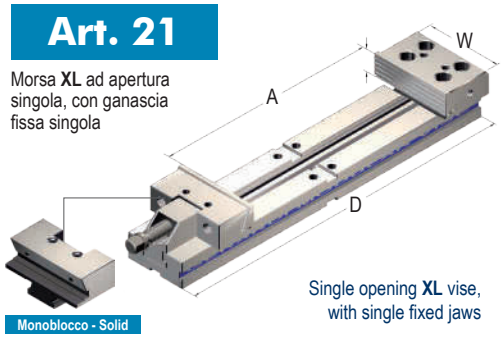
2

## Art. 21

Morsa **XL** ad apertura singola, con ganascia fissa singola




Monoblocco - Solid

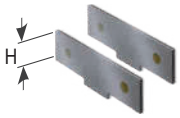
Single opening **XL** vise, with single fixed jaws

| Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size) | kN | 1<br>16 kN | 2<br>25 kN | 3<br>30 kN | | 4<br>30 kN | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Apertura massima / Maximum spread | A | 290 | 320 | 360 | 460 | 400 | 500 | 600 | 700 |
| | W | 100 | 125 | 150 | | 175 | | | |
| | B | 30 | 40 | 50 | | 60 | | | |
| | C | 35 | 40 | 50 | | 58 | | | |
| | D | 460 | 520 | 580 | 680 | 666 | 766 | 866 | 966 |
| | G | 75 | 95 | 125 | | 145 | | | |
| | kg | 10 | 17 | 32 | 35 | 47 | 52 | 56 | 61 |
| | Cod. | 2.21.12900 | 2.21.23200 | 2.21.33600 | 2.21.34600 | 2.21.44000 | 2.21.45000 | 2.21.46000 | 2.21.47000 |

## AMPLIA LE TUE APPLICAZIONI TRAMITE GLI ACCESSORI MODULARI !

### Art. 313

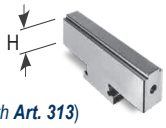
Coppia di Parallele magnetiche
Pair of magnetic parallel plates




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Cod. | 4.31.3100C | 4.31.3200C | 4.31.3300C | | 4.31.3400C |
| H | 23 | 33 | 43 | | 53 |

### Art. 212

Ganascia mobile intermedia
(*da usare con* ***Art. 313***)
Intermediate movable jaw (*to be used with* ***Art. 313***)




| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Cod. | 1.21.21000 | 1.21.22000 | 1.21.23000 | 1.21.24000 |

### Art. 217

Ganascia mobile prismatica
Prismatic movable jaw



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Cod. | 2.21.71000 | 2.21.72000 | 2.21.73000 | 2.21.74000 |

### Art. 242G

Piastra ganascia con inserti GRIP completa di parallela magnetica
Jaw plate with GRIP inserts with magnetic parallel

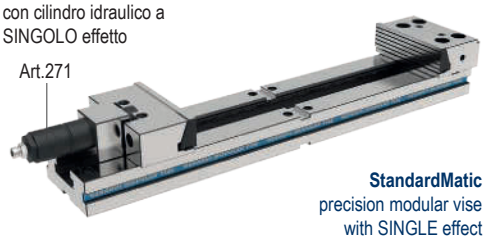


| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Cod. | 1.24.2G100 | 1.24.2G200 | 1.24.2G300 | 1.24.2G400 |

### Art. 21E

NEW 2024

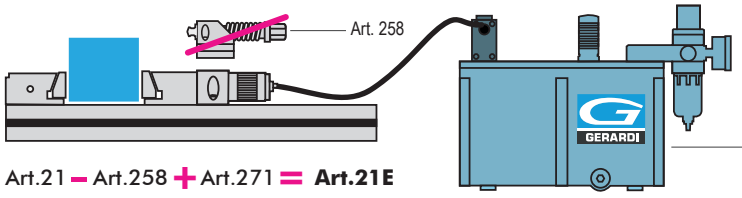
Morsa modulare **StandardMatic** con cilindro idraulico a SINGOLO effetto




