



accessori per macchine utensili
equipments for machine tools



www.cdmeccanica.it
passion for clamping

accessori per macchine utensili equipments for machine tools

ACCESSORIES



YOUTUBE VIDEO

▶ piattaforme per tornitura e rettifica di morsetti teneri faceplates for turning jaws	pag 03
▶ morsetti speciali per manipolatori special finger jaws to be mounted on robot and gantry loading system	pag 04
▶ accessorio di appoggio con rilevamento pezzo bearing device with piece sensing	pag 05
▶ outlock & setlock for turning and grinding jaws	pag 06
▶ bride di trascinamento driving dogs	pag 09
▶ anelle per tornitura turning rings	pag 10
▶ stopbarr for maintaining constants set points	pag 11
▶ chiavi normali e di sicurezza per autocentranti e piattaforme standard and safety wrenches	pag 12
▶ sprinter il ravviva mole sprinter the grinding wheel dresser	pag 13
▶ supporti comparatori con base magnetica comparator supports with magnetic basis	pag 14
▶ bussole di riduzione reduction bushes	pag 15
▶ griffo il porta morsetti griffo the undercarriage for your jaws	pag 18

CDMeccanica, **only quality**

Dal 2009 la ditta CDMeccanica produce e commercializza attrezzature per macchine utensili progettati dall'azienda o creati su disegno del cliente.

I prodotti offerti sono: Morsetti teneri per autocentranti - Accessori per macchine utensili - Affilatrici per punte, ferese e filiere. L'assistenza tecnica e post-vendita viene come sempre assicurata da personale qualificato e responsabile, attraverso un attento controllo di ogni processo produttivo, dalla scelta dei materiali fino al prodotto finito, con un costante impegno rivolto alla soddisfazione del cliente.

CDMeccanica ringrazia i clienti che hanno sempre scelto questi prodotti e che continueranno a sceglierli in futuro.

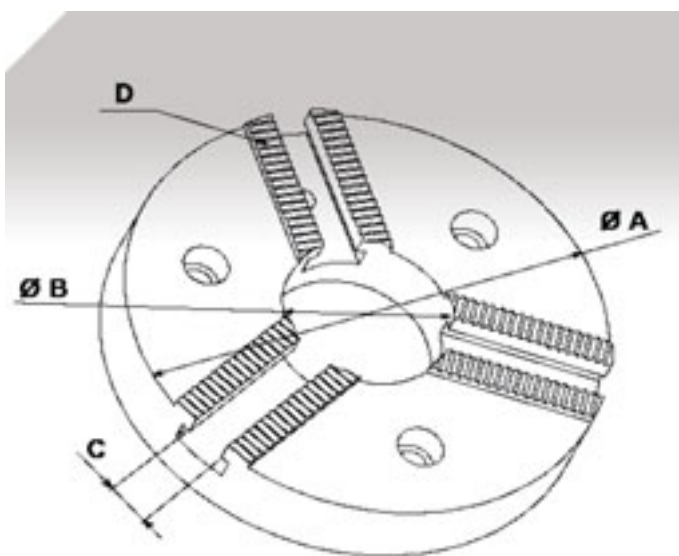
Since 2009 the company CDMeccanica produces and sells equipments for machine tools both designed by the company or upon customer's design. The products offered are:

Soft-jaws for self-centering chucks - Equipments for machine tools - Sharpening- grinding machines for drills, mills and threading dies. Technical and after-sale assistance is, as usual, assured by qualified and responsible personnel, through a keen control of every production process, from the selection of raw materials till the end-product, with a constant engagement for the satisfaction of the customer.

CDMeccanica thanks all customers who always choose these products and will continue to do it in the future.

piattaforme per tornitura e rettifica di morsetti teneri

faceplates for turning jaws



Mandrini / Chucks

SMW/AUTOBLOK/BERG/CMT/FORKARDT/GAMET/MPT/ROHM

COD.	ØA	ØB	C	D
P165-A	165	70	14	1/16"x90°
P200-A	210	70	17	1/16"x90°
P250-A	260	70	21	1/16"x90°
P315-A	306	70	21	1/16"x90°
P400-AC21	410	70	21	1/16"x90°
P400-AC25,5	410	70	25,5	3/32"x90°
P500-AC25,5	500	185	25,5	3/32"x90°
P500-AC28	500	185	28	3/32"x90°

Mandrini / Chucks

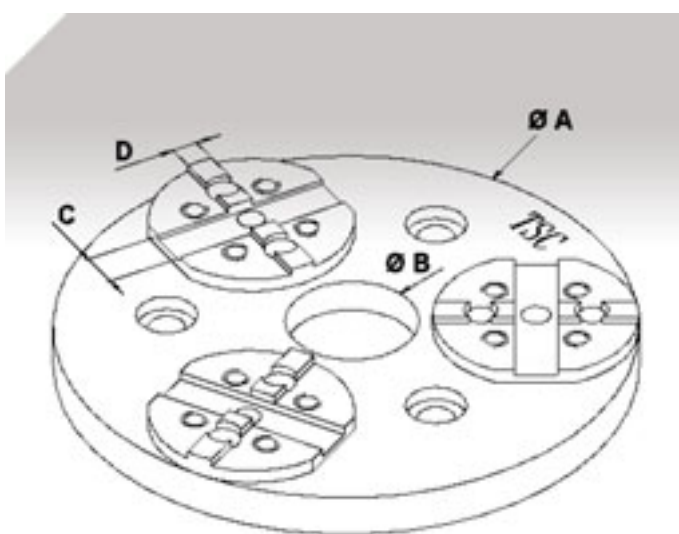
HOWA/KITAGAWA/MATSUMOTO/AUTOSTRONG/SAMCHULLY/SEOAM

COD.	ØA	ØB	C	D
P165-M	165	70	11	1.5x60°
P165-K	165	70	12	1.5x60°
P210-K	210	70	14	1.5x60°
P254-K	260	70	16	1.5x60°
P304-HK	306	70	18	1.5x60°
P304-K	306	70	21	1.5x60°
P381-K	380	70	22	1.5x60°

Mandrini / Chucks

CMT

COD.	ØA	ØB	C	D
P170-CMT	165	55	10	2.5x60°
P200-CMT	208	70	10	2.5x60°
P250-CMT	250	70	12	2.5x60°
P300-CMT	325	70	18	2.5x60°
P400-CMT	400	70	20	2.5x60°



Mandrini / Chucks

AUTOBLOK TSF-C / AUTOBLOK TSR-C

COD.	ØA	ØB	C	D
P170-TSC	170	40	12,67	7,94
P210-TSC	203	40	12,67	7,94
P250-TSC	244	70	19,03	12,67
P315-TSC	294	70	19,03	12,67
P400-TSC	360	70	19,03	12,67

