

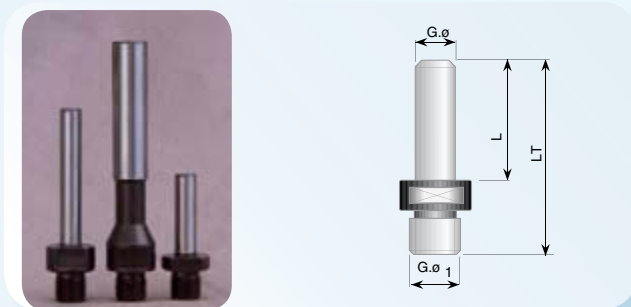
# Sez G Attacchi e mandrini - Shanks and chucks

## Attacco cilindrico

L'attacco cilindrico viene utilizzato per montare punte foratrici con foro filettato M x e in caso di necessità frese con attacco filettato M x su elettrofresatrici e pantografi

## Cylindrical shank

The cylindrical shaft enables you to use bits with threaded shank M x and if necessary cutters with threaded shank M x on routers



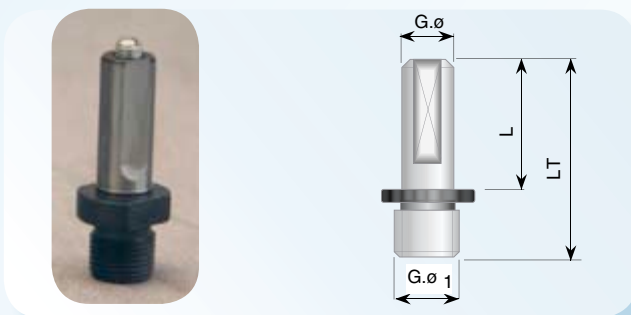
G.ø	L	LT	G.ø 1	Art.	Note	G.ø	L	LT	G.ø 1	Art.	Note
8	30	46	M 12x1	710		8	50	70	M 12x1	716	
9,5	30	46	M 12x1	711		9,5	50	70	M 12x1	717	
10	30	46	M 12x1	712		10	50	70	M 12x1	718	
12	30	46	M 12x1	713		12	50	70	M 12x1	719	
13	30	46	M 12x1	714		13	50	70	M 12x1	720	
16	30	46	M 12x1	715		16	50	70	M 12x1	721	
						13	50	94	M 12x1	722	
						16	50	94	M 12x1	723	

## Attacco con piano di fissaggio e vite di regolazione

Questo attacco viene utilizzato sulle foratrici con foro filettato M x per montarle sulle macchine automatiche

## Shank with driving flat and adjusting screw

This shaft enables you to use bits with threaded shank M x on automatic machines



G.ø	L	LT	G.ø 1	Art.	Note
10	26	40	M 12x1	1042	

## Attacco macchine foratrici per punte

Questo attacco vi permette di montare le punte integrali sulle macchine foratrici


## Machine chuck for twist-drills


This chuck allows you to mount the small twist drills on boring machines



Ø	LT	G.ø	Art.
2	40	10x20	2510
2,5	40	10x20	2511
3	40	10x20	2512
3,2	40	10x20	2513
3,5	40	10x20	2514
4	40	10x20	2515
4,5	40	10x20	2516
5	40	10x20	2517


# Sez G Attacchi e mandrini - Shanks and chucks


 **Attacco svasatore per macchine foratrici**  
Questo attacco vi permette di montare le punte integrali  
Può essere usato anche sul trapano con la maggior parte delle punte in acciaio in commercio

 **Countersink with shank for twist-drills**  
This chuck allows you to mount the small twist drills  
It is used for mounting integral tungsten carbide twist drills on boring machines and also the most steel drills on the market



Ø HW	Gr°	Ømax	LT	G.ø	Art. Dx	Art. Sx
2	45	13	42	10x20	2518	2519
2,5	45	13,5	42	10x20	2530	2531
3	45	14	42	10x20	2522	2523
3,2	45	14,2	42	10x20	2556	2557
3,5	45	14,5	42	10x20	2558	2559
4	45	15	42	10x20	2528	2529
4,5	45	15,5	42	10x20	2560	2561
5	45	16	42	10x20	2532	2533