**StandardMatic**
precision modular vise with SINGLE effect hydraulic cylinder

| | |
|---|---|
| Cod. | Vedi pag. 4.40 - 4.41 - See pag. 4.40 - 4.41 |

**MORSE StandardMatic**



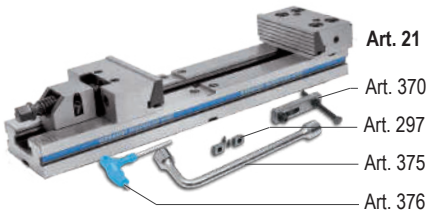

Art.21 − Art.258 + Art.271 = **Art.21E**

CENTRALINA POWER UNIT **(EXTRA)**

Dotazione standard:

- 1 arresto laterale Art. 370
- 1 coppia di tasselli di posizionamento per cava da 16 mm Art. 297
- 1 chiave a pipa Art. 375 ■ 1 chiave a "T" Art. 376

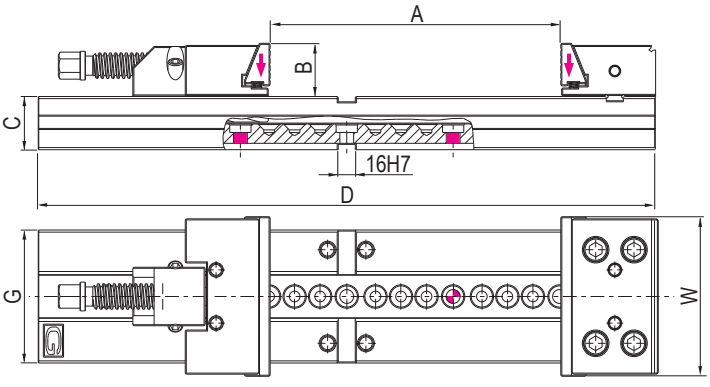
Extra per ogni foro calibrato (tolleranza F7) - MAN-010-STD
Extra per ogni chiavetta (tolleranza H7) - MAN-020-STD




Standard equipment:

- 1 workstop Art. 370
- 1 pair of positioning key-nuts for 16 mm slot Art. 297
- 1 box wrench Art. 375 ■ 1 T-wrench Art. 376

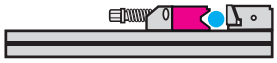
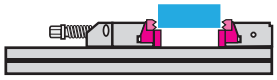
Extra charge for each calibrated hole (F7 tolerance) - MAN-010-STD
Extra charge for each calibrated key nut (F7 tolerance) - MAN-020-STD




*Vedi gruppo 4 per gamma completa accessori*
*See group 4 for complete range of accessories*

| | 5 40 kN | | | | | 6 40 kN | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| A | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1100 |
| W | | | 200 | | | | | | 300 | | | |
| B | | | 65 | | | | | | 80 | | | |
| C | | | 70 | | | | | | 78 | | | |
| D | 805 | 905 | 1005 | 1105 | 1205 | 900 | 1000 | 1100 | 1200 | 1300 | 1400 | 1500 |
| G | | | 170 | | | | | | 195 | | | |
| kg | 64 | 69 | 74 | 79 | 84 | 95 | 105 | 115 | 125 | 135 | 145 | 155 |
| Cod. | 2.21.55000 | 2.21.56000 | 2.21.57000 | 2.21.58000 | 2.21.59000 | 2.21.65000 | 2.21.66000 | 2.21.67000 | 2.21.68000 | 2.21.69000 | 2.21.61000 | 2.21.61100 |