morsetti speciali per manipolatori

special finger jaws to be mounted on robot and gantry loading system

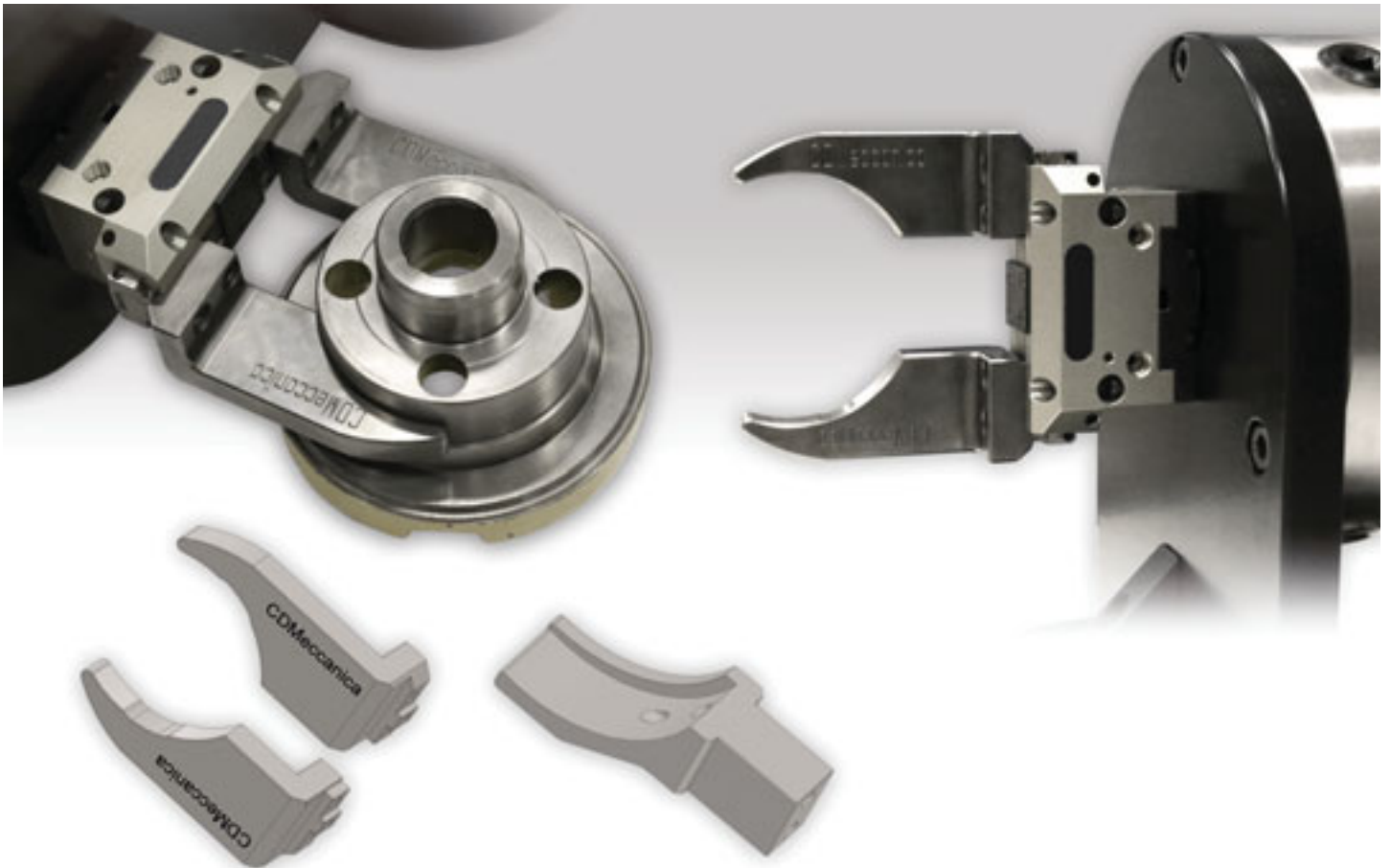


CDMeccanica con la sua continua ricerca di novità per migliorare le lavorazioni meccaniche ha messo a punto dei Morsetti speciali per manipolatori montabili su robot e portale.

I nostri morsetti speciali paralleli offrono una manipolazione sicura e precisa dei pezzi. Possono essere impiegati per pezzi con pesi di pochi grammi o diversi chilogrammi. Sono adatte a molte applicazioni specifiche della presa pezzo, migliorandone la funzionalità, l'affidabilità dei processi e della produttività.

CDMeccanica always looking for novelties for improving mechanical processes created Special finger jaws to be mounted on robot and gantry loading system.

Our special parallel jaws offer a safe and precise handling of workpieces. They can be used in workpieces with few grams and big kilograms weights. They are suitable to many specific applications of workpiece clamping, improving its functionality, process reliability and productivity.



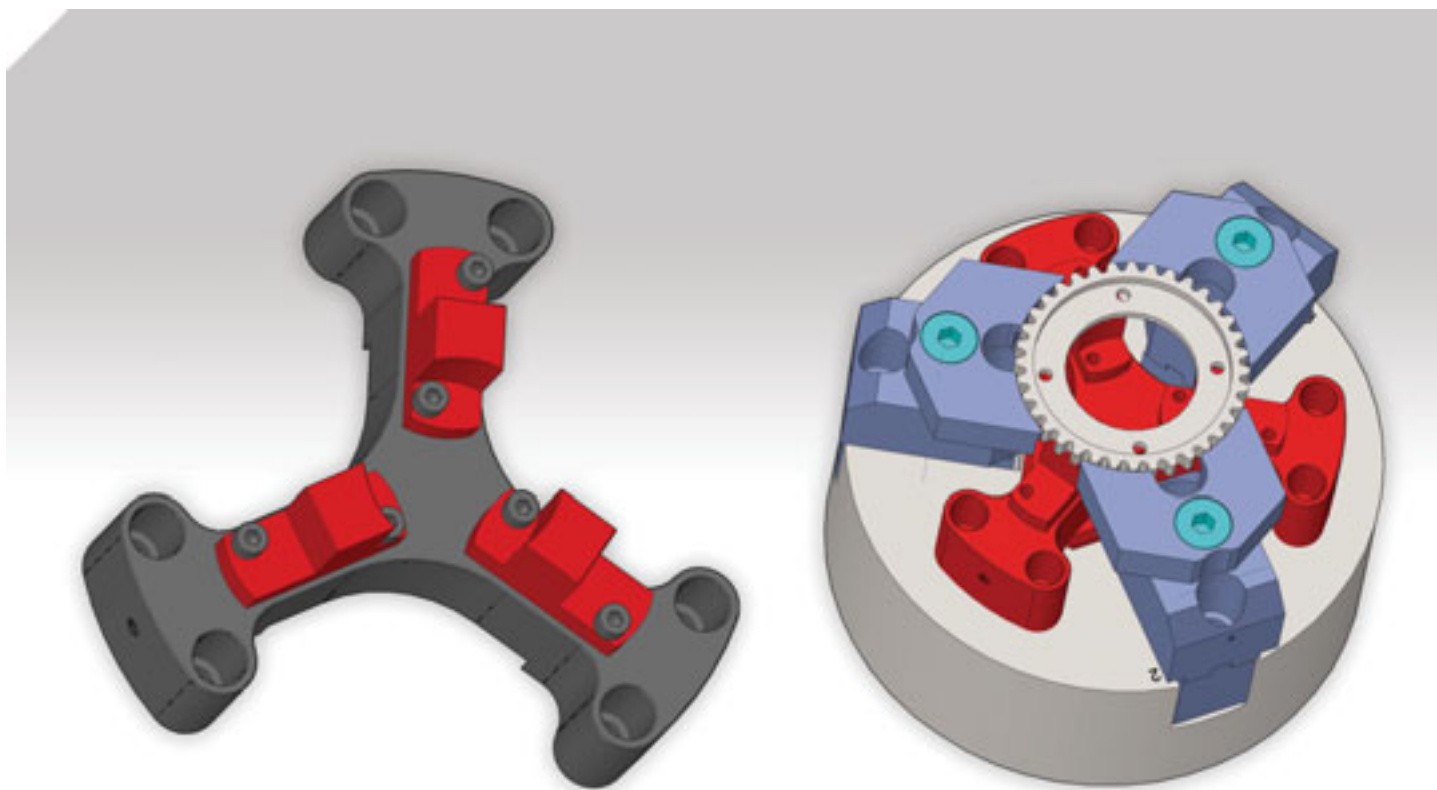
accessorio di appoggio con rilevamento pezzo bearing device with piece sensing



CDMeccanica con la sua continua ricerca di novità per migliorare le lavorazioni meccaniche ha messo a punto un **Accessorio di appoggio con rilevamento pezzo** da montare sui mandrini che hanno già integrato il passaggio dell'aria e/o refrigerante interno.

I suoi vantaggi si riassumono in meno scarti di lavorazione, dovuti alla mancata pulizia del pezzo o ad un errato montaggio, con meno rischi di collisione.

CDMeccanica always looking for novelities for improving mechanical processes created a **bearing device with piece sensing** to be mounted on those chucks which already have integrated air passage and/or internal coolant. Its advantages can be summarized in less machine shop rejections, due to missing workpiece cleaning or to a wrong mounting, and less impact risks.