 **Attacco conico per macchine foratrici**  
Questo attacco è provvisto di due grani M per bloccare le punte foratrici

 **Cone-shaped chuck for boring machines**  
Equipped with two M locking screws for clamping boring bits



Rot	G.ø	LT	G.ø 1	Art.	Note
Dx	10	45	M10	2934	
Sx	10	45	M10	2935	

Vitap Ompec Alberti Balestrini Bilek Busellato Ompec Reimall SCM Tanzani Viciani Vitap Weingärter

 **Attacco cilindrico per macchine foratrici**  
Questo attacco è provvisto di due grani M per bloccare le punte foratrici

 **Cylindrical chuck for boring machines**  
It has two M locking screws for clamping boring bits



Rot	G.ø	LT	G.ø 1	Art.	Note
Dx	10	40	M10	2936	
Sx	10	40	M10	2937	

Alberti Balestrini Biesse Busellato Gessner Morbidelli Torwegge Weeke

## Sez G Attacchi e mandrini - Shanks and chucks



### Attacco rapido per macchine foratrici Vitap

Questo attacco é provvisto di due grani M per bloccare le punte foratrici



### Quick change spindle for Vitap boring machines

This quick change spindle has two M locking screws for clamping boring bits



Ø	G.Ø	LT	Art.	Note
18	10	42	3793	



### Attacco rapido per macchine foratrici Biesse

Questo attacco é provvisto di grani M per bloccare le punte foratrici



### Quick change spindle for Biesse boring machines

This quick change spindle has M locking screws for clamping boring bits



Ø	G.Ø	LT	Art.	Note
20	10	30	3794	
20	10	37	3795	



### Attacco rapido per macchine foratrici Morbidelli

Questo attacco é provvisto di due grani M per bloccare le punte foratrici



### Quick change spindle for Morbidelli boring machines

This quick change spindle has two M locking screws for clamping boring bits



Ø	G.Ø	LT	Art.	Note
16	10	43	3796	
20	10	43	3797	

# Sez G Attacchi e mandrini - Shanks and chucks

## Pinze intercambiabili

Questa pinza può essere montata su tutti i mandrini a pinze intercambiabili che trovate nelle pagine seguenti  
 Precauzione di sicurezza: non mettete mai una bussola di maggiorazione in una pinza perché il serraggio non è uniforme inoltre la somma delle tolleranze potrebbe generare un'eccentricità

## Interchangeable spring collets

This spring collet can be fitted on all chucks for interchangeable collets which you can see in the following pages  
 Safety precautions: never fit a reducing sleeve into a collet because the tightening would not be uniform Besides the sum of the tolerances could cause an eccentricity

## Mandrino a pinze intercambiabili

Ricordatevi di acquistare le pinze Non montate prolunghe tra albero motore e mandrino Il diametro massimo delle frese che potete montare su questo mandrino è 12 mm per una sporgenza massima dal mandrino 1 mm compreso eventuale cuscinetto sulla fresa

## Chuck for interchangeable spring collets

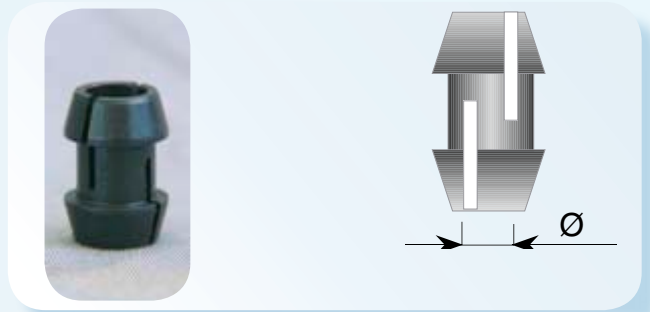
Do not forget to buy the spring collets Do not assemble extension pieces between machine shaft and chuck The maximum diameter of the cutters which you can assemble on this chuck is 12 mm and they must not stick out of the chuck more than 1 mm (ball bearing included)

