

# Inserti UGE Grippers UGE

## La soluzione economicamente redditizia: morsetti di 1ª 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 sgrassatura convenzionali

### Caratteristiche

- Alta sicurezza di bloccaggio in 1ª 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

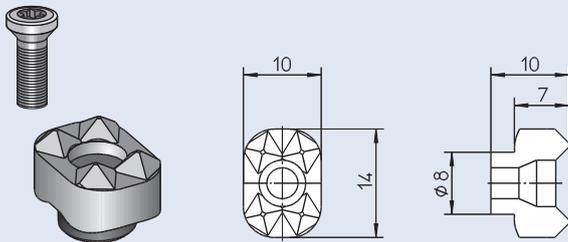
- Economical because only the worn out gripper is changed in seconds
- Extended life compared to standard roughing jaws

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

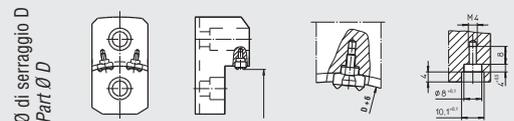
### The universal gripper with unique features (patented):

- 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

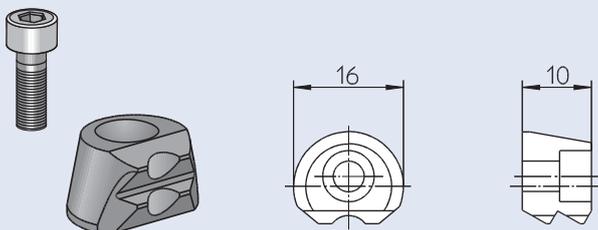
### Istruzioni per il montaggio - Mounting instruction (UGE10)

1. Tornire o fresare il diametro di serraggio D+6 mm ed il canale di 10 mm (vedere disegno a lato).  
Part  $\varnothing D+6\text{mm}$  (0.23 inch) + workstop + slot has to be turned or milled. Please note correct dimensions according to sketch.
2. Fare la lamatura  $\varnothing 8$  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

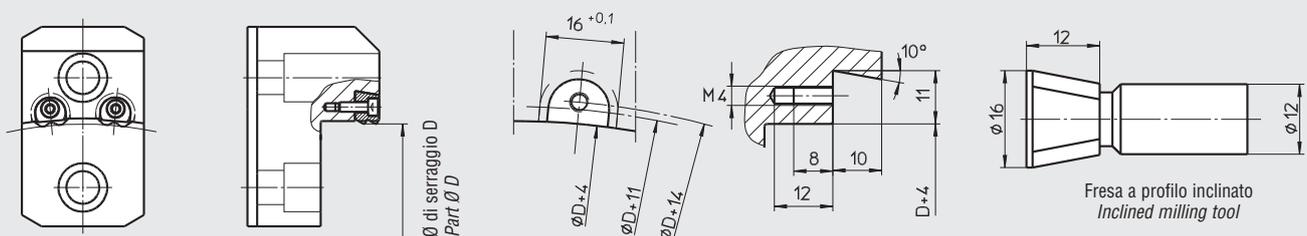
### The gripping insert with the unique shape for O.D. gripping (patented):

- 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  $\varnothing D+4\text{mm}$  (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

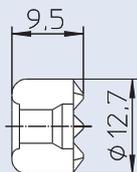
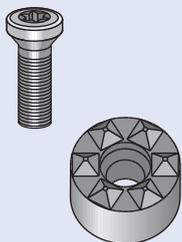
# Inserti UGE

## 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

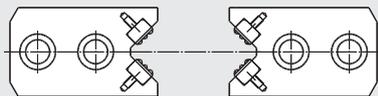
#### Gripper for prism jaws and fixtures (patented):

- 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

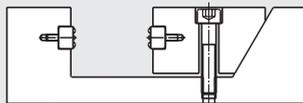
Elementi inclusi: inserto con vite di fissaggio Torx - **Parts included:** gripper with Trox profile screw

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

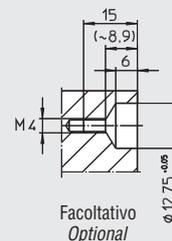
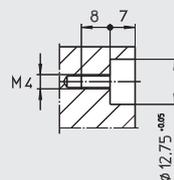
1. Forare il Ø 12.7 (il fondo della sede può essere 120° o piano) - Drilling 12.7 Ø bottom of seat 120° or flat
2. Filettare M4 per la vite di fissaggio - Tapping of thread



Morsetti prismatici per mandrini  
Prism jaws



Morsetti piani per morse  
Vice



Facoltativo  
Optional