Per la ottimizzazione delle lavorazioni di tornitura o rettifica dei blocchetti teneri in uso su tutte le macchine utensili dotate di mandrini autocentranti, CDMeccanica ha messo a punto il dispositivo **OUTLOCK**.

L'applicazione del dispositivo **OUTLOCK**:

- elimina ogni imprecisione della sede di presa del pezzo rendendola rigorosamente concentrica ed ortogonale all'asse di rotazione del mandrino;
- favorisce un grande risparmio di tempo nella preparazione dei blocchetti per la lavorazione della loro sede;
- riduce notevolmente il loro consumo per la facile e micrometrica regolabilità delle sue griffe;
- permette l'eliminazione totale dei giochi radiali ed assiali.

ART. 525 NC - 575 NC

Questi attrezzi si diversificano dai normali "OUTLOCK" per la loro eccezionale e collaudata robustezza e sono stati ideati con queste peculiarità per rispondere alle esigenze di lavorazione dei torni a controllo numerico o di altre tornitrici. La loro funzionalità è provata quando sia necessario bloccare l'autocentrante con elevati carichi di serraggio (Kg. 13.000 circa), durante la fase operativa per creare o rigenerare le sedi di bloccaggio dei morsetti teneri.

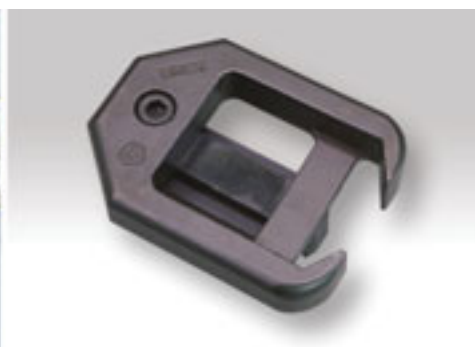
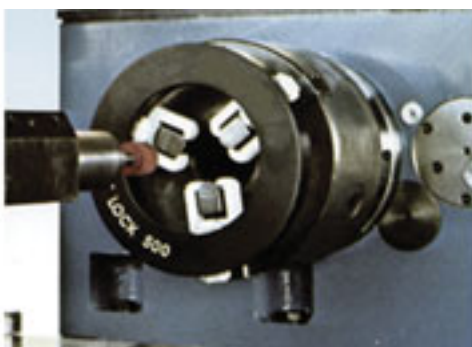
The **OUTLOCK** device has been developed by CDMeccanica to afford faultness turning or grinding of the soft jaws applied on all machine tools including self-centering chucks.

The use of the **OUTLOCK** device affords the following advantages:

- elimination of any stock clamping inaccuracy thanks to the strict concentricity and squareness achieved in relation to the spindle axis;
- no waste of time to prepare the jaws' lock slots machining;
- remarkable wear reduction owing to the easy and micrometric adjustment of the claws;
- total elimination of radial band axial end floats.

ART. 525 NC - 575 NC

These tools distinguish themselves from the standard "OUTLOCK" devices by their exceptional and thoroughly tested sturdiness. These special features have been developed to meet the requirements of digitally controlled turning processes. Their utility is especially recognized whenever the self-centering device is to be blocked under very heavy gripping conditions (about 13.000 Kg. units) either during the jaws' lock slots machining or re-setting stages.



E' utilizzato per la rigenerazione delle griffe integrali temperate dei mandrini autocentranti.

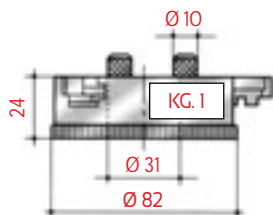
La sua applicazione al dispositivo **OUTLOCK**:

- permette, con una operazione di rettifica, di riportare allo stato ottimale le griffe usurate dei mandrini autocentranti,
- evita maggior usura o rottura dell'utensile e consente rapidità di esecuzione e tempi brevi di lavorazione,
- assicura un bloccaggio ed una centratura perfetta del pezzo e, riportandolo in condizioni di perfetta rigidità ne impedisce la triangolarizzazione.

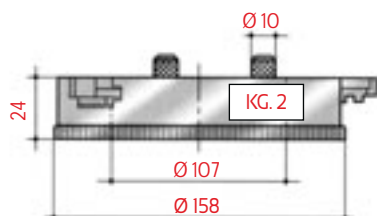
This contrivance serves to restore the integral and tempered claw clutches of the self-centering chucks.

Attaching them to the **OUTLOCK** device the following advantages are obtained:

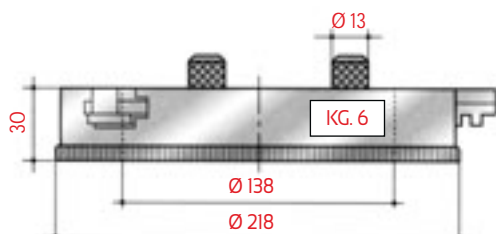
- it allows, through one grinding process, to fully restore the self-centering chucks' worn out claws,
- it prevents tool wear or breakage and allows fast performance and short machining times,
- it ensures a faultless stock fastening and truing and, as the workpiece is set in perfectly stiff conditions, triangulation is avoided.



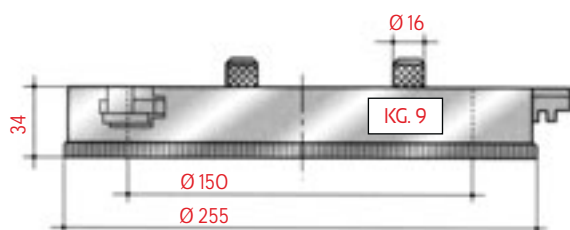
Il tipo 400 è integrativo dei tipi 450-500-550.
Type 400 integrates types 450-500-550.



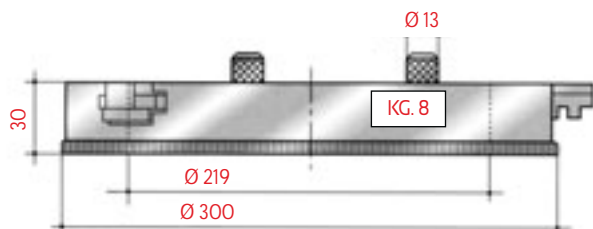
Il tipo 450 è utilizzabile per autocentranti fino a Ø 180 mm.
Type 450 can be used for chucks with diameters up to 180 mm (7").



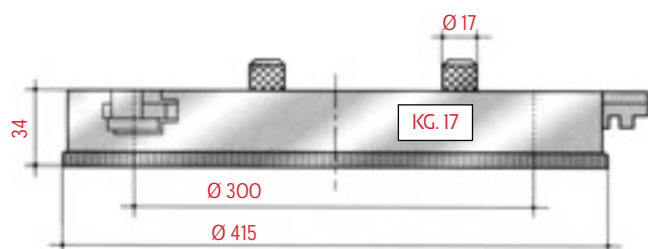
Il tipo 500 è utilizzabile per autocentranti da Ø 200 a 300 mm.
Type 500 can be used for chucks with diameters from 200 mm (7 7/8") to 300 mm (11 13/16").



Il tipo 525 NC è utilizzabile per autocentranti automatici da Ø 200 a 330 mm.
Type 525 NC can be used for automatic chucks with diameters from 200 mm (7 7/8") to 330 mm (13").



Il tipo 550 è utilizzabile per autocentranti da Ø 300 a 400 mm.
Type 550 can be used for chucks with diameters from 300 mm (11 13/16") to 400 mm (15 3/4").



Il tipo 575 NC è utilizzabile per autocentranti automatici da Ø 300 a 450 mm.
Type 575 NC can be used for automatic chucks with diameters from 300 mm (11 13/16") to 450 mm (17 3/4").