## UPGRADE YOUR VISE APPLICATIONS THROUGH MODULAR ACCESSORIES !

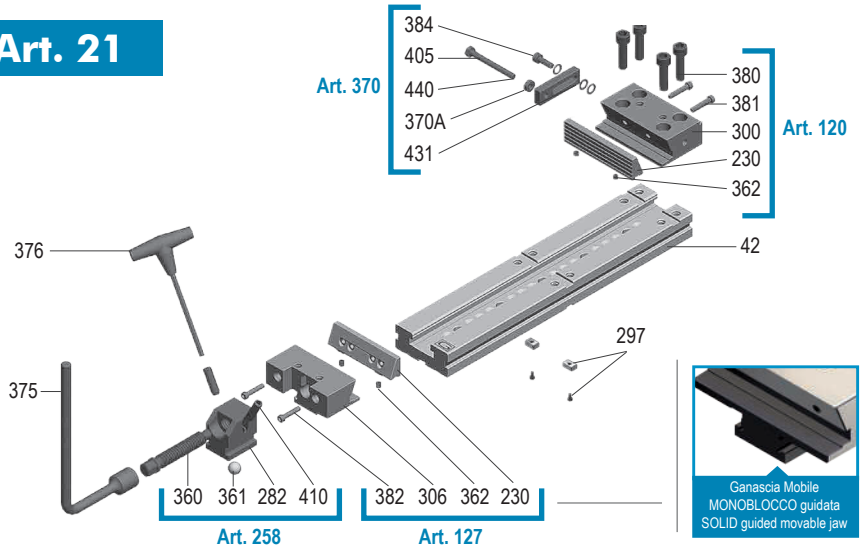
| | | |
|---|---|---|
| | 4.31.3500C | 4.31.3600C |
| Art. 313 |  | |
| | 53 | 68 |
| | 1.21.25000 | 1.21.26000 |
| Art. 212 |  | |
| | 2.21.75000 | 2.21.76000 |
| Art. 217 |  | |
| | 1.24.2G500 | 1.24.2G600 |
| Art. 242G |  | |
| Cod. | Vedi pag. 4.40 - 4.41 - See pag. 4.40 - 4.41 | |

## StandardMatic VISES



**Centralina Pneumoidraulica Art.393/394/395 (EXTRA)**
Pneumohydraulic Power Unit Art.393/394/395 (EXTRA)

## Art. 21




| Art. | Pag. |
|---|---|
| 42 | 2.32 |
| 230 | 4.9 |
| 248 | 4.9 |
| 282 | 4.36 |
| 297 | 4.34 |
| 300 | 4.29 |
| 306 | 4.29 |
| 360 | 4.36 |
| 361 | 4.36 |
| 362 | 4.28 |
| 370A | 4.35 |

| Art. | Pag. |
|---|---|
| 375 | 4.35 |
| 376 | 4.35 |
| 380 | 4.28 |
| 382 | 4.28 |
| 383 | 4.28 |
| 384 | 4.28 |
| 405 | 4.35 |
| 410 | 4.36 |
| 431 | 4.28 |
| 440 | 4.28 |
| - | - |

2

# Morse / Vises

# XL EXTRA LONG BASES

**Come le morse Standard, ma con la base moooolto più lunga!**

As the Standard vises but with a looooonger base

Precisione / Accuracy
**±0,02mm**

HRC

Durezza / Hardened
**HRC 58±2**

Grazie all'accurata scelta dei materiali impiegati ed allo studio dimensionale computerizzato dei componenti. Costruzione completamente in speciali leghe di acciaio ad alta resistenza, normalizzato, cementato e temprato con durezza 58 ±2 HRC. Tutto ciò al fine di conferire massima rigidità, elevate prestazioni e usura inesistente. A riprova di tutto ciò assicuriamo 5 ANNI DI GARANZIA su tutto il programma morse e organi meccanici in genere.

Thanks to the manufacturing with only the most suitable materials and to the structure of the vise components (developed using computer customised softwares and the experience gained during many years spent working on the specific field). High alloyed quality resistance steel, case hardened HRC 58 ±2, is used in manufacturing all the Gerardi vises and accessories in order to give maximum rigidity, high performances and no wear. As evidence we give 5 YEARS WARRANTY on all the vises and mechanical components.