## Mandrino a pinze intercambiabili per toupie

Potete utilizzare questo mandrino per montare le frese a gambo cilindrico sulla toupie Precauzioni di sicurezza: non montate le frese a gambo Ø 12 mm sulle toupie perché la ridotta superficie di contatto tra gambo e pinza non è in grado di trasmettere tutta la potenza del vostro motore

## Chuck for interchangeable spring collets for toupie

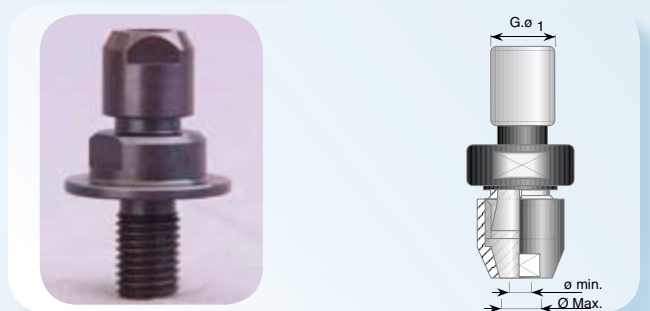
You can use this chuck in order to fit cutters with cylindrical shank on a spindle moulder machine Safety precautions: cutters with cylindrical shaft are designed for working at a high rotation speed Do not fit cutters with shank diameter of 12 mm on a spindle moulder machine because the limited surface of contact between shank and spring collet is not able to transmit all the power of your engine



Ø	ART.
6	263
8	264
9,5	265
10	727
12	728




Ø min	Ø MAX	G.Ø 1	Art.	Note
6	9,5	M12x1	262	
10	12	M12x1	726	
6	9,5	M10x1,5	1646	
10	12	M10x1,5	1647	



Ø min	Ø	MAX	G.Ø 1	Art.	Note
8	9,5	M 14 x 2		1073	
10	12	M 14 x 2		1074	
8	9,5	M 16 x 2		1045	
10	12	M 16 x 2		1046	

## Sez G Attacchi e mandrini - Shanks and chucks


 **Pinze coniche per MIA6 e Supergamma**  
Adatto per combinata MIA Valentina Geppetta e per fresatrice SuperGamma

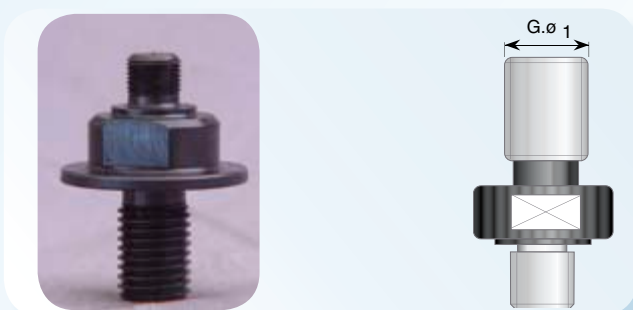
 **Taper spring collets**  
For use on combined machine MIA Valentina Geppetta and routers SuperGamma




G.ø	Art.	Note
6	32	
8	34	
9,5	35	
M12x1FF	36	
M12x1FM	37	


 **Attacco filettato per Toupie**  
Attacco per montare le frese a gambo filettato sulla toupie

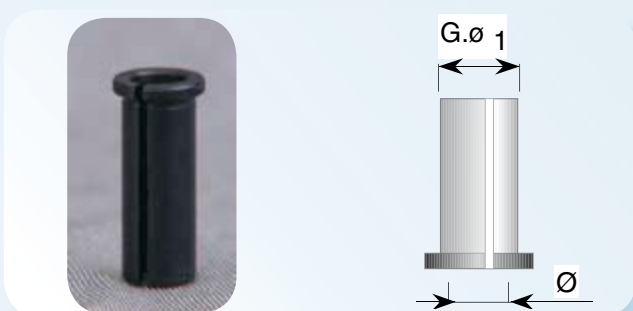
 **Threaded shank for spindle moulder machines**  
This shank enables you to fit cutters with threaded shaft on spindle moulder machines



G.ø	L	LT	G.ø 1	Art.
M 12x1	14	52	M14x2	1072
M 12x1	14	52	M16x2	1044

 **Bussola di maggiorazione di precisione**  
Controllate spesso l'efficienza della bussola da essa dipende un serraggio sicuro e la durata della vostra fresa Sostituirela quando si presenta logora deformata e comunque una volta all'anno Precauzione di sicurezza: utilizzate solo una bussola per volta

