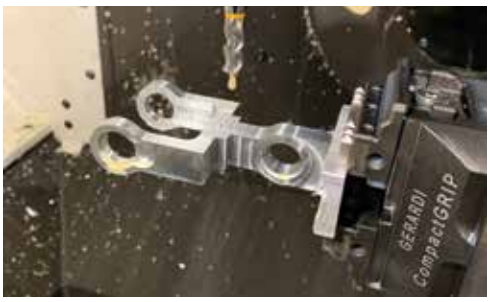


Morsa Multitasking su centro a 5 assi

Multitasking vise on 5th axis machining center

Applicazione aeronautica, morsa Art.640 tipo 2 montata su macchina a 5 assi

Typical Multitasking vise Art.640 type 2 application on a 5 axis machine for aerospace workpiece



Morsa CompactGrip su centro a 5 assi

CompactGrip vise on 5th axis machining center

Lavorazioni di fresatura effettuate su di un centro di lavoro a cinque assi con morse CompactGrip Art.650

Milling machining operations on a five axis machining center with CompactGrip vises Art650



Morsa CompactGrip su rialzo semplice

Compact Grip vise on simple riser

Morsa CompactGrip montata su Kitamura Mytrunnion 4G per la lavorazione di uno stampo nel settore plastica.

Compact Grip vise on Kitamura Mytrunnion-4G for machining a die mould used in the plastic industry



Morse CompactGrip su piastra Zero Point

CompactGrip vises on Zero Point plate

Piastra base con 6 Zero Point singoli per morse CompactGrip Art.650 T2 per lavorazioni di piccoli particolari

Zero Point plate with 6 single Zero Point units for CompactGrip vises Art.650 T2 for small workpieces machining.



Un sistema completamente automatico

Fully automatic system

Morsa automatica GripMatic Art.670PN montata tramite robot su tavola Zero Point.

GripMatic automatic vises Art.670PN mounted by robot on Zero Point Plate

VALIGETTA DI CAMPIONATURA COMPACT GRIP
SAMPLE KIT CASE COMPACT GRIP

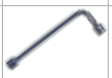
Art. 986

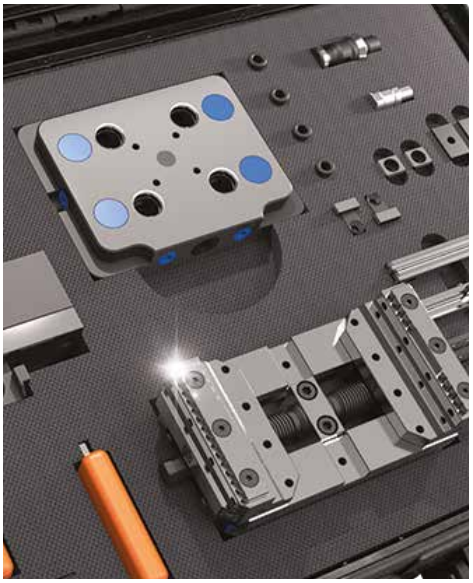


Morsa / Vise Art. 650

Cod.	0.98.60000

Art. 650 - All'Interno - Inside:

 Art.11A	 Art.650X	 Art.950D	 Art.950B
 Art.660B	 Art.79	 Art.650G11	 Art.650G02
 Art.650G01	 Art.650R	 Art.650S	 Art.298/CGR
 Art.297	 Art.370/EM	 Art.375	 Art.376
 Art.650G	 Art.650GZ		



SIMBOLOGIA DATI TECNICI
TECHNICAL DATA ICONS

GANASCE
JAWS


Morse Multitasking
Multitasking vises


Morse Compact Grip
Compact Grip vises


Morse Compact Grip Art.950
Art.950 Compact Grip vises


Morse Grip Matic
Grip Matic vises


Sistema a coda di rondine
Dove Tail fixtures

POSSIBILITÀ
POSSIBILITY


Montaggio con centralina
Mounting with power unit


Lavorazioni a 5 assi
5 axis machining


Predisposizione Zero Point
Zero Point Ready

PIASTRE GANASCE
JAW PLATES


Liscio + Ruvido
Smooth + Rough


Coda di Rondine
Dove Tail


GRIP
GRIP


Frontali
Frontal

PAGINE
PAGES


Rialzi
Risers


Sistema Pneumatico
Pneumatic system


Sistema Idraulico
Hydraulic system


Accessori & Ricambi
Accessories & Spare Parts


Istruzioni corretto utilizzo
Instruction for a proper use


Diagrammi forze di serraggio
Clamping force diagrams

OPZIONI LAVORAZIONI EXTRA
OPTIONS FOR EXTRA MACHINING

Nei codici, **FMS** si riferisce agli articoli dei gruppi 5, 6 e 7.
In codes, **FMS** refers to articles in groups 5, 6 and 7.

Lavorazione extra Extra machining	Cod.
AGGIUNTA di un foro calibrato ADDITION of a calibrated hole	MAN-010-FMS
AGGIUNTA di una chiavetta calibrata ADDITION of a calibrated key-way	MAN-020-FMS
PREDISPOZIONE SEMPLICE SIMPLE SET UP	MAN-030-FMS
PREDISPOSIZIONE & MONTAGGIO COMPLETO COMPLETE SET UP & MOUNTING	MAN-040-FMS
MONTAGGIO PARZIALE PARTIAL ASSEMBLY	MAN-050-FMS

Lavorazione extra Extra machining	Cod.
MONTAGGIO SEMPLICE SIMPLE ASSEMBLY	MAN-060-FMS
MONTAGGIO ed ALLINEAMENTO (Standard) (Standard) ASSEMBLY and ALIGNMENT	MAN-070-FMS
MONTAGGIO VERTICALE COMPLETE VERTICAL ASSEMBLY	MAN-080-FMS
ALLINEAMENTO e CONTROLLO tramite DEA ALIGNMENT and CONTROL by DEA \ CMM	MAN-090-FMS
TABULATO controllo DEA PRINTOUT DEA control	MAN-100-FMS

Vedi pagina 7.64 per esempi applicativi - See page 7.64 for application examples