## **MODULARITÀ** / MODULARITY

Tutte le morse ed accessori sono elementi componibili, intercambiabili e perfettamente allineabili fra loro e con i quali è possibile ottenere differenti soluzioni di bloccaggio. Secondo tale principio l'unico elemento che differenzia le attrezzature con identica larghezza di presa è la base (la cui lunghezza determina la massima apertura della morsa), mentre gli altri componenti sono identici. Mediante l'aggiunta o semplice sostituzione di alcuni particolari si può variare la tipologia di bloccaggio secondo le proprie esigenze utilizzando la stessa attrezzatura acquistata in un primo momento (bloccaggi singoli, con base girevole, doppi, verticali, di pezzi piani, tondi, piatti e grezzi, manuali, idraulici o pneumatici).

All vises and accessories are modular and components of all our vises will interchange with perfect alignment to provide different workholding solutions. With this basic principle the only difference between fixtures with the same width of clamping is the base (whose length determines the maximum opening of the vise), while the rest of components have same dimensions. Through the simple addition or substitution of some particulares You can change the type of clamping as Your needs require using the same fixture purchased before (single clamping, swivel base, double, vertical, smooth or round or flat or rough workpieces, manual, hydraulic or pneumatic).

## **DESIGN COMPATTO** / SPACE SAVING DESIGN

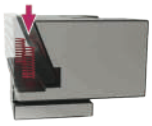
La semplicità nonché la compattezza costruttiva consentono un'apertura notevole rispetto all'ingombro totale dell'attrezzatura. Inoltre lo stesso peso (solo 25 kg per una morsa da 150 mm di larghezza ganascia) è tale da consentire un facile trasferimento da una macchina all'altra.

The space saving design and solid construction allow a maximum blocking ratio to total overall dimension of the vise. Furthermore the weight (only 25 kg for a 150 mm jaw width vise) allows a simple moving from one machine to another.

## **SERRAGGI RAPIDI** / QUICK CLAMPING

Grazie allo scorrimento del gruppo di serraggio nella guida della base (a cremagliera) fino in prossimità del pezzo da lavorare dove si adatterà automaticamente alla nicchia più vicina. L'operazione di serraggio si conclude agendo sulla vite di bloccaggio. Oltre a quello manuale meccanico, sono disponibili 4 ulteriori sistemi di serraggio intecambiabili e indipendenti: 1 - Idraulici / 2 - Pneumatici / 3 - Idraulici manuali / 4 - Idraulici elettrici. L'operazione è in termini di secondi.

Thanks to the clamping device sliding in the vise base slide (compact rack type) till the proximity of the workpiece. The clamping is completed with the main screw. Besides the manual mechanic system, 4 further interchangeable and independent clamping systems are available: 1- Hydraulic / 2- Pneumatic / 3- Manual hydraulic / 4- Electrical hydraulic. The change needs only few seconds.





## **Ganascia monoblocco**
Solid Guided Jaws

Entrambe le ganasce sono costruite in corpo unico (non esistono slitte o tasselli di fissaggio) per garantire una maggiore rigidità e nessuna flessione. Entrambe le piastre ganasce sono costruite con un angolo di spinta verso il basso. Ciò assicura, nel momento della chiusura, una trazione del pezzo contro la base della morsa (per trascinamento) e di conseguenza un bloccaggio sicuro e preciso.

