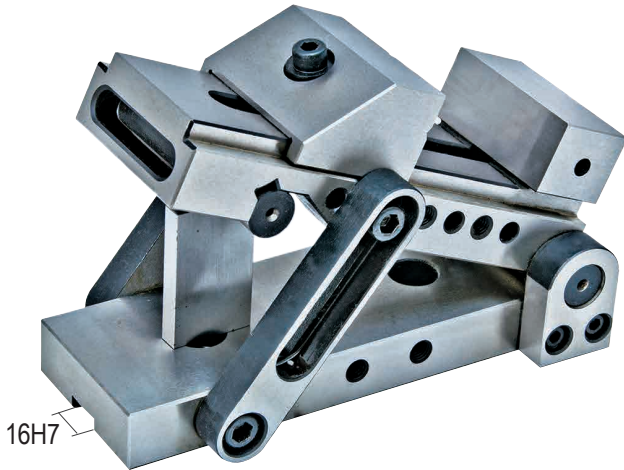
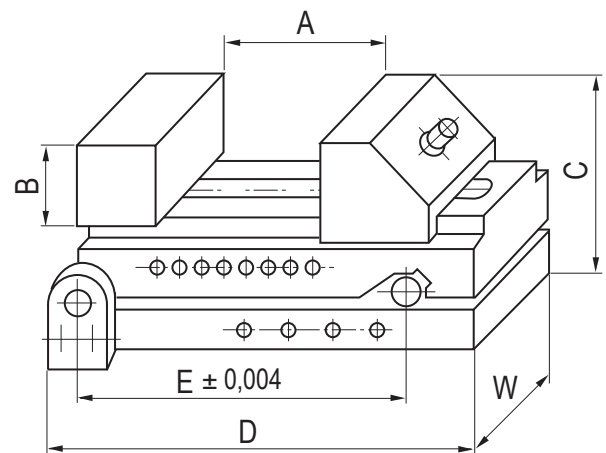


Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)	1	2	3	
Apertura massima / Maximum spread	A	100	120	160
<b>Art. 667</b> Morse di precisione con barraseno (0 - 90°) Precision sine vises (0 - 90°)	W	75	100	125
	B	32	45	50
	C	95	116	139
	D	214	244	303,5
	E	150	200	240
	kg	9	15	26
	Cod.	1.66.71000	1.66.72000	1.66.73000

- Superfici rettificate, temperate e lappate
- **Ortogonalità e parallelismo: 0,003 mm / 100 mm**
- Ideali per operazioni di controllo, rettifica, elettroerosione e fresatura
- All case hardened and hardened HRC 60 steel
- **Squareness and parallelism: 0,003 mm / 100 mm**
- Ideal for grinding E.D.M. machine and for milling operations also for checking and control

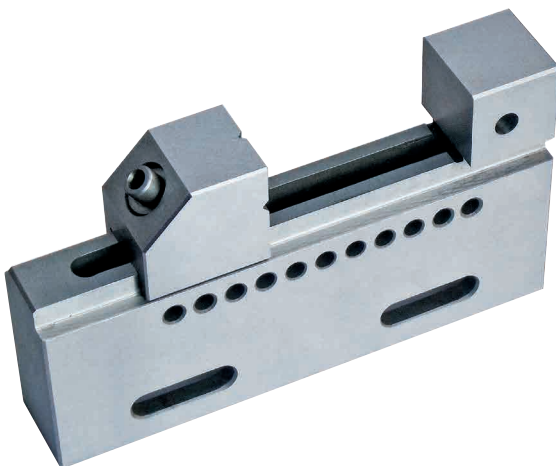


Dotazione standard: 2 chiavi di servizio Art. 376  
 Standard equipment: 2 wrenches Art. 376