OUTLOCK 400

Diametro del campi di espansione con griffe in posizione:
Diameter of the expansion field with jaws in position:

NORMALE - NORMAL (I-2-3)	ROVESCIAE - REVERSED (A-B-C)	CARICO DI SERRAGGIO MAX MAX GRIP LOAD
DA 1 A 31 MM FROM 0.039" TO 1.3/16"	DA 90 A 115 MM FROM 3.9/16" TO 4.1/2"	KG 2.000 - 2.400

OUTLOCK 450

Diametro del campi di espansione con griffe in posizione:
Diameter of the expansion field with jaws in position:

NORMALE - NORMAL (I-2-3)	ROVESCIAE - REVERSED (A-B-C)	CARICO DI SERRAGGIO MAX MAX GRIP LOAD
DA 1 A 107 MM FROM 0.039" TO 4.3/16"	DA 159 A 220 MM FROM 6.1/4" TO 8.5/8"	KG 2.000 - 2.400

OUTLOCK 500

Diametro del campi di espansione con griffe in posizione:
Diameter of the expansion field with jaws in position:

NORMALE - NORMAL (I-2-3)	ROVESCIAE - REVERSED (A-B-C)	CARICO DI SERRAGGIO MAX MAX GRIP LOAD
DA 1 A 138 MM FROM 0.039" TO 5.7/16"	DA 219 A 295 MM FROM 8.5/8" TO 11.5/8"	KG 2.000 - 2.400

OUTLOCK 525 NC

Diametro del campi di espansione con griffe in posizione:
Diameter of the expansion field with jaws in position:

NORMALE - NORMAL (I-2-3)	ROVESCIAE - REVERSED (A-B-C)	CARICO DI SERRAGGIO MAX MAX GRIP LOAD
DA 1 A 150 MM FROM 0.039" TO 5.7/8"	DA 256 A 345 MM FROM 10.1/16" TO 13.9/16"	KG 13.000

OUTLOCK 550

Diametro del campi di espansione con griffe in posizione:
Diameter of the expansion field with jaws in position:

NORMALE - NORMAL (I-2-3)	ROVESCIAE - REVERSED (A-B-C)	CARICO DI SERRAGGIO MAX MAX GRIP LOAD
DA 1 A 219 MM FROM 0.039" TO 8.5/8"	DA 301 A 377 MM FROM 11.7/8" TO 14.7/8"	KG 2.000 - 2.400

OUTLOCK 575 NC

Diametro del campi di espansione con griffe in posizione:
Diameter of the expansion field with jaws in position:

NORMALE - NORMAL (I-2-3)	ROVESCIAE - REVERSED (A-B-C)	CARICO DI SERRAGGIO MAX MAX GRIP LOAD
DA 1 A 300 MM FROM 0.039" TO 11.13/16"	DA 415 A 700 MM FROM 16.15/16" TO 27.9/16"	KG 13.000

E' utilizzato per la rigenerazione delle griffe integrali temperate dei mandrini autocentranti.

La sua applicazione al dispositivo OUTLOCK:

- permette, con una operazione di rettifica, di riportare allo stato ottimale le griffe usurate dei mandrini autocentranti,
- evita maggior usura o rottura dell'utensile e consente rapidità di esecuzione e tempi brevi di lavorazione,
- assicura un bloccaggio ed una centratura perfetta del pezzo e, riportandolo in condizioni di perfetta rigidità ne impedisce la triangolarizzazione.

SETLOCK 50

Le griffe SETLOCK 50 sono applicabili solo sull'OUTLOCK 500 e 550.

SETLOCK 50 jaws shall be fitted only on OUTLOCK 500 and 550.

SETLOCK 50 NC

Le griffe SETLOCK 50 NC sono applicabili solo sull'OUTLOCK 525 NC.

SETLOCK 50 NC jaws shall be fitted only on OUTLOCK 525 NC.

Per rettificare le griffe integrali temperate è indispensabile l'accessorio SETLOCK 75 e SETLOCK 75 NC per griffe aventi uno spessore da 30 a 49 mm, e l'accessorio SETLOCK 50 e SETLOCK 50 NC per griffe aventi uno spessore da 20 a 30 mm.

This contrivance serves to restore the integral and tempered claw clutches of the self-centering chucks.

Attaching them to the OUTLOCK device the following advantages are obtained:

- it allows, through one grinding process, to fully restore the self-centering chucks' worn out claws,
- it prevents tool wear or breakage and allows fast performance and short machining times,
- it ensures a faultless stock fastening and trueing and, as the workpiece is set in perfectly stiff conditions, triangulation is avoided.

SETLOCK 75

Le griffe SETLOCK 75 sono applicabili solo sull'OUTLOCK 500 e 550.

SETLOCK 75 jaws shall be fitted only on OUTLOCK 500 and 550.

SETLOCK 75 NC

Le griffe SETLOCK 75 NC sono applicabili solo sull'OUTLOCK 525 NC.

SETLOCK 75 NC jaws shall be fitted only on OUTLOCK 525 NC.

As the integral and hardened jaws have different sizes one from the other in relation to the various existing self-centering chucks, the SETLOCK 50 and 50 NC fittings are suitable for jaws from 20 to 30 mm. thickness, whereas the SETLOCK 75 and 75 NC fittings are suitable for jaws from 30 to 49 mm. thickness.

Diametro esterno mandrino autocentrante

Self-centering chuck external diameter

mm 160
mm 180
mm 200
mm 220
mm 230
mm 250

Diametro interno di origine delle griffe integrali

Integral jaws original internal diameter

mm 33
mm 37
mm 40
mm 45
mm 50
mm 52

Diametro esterno mandrino autocentrante

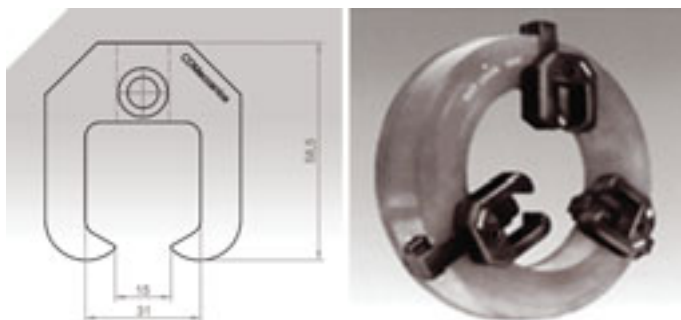
Self-centering chuck external diameter

mm 270
mm 300
mm 310
mm 350
mm 400

Diametro interno di origine delle griffe integrali

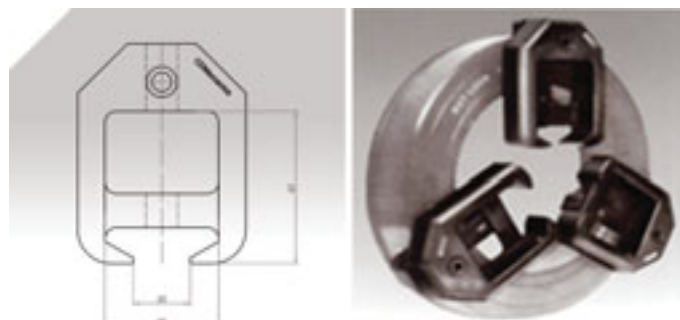
Integral jaws original internal diameter

mm 60
mm 65
mm 70
mm 80
mm 90



Applicazione delle griffe setlock 50 e setlock 50 nc.

Application for jaws setlock 50 and setlock 50 nc.



Applicazione delle griffe setlock 75 e setlock 75 nc.

Application for jaws setlock 75 and setlock 75 nc.