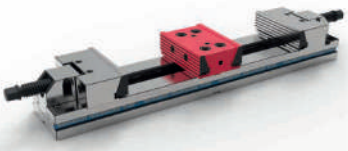
Both jaws bodies are built in one solid piece (no slides or key-nuts): in order to guarantee higher rigidity & no bendings. Both jaw plates are manufactured with a pull down angle. This ensures, during the clamping operation, a downward run of the workpiece against the vise base (by dragging) and thus a precise and safety clamping

## **Serraggi indipendenti**
Independent Clamping



Due Gruppi di serraggio indipendenti
Two independent clamping devices

## **Ganasce fisse doppie**
Double Fixed Jaws



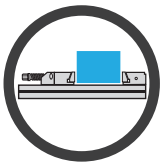
Ganasce fisse doppie posizionabili sia al centro (per serraggi doppi), sia all'estremità della base (per serraggi singoli di particolari di grosse dimensioni). La morsa XL doppia permette la lavorazione di un numero maggiore di pezzi sfruttando al massimo la lunghezza della tavola della macchina utensile.

Double fixed jaw position both in the center of the vise base (for double clamping) and at the end (for single big workpieces Clamping). Double XL vise allows to machine more workpieces using the total length of the machine tool, this means to increase productivity of the workcicle and of the machine

Quando lo spazio sulla tavola della macchina è limitato le morse XL sono la risposta per avere due morse in una trasformandosi rapidamente da morsa a doppio serraggio a morsa singola aumentando l'apertura di serraggio. La morsa XL doppia permette la lavorazione di un numero maggiore di pezzi sfruttando al massimo la lunghezza della tavola della macchina utensile, ciò significa aumentare la produttività delle fasi attive del ciclo e di macchina stessa in quanto abbiamo
La versione XL singola permette il serraggio di pezzi di dimensioni insolite e di piastre (con le appropiate ganasce). La notevole gamma di dimensioni e lunghezze delle basi garantisce il soddisfacimento delle più svariate necessità nonché una rigidità notevole dell'attrezzatura. A richiesta tutte le morse sono fornibili con tasselli di riferimento di varie grandezze o con fori calibrati.

---

Space on the machine table is sometimes limited: XL vises enable to have 2 vises in 1 because they can quickly change from double vise to single vise with very large opening. Double XL vise allows to machine more workpieces using the total length of the machine tool, this means to increase productivity of the workcicle and of the machine.Single XL vise allows to clamp pieces of unusual dimensions and plates (with the right jaws). The very wide range of widths and lenghts of bases guarantees the satisfaction of the widest variety of works and a big rigidity of the fixture too. In conclusion all this allows to reduce to a minimum dead times/ interruptions and consequently faster payback period of machines and fixtures. On request all vises can be supplied with key-nuts of different sizes or with ground holes.