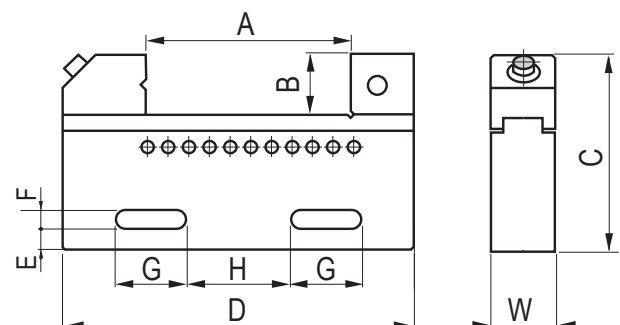


Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size)	1	2	3	
Apertura massima / Maximum spread	A	100	150	214
<b>Art. 668</b> Morse di precisione in acciaio inox Stainless steel precision vises	W	32	32	36
	B	30	35	40
	C	95	100	110
	D	170	226	300
	E	11	11	13,5
	F	9	9	9
	G	34	34	34
	H	50	70	70
	kg	4	5	6
	Cod.	1.66.81000	1.66.82000	1.66.83000

- Costruita in acciaio inox. Durezza HRC50-55  
 Parallelismo e ortogonalità 0,005-0,008. Alta resistenza alla corrosione.  
 Ideali per operazioni di controllo e elettroerosione
- Made of high quality stainless steel. Hardness HRC50-55.  
 Parallelism and squareness of 0,005-0,008 mm. High corrosion-resistance.  
 Best for measurement, inspection, EDM and wire-cutting machining.



Dotazione standard: 1 chiave di servizio Art. 376  
 Standard equipment: 1 wrench Art. 376



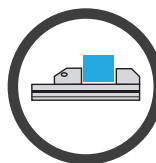
**Morse / Vises**

# OK series


 Precisione / Accuracy  
**±0,005mm**

 Durezza / Hardened  
**HRC 60**
**Morse di precisione per rettifica!**
**Highest accuracy vises for grinding operations!**
**CARATTERISTICHE & VANTAGGI**

- ✓ SUPERFICI RETTIFICATE, TEMPRATE E LAPPATE
- ✓ ORTOGONALITÀ E PARALLELISMO 0,003mm / 100mm
- ✓ IDEALI PER OPERAZIONI DI CONTROLLO, RETTIFICA, ELETTROEROSIONE E FRESATURA


**TECHNICAL FEATURES & ADVANTAGES**

- ✓ ALL CASE HARDENED AND HARDENED HRC 60 STEEL
- ✓ SQUARENESS AND PARALLELISM: 0.003mm / 100mm
- ✓ IDEAL FOR GRINDING E.D.M MACHINE AND FOR MILLING OPERATIONS ALSO FOR CHECKING AND CONTROL

*Per le esigenze più impegnative nelle lavorazioni con ristrette tolleranze*

*For the highest accuracy machining operations*

**Rigidità & Sicurezza**
**Rigidity & Safety**

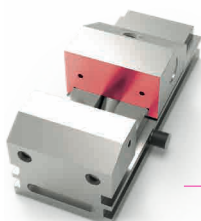
La ganaschia fissa e la base delle morse OK sono integrali e costruite in corpo unico per garantire una maggiore rigidità e nessuna flessione durante le lavorazioni.

The fixed jaw and the base of the OK vises are built in one solid pieces in order to guarantee higher rigidity & no bendings during the machinings