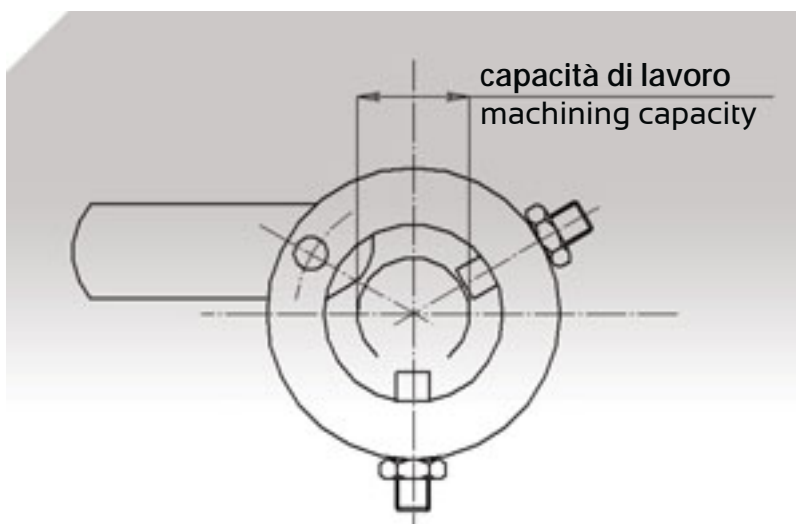


Le Bride di trascinamento a bloccaggio rapido servono per il trascinamento del pezzo da lavorare quando è fissato fra le due punte.

Il loro impiego risulta molto vantaggioso nelle lavorazioni di rettifica in serie. Infatti con la loro rapidità di apertura e di chiusura si riduce notevolmente il tempo di sostituzione del pezzo in macchina con conseguenti risparmi economici.

The fast-clamp driving dogs are used to pull the workpiece when it is fixed between two drills.

They are highly useful in mass grinding processes. In fact, their high-speed opening and closing allows a significant reduction in the time necessary for changing the piece on the machine tool, which also means cost savings.



codice articolo	capacità di lavoro
article code	machining capacity
BRI-0008	00-08
BRI-0816	08-16
BRI-1624	16-24
BRI-2432	24-32
BRI-3240	32-40
BRI-4048	40-48
BRI-4856	48-56
BRI-5664	56-64
BRI-6472	64-72
BRI-7280	72-80
BRI-8090	80-90
BRI-90100	90-100
BRI-100110	100-110
BRI-110120	110-120

Ricambi:

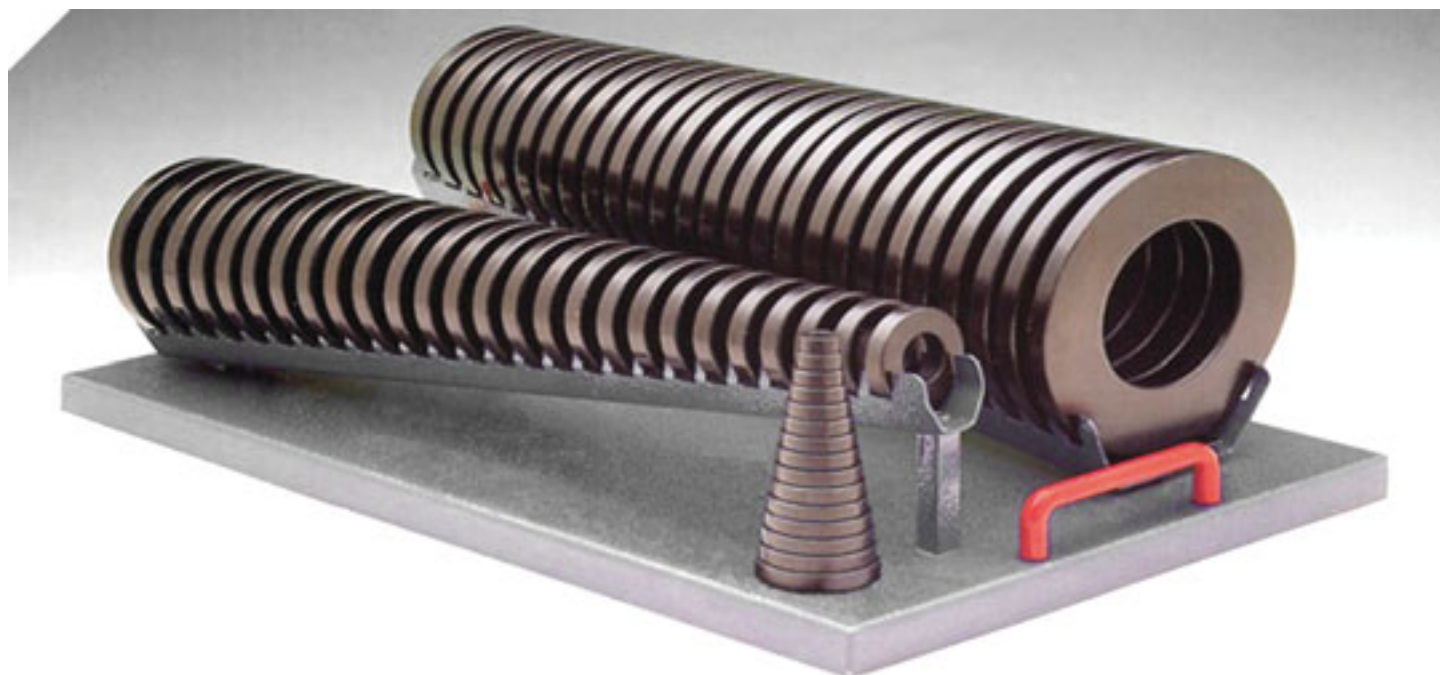
Sono disponibili come ricambi delle bride, la LEVA e la MOLLA

Nell'ordine citare il tipo di articolo

Spare parts:

LEVER and SPRINGS are available as spare parts

Specify the type of item when ordering



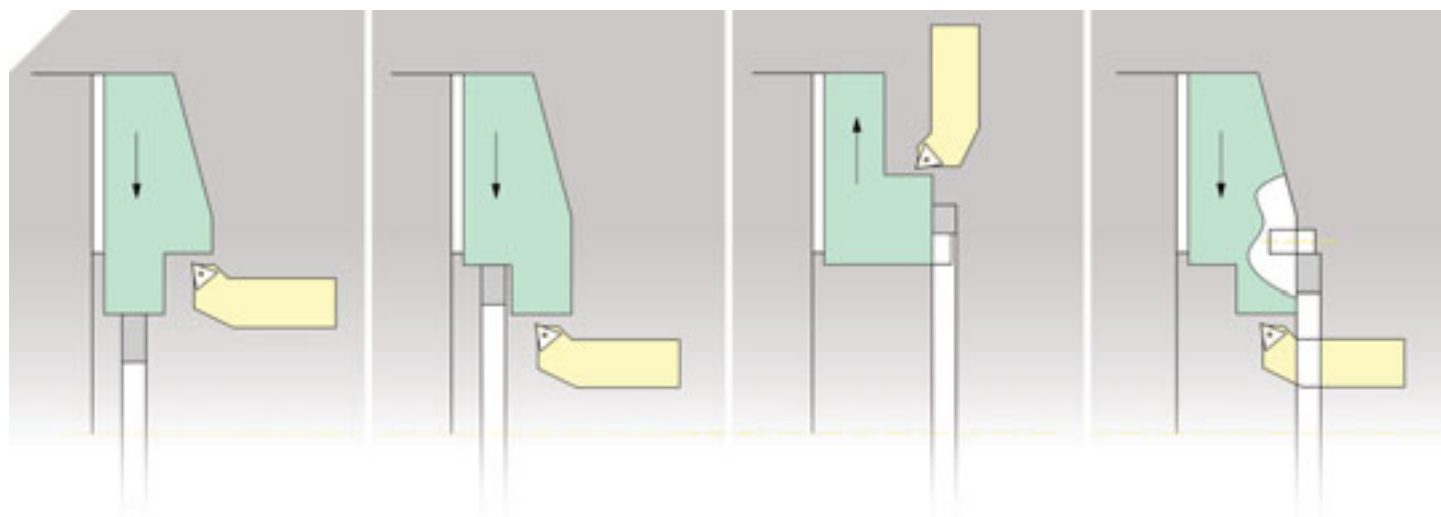
4 serie di anelli cementati e temprati:

A	91 anelli da 10-100 mm (1 ogni mm)
B	46 anelli da 10-100 mm (1 ogni 2mm)
C	31 anelli da 100-160mm (1 ogni 2 mm)
D	67 anelli da 14-146mm (1 ogni 2 mm)

4 sets of hardened turning rings:

A	91 rings from 10-100 mm (1 every mm)
B	46 rings from 10-100 mm (1 every 2mm)
C	31 rings from 100-160mm (1 every 2 mm)
D	67 rings from 14-146mm (1 every 2 mm)

Esempi di utilizzo



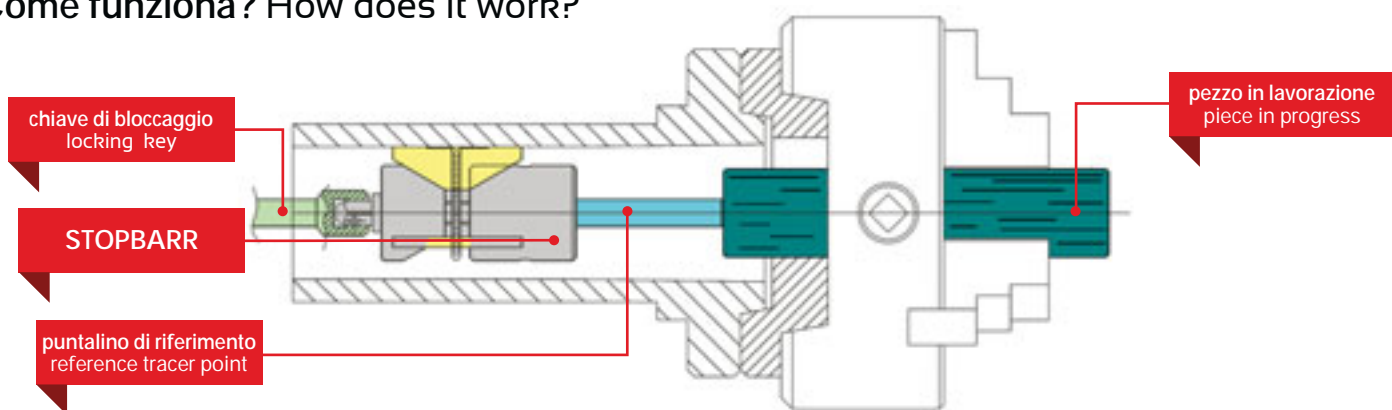
Examples



Lo **STOPBARR** è un accessorio indispensabile per mantenere costanti i riferimenti relativi a tutte le operazioni di tornitura o fresatura (quando si usa il divisore con autocentrante) nelle lavorazioni di pezzi di piccole e grandi serie, senza ulteriori misurazioni e con notevole risparmio di tempo.

STOPBARR is an indispensable accessory to maintain constant the set points of any turning or milling operation on pieces of small or big series (when using a divisor with chuck). Your pieces don't need to be measured and controlled after, and you save time!

Come funziona? How does it work?



Articolo	mm	Campo di regolazione	inches
Article	mm	Adjustment field	inches
181924	19 ÷ 24	from 3/4" to	15/16"
232433	24 ÷ 33	from 15/16" to	1 5/16"
283241	32 ÷ 41	from 1 1/4" to	1 5/8"
384152	41 ÷ 52	from 1 5/8" to	2 1/16"
485162	51 ÷ 62	from 2" to	2 7/16"
586282	62 ÷ 82	from 2 7/16" to	3 1/4"
707393	73 ÷ 93	from 2 7/8" to	3 11/16"
8393120	93 ÷ 120	from 3 11/16" to	4 23/32"
108117146	117 ÷ 146	from 4 5/8" to	5 3/4"

Istruzioni d'uso

Per montare l'accessorio STOPBARR è necessario introdurlo nell'albero cavo del mandrino del tornio o del divisore, sistemarlo nella posizione desiderata e ruotare in senso orario con la chiave speciale in dotazione fino a bloccarlo saldamente all'albero stesso.

Installation instructions

Introduce STOPBARR into the spindle shaft hole of the lathe or the divisor and lock it into the desired position by rotating in CW the special key (standard equipment).

Accessori a richiesta

- > Rondelle per tubi o profilati cavi.
- > Vite fissaggio rondelle.
- > Puntale per minuterie.

Accessories upon request

- > Washers for pipes or hollow sections.
- > Washer setscrews.
- > Push rod for small parts.



chiavi normali standard wrenches



chiavi di sicurezza safety wrenches



chiavi per autocentranti	chiavi per piattaforma	chiavi di sicurezza per mandrino autocentrante a comando manuale	chiavi di sicurezza per piattaforma a comando manuale
wrenches for self-centering chucks	wrenches for faceplate	safety wrenches for manual self-centering chucks	safety wrenches for manual faceplates
maschio - male	femmina - female	maschio - male	femmina - female
Q mm. 6	Q mm.9	Q mm. 6	Q mm.9
Q mm. 7	Q mm.10	Q mm. 7	Q mm.10
Q mm. 8	Q mm.11	Q mm. 8	Q mm.11
Q mm. 9	Q mm.12	Q mm. 9	Q mm.12
Q mm. 9,5	Q mm.13	Q mm. 9,5	Q mm.13
Q mm. 10	Q mm.14	Q mm. 10	Q mm.14
Q mm. 11	Q mm.15	Q mm. 11	Q mm.15
Q mm. 12	Q mm.16	Q mm. 12*	Q mm.16
Q mm. 13	Q mm.17	Q mm. 13*	Q mm.17
Q mm. 14	Q mm.18	Q mm. 14*	Q mm.18
Q mm. 15	Q mm.19	Q mm. 15	Q mm.19
Q mm. 16	Q mm.20	Q mm. 16	Q mm.20
Q mm. 17	Q mm.22	Q mm. 17	Q mm.22
Q mm. 18	Q mm.23	Q mm. 18	Q mm.23
Q mm. 19	Q mm.24	Q mm. 19	Q mm.24
Q mm. 20	Q mm.25	Q mm. 20	Q mm.25
Q mm. 22		Q mm. 22	

* Disponibili anche in versione corpo lungo 220mm
* Available also for long wrenches 220mm

chiavi lunghe per autocentranti l=220 mm	chiavi per torretta portautensili	chiavi a pipa esagonali
long wrenches for self-centering chucks	wrenches for toolholder turret	elbowed wrenches
maschio - male	femmina - female	femmina - female
Q mm. 10	Q mm.8	ES mm.12
Q mm. 11	Q mm.9	ES mm.14
Q mm. 12	Q mm.10	ES mm.17
Q mm. 13	Q mm.12	ES mm.19
Q mm. 14	Q mm.13	ES mm.21
Q mm. 16	Q mm.14	
	Q mm.16	

Eventuali tipi di chiavi sono costruiti a richiesta del cliente mediante invio di disegni o campionatura
Other possible kinds of wrenches will be produced upon the client request through sending of designs or samples



**Per diamantare manualmente le mole delle smerigliatrici.
To restore the rotating surface of any type of grinding wheel.**

Il ravvivamola **SPRINTER** è un attrezzo di facile utilizzo: serve per rigenerare la superficie rotante di qualunque tipo di mola.

Ha una struttura in lega leggera, guide in acciaio calibrato e diamante (KT 0.30 o KT 1.0) con regolazione micrometrica.

Lo **SPRINTER** viene fornito nella versione 75/110. La misura 75 indica l'estremo della corsa del diamante, la misura 110 indica la dimensione della base dell'affilatrice sulla quale viene fissato l'attrezzo **SPRINTER**.

Per un buon funzionamento dell'attrezzo si consiglia di non usare lubrificante sulle guide in acciaio; per la pulizia delle stesse usare aria compressa.

The grinding wheel dresser **SPRINTER** is an easy to handle device: its purpose is to regenerate the rotating surface of any type of grinding wheel.

Its structure is of light alloy, its slideways of calibrated steel and its diamond (0.30 Kt or 1.0 Kt) has a micrometric adjustment.