 **Precision reducing sleeve with collar**  
Check regularly the efficiency of the reducing sleeve: a secure tightening and the life of your cutter depend on it Replace the reducing sleeve whenever it looks worn out or warped at any rate at least once a year Safety measure: use one reducing sleeve at a time



Ø	G.ø 1	Art.	Note
6	8	259	
6	9,5	886	
6	12	890	
6	12,7	3248	
6,35	12	3250	
8	9,5	260	
8	10	3247	
8	12	732	
8	12,7	733	
9,5	12	261	
9,5	12,7	734	
10	12	772	

# Sez G Attacchi e mandrini - Shanks and chucks

## Mandrini portapinze per macchine CN, pantografi e punto-punto

Forniamo mandrini di precisione con ghiera a sfera rotazione ambidestra così sarete liberi di scegliere l'utensile e il tipo di lavorazione più adatto alle vostre esigenze. L'attacco ISO con il codolo per HSD è il più comune. In ogni caso in fase d'ordine è necessario che controlliate le specifiche della macchina e acquistiate il tirante posteriore per la marca dell'elettromandrino che equipaggia la vostra macchina.

## ISO 30ER



## Collet chuck holders for CNC routers and point-to-point machines

We only supply precision collet chuck holders with ambidextrous ball bearing clamping nuts in order to enable you to choose the suitable tool according to your work. The most common ones have an ISO shank with HSD pull stud. These collet chucks are used on carpentry machines. Chuck ISO is the most common one. In any case when placing the order always specify brand and model of your machine in order to be sure to receive the right pull stud for your electrospindle.

ER	Ø fl	Iso	Art.	Note
32	46	30	3342	CMS
32	50 standard	30	3306	HSD Biesse ecc.
32	56	30	3344	Esseteam

ISO (Din )  
Alberti Biesse Bulleri Busellato Mastrewood ecc

## HSK63F ER - HSK63E ER



ER	Ø	L	Iso	Art.	
32	38/63	72	63F	3310	Biesse ecc
32	48/63	70	63E	3312	CMS

## ISO 30scmER



ER	Iso	Art.	Note
32	30	3308	Morbidelli/SCM

## Codolo tirante per mandrini portapinze

Il codolo è soggetto ad usura. Se non è in buono stato vi consigliamo di sostituirlo.

A prescindere dalla marca della macchina il codolo è in funzione del produttore dell'elettromandrino che equipaggia la macchina. Se avete dubbi consultate il fascicolo tecnico o guardate la targhetta posta sull'elettromandrino.

## Pull stud for collet chuck holders

When the pull stud is worn out we suggest you to replace it with a new one.

Leaving brand and model of your machine out of consideration the pull stud must be chosen according to the electrospindle. If you have any doubts consult the operating instructions of the technical handbook or have a look at the plate placed on the electrospindle.



Ø	Ø	L	Art.	Tipo
12	8	44	standard 3398	HSD
13	9	44	3399	Giordano Colombo
13	9	44	3400	ELTE
13	9	44	3401	CMS

## Sez G Attacchi e mandrini - Shanks and chucks



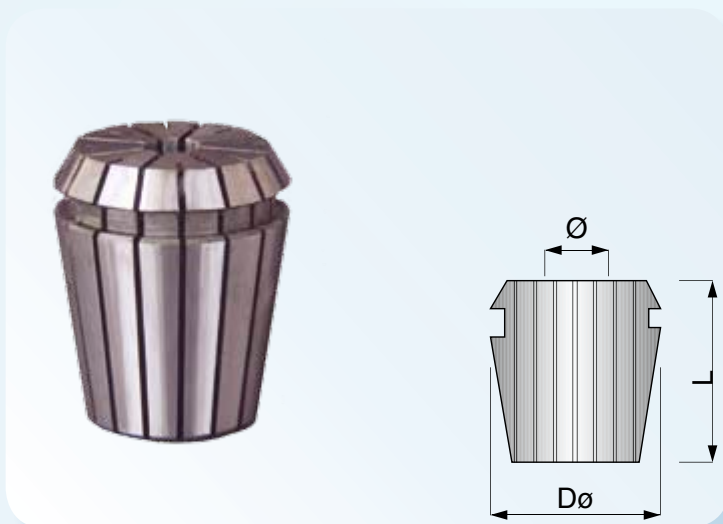
### PINZE ER 25 (DIN 6499/B)