**Guide esterne**
**External Guides**

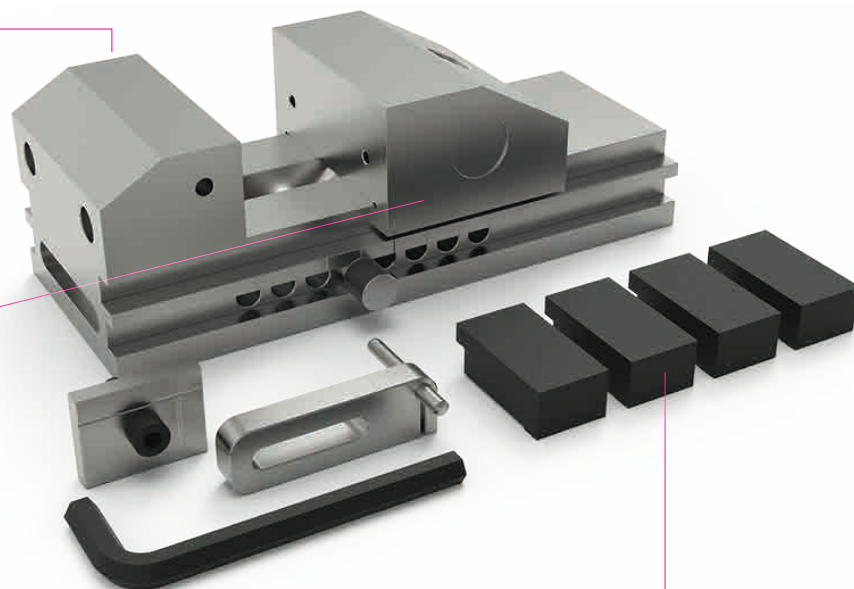
A differenza della guida centrale che consente un'importante oscillazione della ganaschia, la guida esterna garantisce uno scorrimento più lineare e preciso, garantendo così il parallelismo dei piani delle ganasce fissa e mobile.

Differently from the central guide that allows a significant jaw tilting, the external guide grants a linear and accurate sliding thus ensuring the parallelism of the fixed and movable jaws surfaces.


**Fissaggio morse OK**
**Fixing OK vise**

La morsa viene bloccata sulla tavola macchina grazie a due coppie di staffe di fissaggio complete di vite e tassello a "T"

The OK vise is clamped on the machine table by two pair of vise holding clamps complete of screw and "T" nut



# Staffe d'ancoraggio / Vise holding clamps

## OK Series

**Coppia staffe di fissaggio Art.666O, complete di vite e dado a "T"**

Pair of vise holding clamps Art.666O complete of screw and "T" nuts

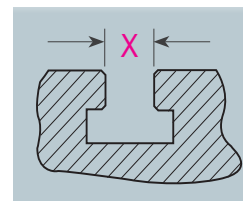


Esempio d'ordine per morsa tipo 3 su macchina con cave a T da 18mm: **Art.666O T.3 X=18mm\***

Oppure con codice: **7.66.6O300\***

Order example for Type 3 vise on machine with 18mm T-slots: **Art.666O T.3 X=18mm\***

Also with code: **7.66.6O300\***

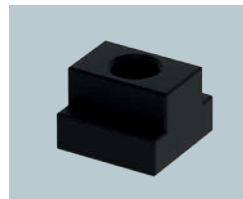


### Cava a T

#### T Slot

Specificare sempre la cava della vostra macchina

Always specify the machine T-slot dimension

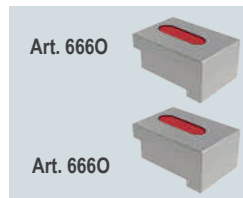


### Art.287 (Pag.4.34)\*

#### Dadi a T - T Nuts

Per fissaggio morsa alle cave a T della macchina

For vise clamping on the machine T-slots



### Art.666O

Consigliate 2 coppie di staffe Art.666O per ogni morsa

Suggested 2 pairs of holding clamps Art.666O for each vise

\* Dadi a T (Art.287) e viti TCEI a richiesta - T-Nuts (Art.287) & HS screws on request

Tipo (grandezza) morsa Vise type (size)		0	1	2	3	4 - 5 - 6	7	8
<b>Art. 666O</b> Coppia di staffe Holding clamps pair  Staffe completamente lavorabile Completely machineable clamp	Tipo (grandezza) Type (size)	T0	T1	T2	T3	T4	T7	T8
	A	36	50	60,5	60,5	65	65	80
	B	8,5	15,4	19,6	23,4	27,5	37	35
	C	3	5	6	8	9,5	10	12
	H	14	25	30	30	30	30	40
	J	1	1,2	1,2	1,2	1,2	1	1
	T	3	8	10	12	14	24	18
	Cod.	7.66.6O000	7.66.6O100	7.66.6O200	7.66.6O300	7.66.6O400/ 500/600	7.66.6O700	7.66.6O800