SCAN IT TO SEE

THE WEB PAGE



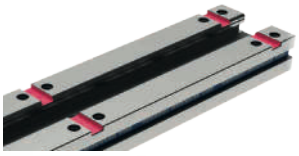

*Ideali per particolari di grandi dimesioni !*

*To clamp workpieces of unusual dimension!*

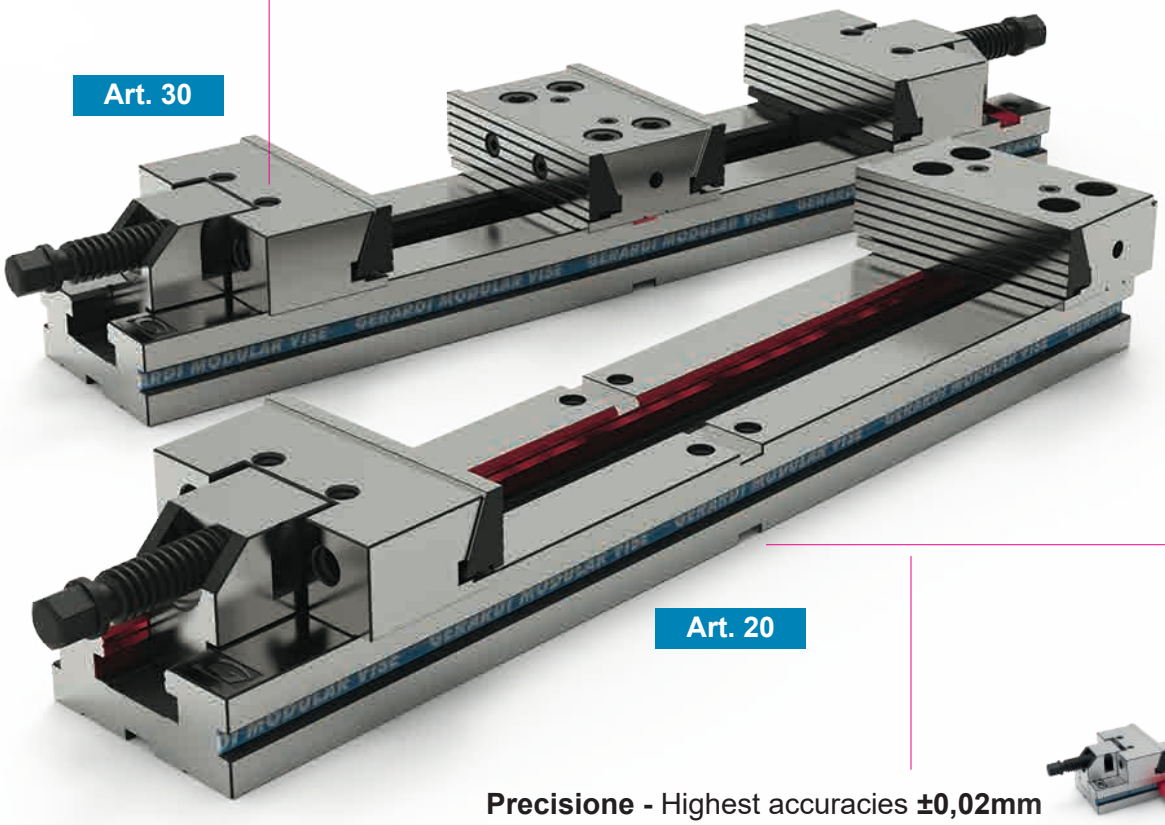
## Chiavette
Independent Clamping

Due serie di chiavette per due posizioni alternative delle ganasce fisse doppie

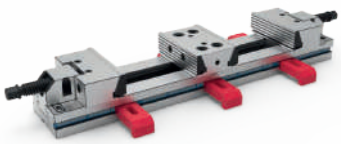
Two differents keyways for two alternatives positions of the double fixed jaw



**Art. 30**



**Art. 20**



## **Precisione -** Highest accuracies **±0,02mm**

Slittone base con tutte le superfici di scorrimento ed accoppiamento rettificate.L'allineamento agli assi della macchina avviene grazie alle chiavette longitudinali e trasversali (16H7) o fori di posizionamento (Ø16mm F7), a richiesta, previsti sulla base di ciascuna morsa. Naturalmente tutto ciò consente oltre alle precisioni dichiarate tempi di installazione ristrettissimi.

Solid vise base. Every sliding and coupling surface is ground. Centesimal tollerances are guaranteed by checking cycles with CNC measuring machine. The perfect alignment with the machine axis is given by longitudinal and cross keyways (16H7) or positioning holes (Ø16 mm F7), upon specific request, on the vise base. Of course this allows minimum of set up times and gang operations.