Pinze di elevata precisione usate comunemente in tutti i mandrini di macchine utensili sia del settore legno che in meccanica ecc  
Hanno la capacità di stringere fino ad mm in meno del loro diametro nominale



### Collets ER 25 (DIN 6499/B)

High precision collets commonly mounted into chucks of machine tools both in the woodworking and mechanical field They are able to tighten up to mm less than their nominal diameter



Ø	C	D.Ø	L	Art.
6	6/5	26	31	3074
8	8/7	26	31	3075
10	10/9	26	31	3076
12	12/11	26	31	3077
14	14/13	26	35	3078
16	16/15	26	35	3079



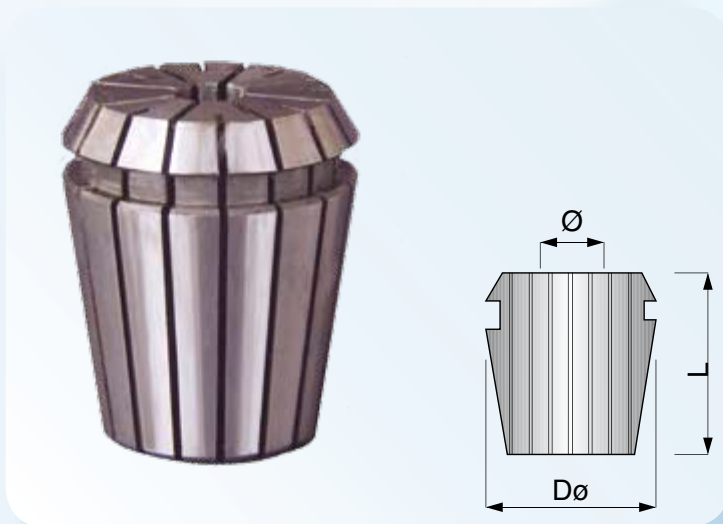
### PINZE ER 32 (DIN 6499/B)

Pinze di elevata precisione usate comunemente in tutti i mandrini di macchine utensili sia del settore legno che in meccanica ecc  
Hanno la capacità di stringere fino ad mm in meno del loro diametro nominale



### Collets ER 32 (DIN 6499/B)

High precision collets commonly mounted into chucks of machine tools both in the woodworking and mechanical field They are able to tighten up to mm less than their nominal diameter



Ø	C	D.Ø	L	Art.
6	6/5	33	40	3080
8	8/7	33	40	3081
10	10/95	33	40	3082
12	12/11	33	40	3083
14	14/13	33	40	3084
16	16/15	33	40	3085
18	18/17	33	40	3086
20	20/19	33	40	3087

## Sez G Attacchi e mandrini - Shanks and chucks

### Alberi per macchine CN, pantografi e punto-punto

Questi alberi si usano sulle macchine per falegnameria. L'attacco ISO è il più comune. In ogni caso, in fase d'ordine, è necessario che controlliate le specifiche della macchina e acquistiate il tirante posteriore per la marca dell'elettromandrino che equipaggia la vostra macchina.

### ISO 30M



Ø	Lt	Øfl	Iso	Art.	note
30	100	46	30	3340	Cms
30	100	50	30	3314	Biesse ecc.
30	100	58	30	3341	Esseteam

### Tool holders for CNC routers and point-to-point machines

These tool holders are used on carpentry machines. ISO tool holders are the most common one. In any case, when placing the order, always specify brand and model of your machine in order to be sure to receive the right pull stud for the electrospindle you have.

### ISO 30scmM



Ø	Lt	Iso dentato / Thitted	Art.
30	100	30	3315

### HSK63F M - HSK63E M



Ø	Lt	H	HSK	Art.
30	100	33	63F	3316
30	100		63E	3317