SPRINTER can be delivered in version 75/110. Dimension 75 states the limits of diamond's travel, 110 is the dimension of the base of the grinding machine on which the device **SPRINTER** has to be fixed.

For a good working of the device never use lubricant on the steel slideways; to clean them use compressed air.



Codici per ordine | Ordering codes

Sprinter 75/110 KT 0,3 – Cod. 14010003

Sprinter 75/110 KT 1,0 – Cod. 14010004

Sprinter solo diamante | Sprinter only diamond

SA2/KT 0,3 - Cod. 136

SA2/KT 1 - Cod. 124

supporti comparatori con base magnetica

comparator supports with magnetic basis



I nostri supporti comparatori a base magnetica e registrazione micrometrica sono stati studiati con le articolazioni indipendenti per evitare al comparatore i dannosi urti prodotti solitamente dalla caduta dell'asta secondaria trasversa.

Il bloccaggio dell'asta è assicurato da snodi a sedi coniche e piane che creano fortissime aderenze per attrito con l'impiego di minime forze esercitate dall'operatore.

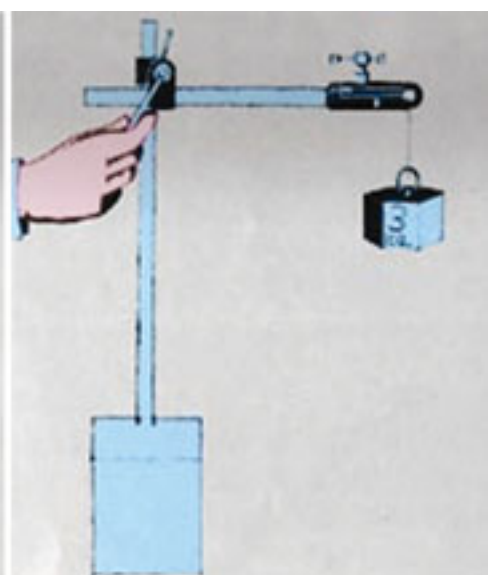
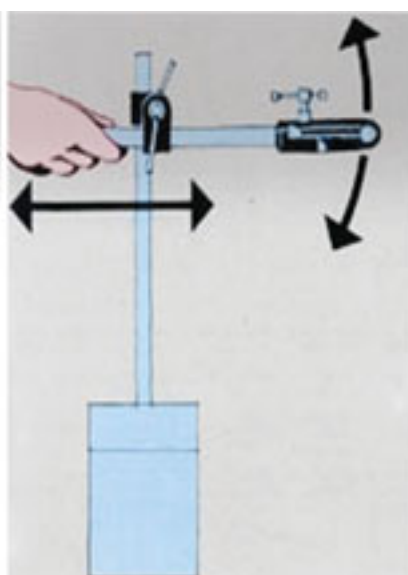
Our comparator supports with magnetic base and micrometric adjustment have been designed with independent articulations which prevent harmful shocks to the comparator, normally caused by the falling of the secondary transversal rod.

The blocking of the rods is guaranteed by hinges with tapered and flat seats which give a very strong grip caused by friction with minimum exertion on the part of the operator.

Tipo	Base magnetica	Diametro asta verticale	Altezza asta verticale	Lungh. asta orient. rotativa	Diametro asta orientabile	Lungh. asta orientabile	Corsa registr. micrometrica
Type	Magnetic base	Diameter vertical rod	Height vertical rod	Length rotating rod	Diameter rotating rod	Length rotating rod	Microm. adjust. travel
SCM-B 300 Asta verticale fissa / Steady vertical rod	41x48x49	12	200	-	10	210	4,5
SCM-B 301 Attacco laterale rotativo / Lateral rotating fastening	44x49x60	12	-	210	10	210	4,5
SCM-B 350 Asta verticale fissa / Steady vertical rod	64x64x76	15	230	-	12	260	5,5
SCM-B 351 Attacco laterale rotativo / Lateral rotating fastening	48x70x62	15	-	230	12	260	5,5
*SCM 300 Attacco laterale rotativo	Senza base	12	200	-	10	210	4,5
SCM 301 Lateral rotating fastening	Without base						
*SCM 350 Attacco laterale rotativo	Senza base	15	230	-	12	210	5,5
SCM 351 Lateral rotating fastening	Without base						

* Asta verticale filettata per attacco fisso sulla base magnetica.

*Vertical threaded rod for fixing it on magnetic base.



Come funziona?

E' sufficiente una leggera pressione sulle levette di fissaggio per sostenere diversi chilogrammi di peso all'estremità di attacco del comparatore, senza che si alteri la rigidità dello strumento.

How it works?

A slide pressure on the fixing levers is enough to sustain many kilograms weight on the fastening extremity of the comparator without changing support rigidity.

bussole di riduzione per bareni e punte tipo lubrojet reduction bushes for boring bars and drills lubrojet type








Come funziona?

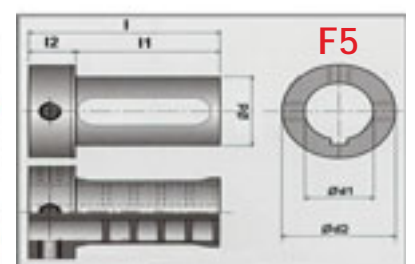
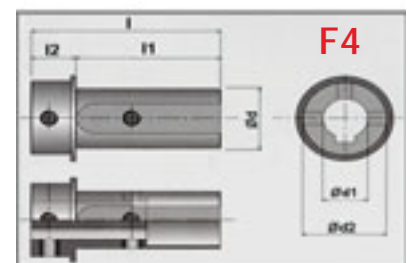
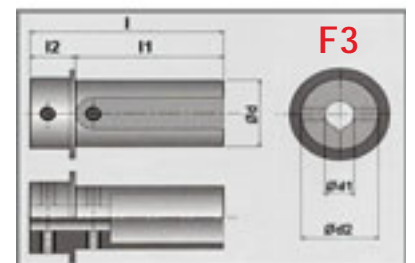
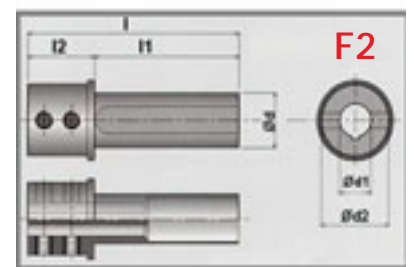
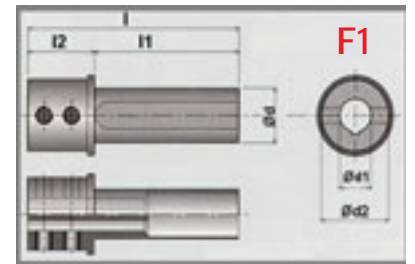
L'uscita del refrigerante avviene attraverso la scanalatura interna della riduzione e l'eventuale foro dell' utensile.
Il truciolo viene espulso tramite il getto forzato del lubrificante.

How does it work?

The coolant is discharged from the internal channel in the reduction and from the hole in the holder.
The chip is discharged through the pressure-jet of the coolant.