# Staffe d'ancoraggio / Vise holding clamps

NEW 2024

2

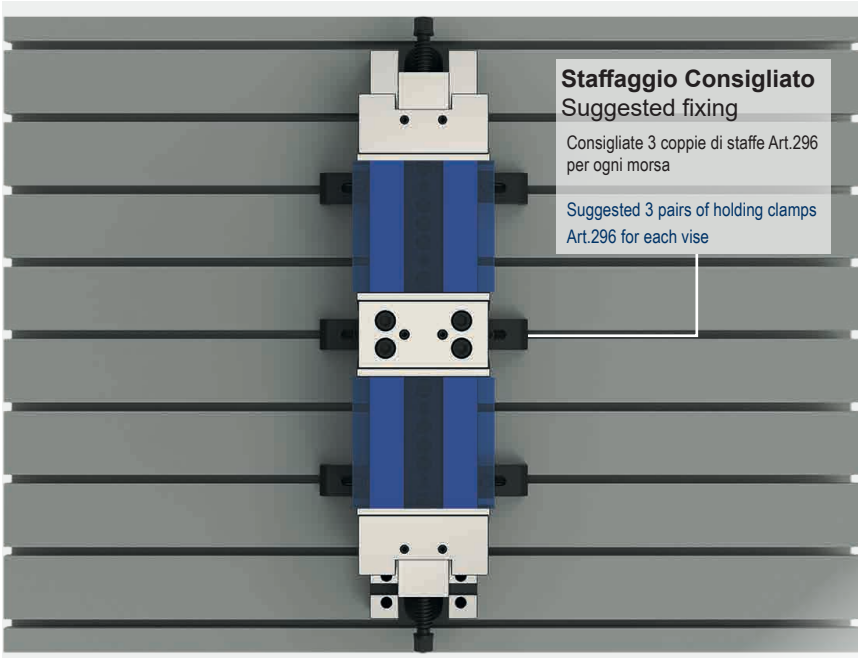
# XL extra long bases

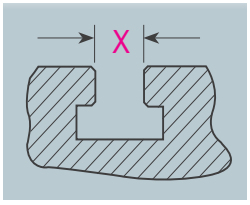
**Coppia staffe di fissaggio Art.296, complete di vite e dado a "T"**

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

**Esempio d'ordine per morsa tipo 3 su macchina con cave a T da 18mm: Art.296 T.3 X=18mm**
**Oppure con codice: 2.29.6300 X=18mm**

Order example for Type 3 vise on machine with 18mm T-slots: Art.296 T.3 X=18mm
Also with code: 2.29.6300 X=18mm



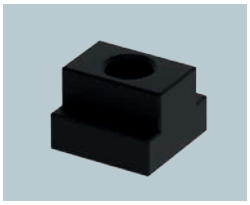




**Cava a T**

T Slot

Specificare sempre la cava della vostra macchina

Always specify the machine T-slot dimension

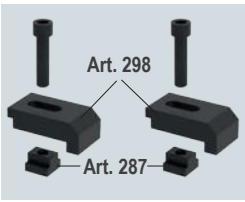


**Art.287** (Pag.4.34)

**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 3 coppie di staffe Art.296 per ogni morsa

Suggested 3 pairs of holding clamps Art.296 for each vise

| Tipo (grandezza) morsa / Vise type (size) | | 1 | 1 - 2 | | | 3 - 4 | | 5 - 6 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Art. 296** Coppia di staffe / Holding clamps pair | Cava a T slot X | 12 14 16 18 | 12* 14 16 | 16 18 20 | 18* 20 22 | 16 18 20 22 | 18* 20 22 | 16 18 20 22 | 18* 20 22 |
| | T-nuts Ref. N° | 8 9 10 11 | 12 13 14 | 20 21 22 | 32 33 34 | 20 21 22 23 | 32 33 34 | 20 21 22 23 | 32 33 34 |
| | Filetto vite / Screw thread | M8 | M10 | M12 * | M16 | M12 * | M16 | M12 | M16 * |
| **1 X M8** | A | 50 | 50 | 50 | 50 | 76 | 76 | 86 | 86 |
| | B | 24 | 24 | 24 | 24 | 30 | 30 | 40 | 40 |
| | C | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 10 | 10 |
| | Ø D | 8,5 | 11 | 13 | 17 | 13 | 17 | 13 | 17 |
| | E | 10 | 10 | 10 | 10 | 13 | 13 | 15 | 15 |
| | Ø F | 14 | - | - | - | - | - | - | - |
| | G | 14 | 16 | 17,5 | 19 | 17 | 16 | 26 | 26 |
| | G1 | 17 | 15 | 13 | 9 | 22 | 15 | 27 | 27 |
| | H | 34 | 34 | 34 | 34 | 42 | 42 | 50 | 50 |
| | I | 8 | 10 | 10 | 10 | - | - | - | - |
| | J | 4 | 4 | 4 | 4 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| | T ± 0,1 | 15 | 15 | 15 | 15 | 20 | 20 | 26 | 26 |
| | Cod. | 2.29.61000 / M8 | 2.29.61000 / M10 | 2.29.61000 / M12 | 2.29.61000 / M16 | 2.29.63000 / M12 | 2.29.63000 / M12 | 2.29.65000 / M12 | 2.29.65000 / M16 |

*Scelta consigliata - Suggested choice

**Scelta NON consigliata - NO Suggested choice*

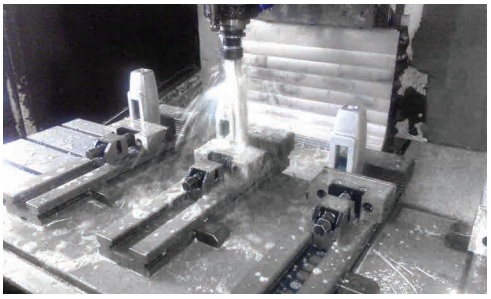
# Soluzioni personalizzate / Customized solutions



# *XL* extra long bases

## Soluzioni personalizzate a tutti i vostri problemi di serraggio

Customized solutions for all your clamping problems

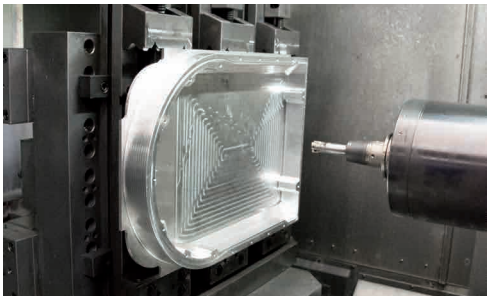


**Morse XL**

XL Vises

**Morse XL montate orizzontalmente per lavorazioni su centro verticale**

XL modular vises horizontally assembled for vertical machining centre

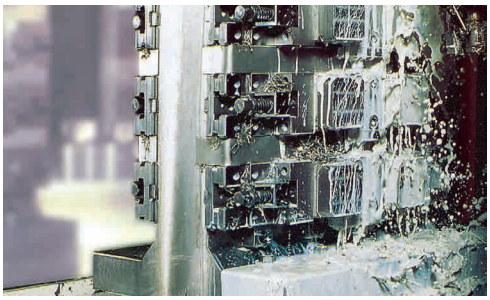


**Morse XL**

XL Vises

**Morse XL montate verticalmente su cubo portapezzi per lavorazioni su centro orizzontale**

XL Vises vertically assembled on a tombstone
for horizontal machining centre.



**Morse XL**

XL Vises

**Morse XL doppie montate su spalla in orizzontale**

XL double vises horizontally assembled on a 2 sides tombstone

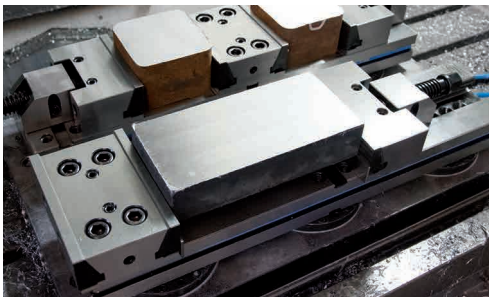


**Versione singola**

Single version

**La versione XL singola permette il serraggio anche di pezzi di dimensioni insolite**

Single XL vise allows to clamp also pieces of unusual dimensions



**Morse modulari**

Modular Vises

**Tutte le morse ed accessori sono componibili fra loro e con tali accessori è possibile trasformare o riconfigurare la morsa per ottenere differenti soluzioni di serraggio**

All vises and accessories are modular and components of all our vises will interchange with perfect alignement to upgrade your vise and provide different workholding solutions