Ø	Art.	F.	Ød	Ød1	Ød2	l	l1	l2		
	BK-020.008	1	20	08	22	80	55	25	GR606	GR606
	BK-020.010	1	20	10	24	80	55	25	GR606	GR606
	BK-020.012	1	20	12	26	80	55	25	GR606	GR606
	BK-020.016	2	20	16	28	80	55	25	GR606	GR606
	BK-025.008	1	25	08	26	80	55	25	GR608	GR608
	BK-025.010	1	25	10	28	80	55	25	GR608	GR608
	BK-025.012	1	25	12	30	80	55	25	GR608	GR608
	BK-025.016	1	25	16	34	80	55	25	GR608	GR608
	BK-025.020	2	25	20	38	80	55	25	GR608	GR608
	BK-032.008	3	32	08	30	85	65	20	GR610	GR610
	BK-032.010	3	32	10	32	85	65	20	GR610	GR610
	BK-032.012	3	32	12	34	85	65	20	GR610	GR608
	BK-032.016	4	32	16	34	85	65	20	GR808	GR806
	BK-032.020	4	32	20	38	85	65	20	GR808	GR806
	BK-032.025	5	32	25	43	85	65	20	GR808	-
	BK-040.008	3	40	08	30	90	70	20	GR610	GR614
	BK-040.010	3	40	10	32	90	70	20	GR610	GR614
	BK-040.012	3	40	12	34	90	70	20	GR610	GR612
	BK-040.016	4	40	16	42	90	70	20	GR812	GR810
	BK-040.020	4	40	20	46	90	70	20	GR812	GR808
	BK-040.025	4	40	25	47	90	70	20	GR810	GR806
	BK-040.032	5	40	32	54	90	70	20	GR810	-
	BK-050.016	4	50	16	42	93	73	20	GR812	GR814
	BK-050.020	4	50	20	46	93	73	20	GR812	GR814
	BK-050.025	4	50	25	47	93	73	20	GR810	GR810
	BK-050.032	4	50	32	54	93	73	20	GR810	GR808
	BK-050.040	5	50	40	62	93	73	20	GR810	-



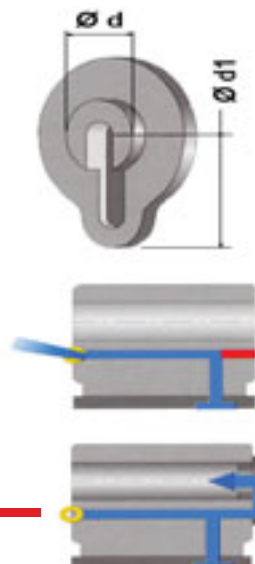
Art.	Ød	Ød1
CH-065-025	25	65
CH-075-025	25	75
CH-085-025	25	85
CH-095-025	25	95
CH-075-032	32	75
CH-085-032	32	85
CH-095-032	32	95
CH-085-040	40	85
CH-095-040	40	95
CH-105-040	40	105
CH-095-050	50	95
CH-105-050	50	105
CH-115-050	50	115

Tappo di chiusura del portabareno per macchine dotate di refrigerante all'interno.

- * Forare il portautensile come evidenziato.
- * Applicare la chiusura posteriore.

Plug for boring bar holders for machines with internal cooling.

- * Follow the instructions for the drilling of the toolholder.
- * Fit the back plug.



bussole coniche e cilindriche di riduzione per bareni e punte conic & cylindric reduction bushes for boring bars and drills

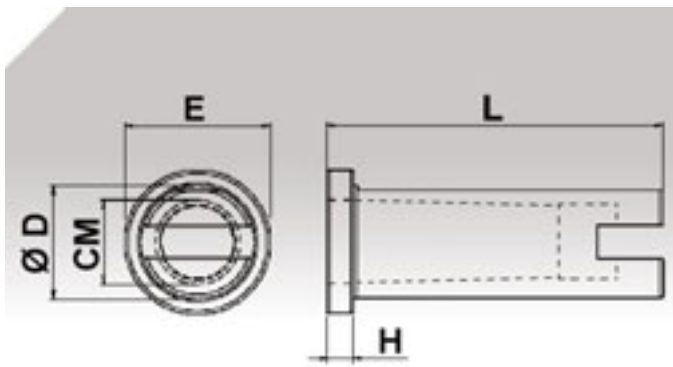


FIG. 1

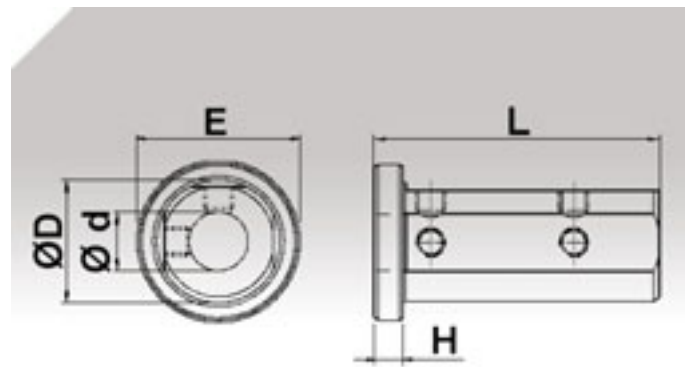


FIG. 2

Art.	D	d	CM	L	H	E	FIG.
B16-06-50	16	6	-	50	5	20	3
B16-08-50	16	8	-	50	5	20	3
B16-10-50	16	10	-	50	5	20	3
B16-12-50	16	12	-	50	5	20	3
B19,05-06-60	19,05	6	-	60	6	27	2
B19,05-08-60	19,05	8	-	60	6	27	2
B19,05-10-60	19,05	10	-	60	6	27	2
B19,05-12-60	19,05	12	-	60	10	27	3
B19,05-14-60	19,05	14	-	60	10	27	3
B19,05-16-60	19,05	16	-	60	10	27	3
B20-06-60	20	6	-	60	6	27	2
B20-08-60	20	8	-	60	6	27	2
B20-10-60	20	10	-	60	6	27	2
B20-12-60	20	12	-	60	10	27	3
B20-14-60	20	14	-	60	10	27	3
B20-16-60	20	16	-	60	10	27	3
B22-06-60	22	6	-	60	6	28	2
B22-08-60	22	8	-	60	6	28	2
B22-10-60	22	10	-	60	6	28	2
B22-12-60	22	12	-	60	6	28	3
B22-14-60	22	14	-	60	6	28	3
B22-16-60	22	16	-	60	6	28	3
B25-06-60	25	6	-	60	8	33	2
B25-08-60	25	8	-	60	8	33	2
B25-10-60	25	10	-	60	8	33	2
B25-12-60	25	12	-	60	8	33	2
B25-14-70	25	14	-	70	13	33	3
B25-16-70	25	16	-	70	13	33	3
B25-18-70	25	18	-	70	13	33	3
B25-20-70	25	20	-	70	13	33	3
BC25-01-65	25	-	1	65	6	33	1
BC25-02-78	25	-	2	78	8	33	1

Art.	D	d	CM	L	H	E	FIG.
B25,40-06-60	25,40	6	-	60	8	33	2
B25,40-08-60	25,40	8	-	60	8	33	2
B25,40-10-60	25,40	10	-	60	8	33	2
B25,40-12-60	25,40	12	-	60	8	33	2
B25,40-14-70	25,40	14	-	70	13	33	3
B25,40-16-70	25,40	16	-	70	13	33	3
B25,40-18-70	25,40	18	-	70	13	33	3
B25,40-20-70	25,40	20	-	70	13	33	3
BC25,40-01-65	25,40	-	1	65	6	33	1
BC25,40-02-78	25,40	-	2	78	8	33	1
B31,75-06-60	31,75	6	-	60	6	39	2
B31,75-08-70	31,75	8	-	70	8	39	2
B31,75-10-70	31,75	10	-	70	8	39	2
B31,75-12-70	31,75	12	-	70	8	39	2
B31,75-14-70	31,75	14	-	70	8	39	2
B31,75-16-70	31,75	16	-	70	8	39	2
B31,75-18-70	31,75	18	-	70	8	39	2
B31,75-20-70	31,75	20	-	70	8	39	2
B31,75-25-80	31,75	25	-	80	15	39	3
BC31,75-01-65	31,75	-	1	65	6	39	1
BC31,75-02-78	31,75	-	2	78	8	39	1
BC31,75-03-97	31,75	-	3	97	8	39	1
B32-06-60	32	6	-	60	6	39	2
B32-08-70	32	8	-	70	8	39	2
B32-10-70	32	10	-	70	8	39	2
B32-12-70	32	12	-	70	8	39	2
B32-14-70	32	14	-	70	8	39	2
B32-16-70	32	16	-	70	8	39	2
B32-18-70	32	18	-	70	8	39	2
B32-20-70	32	20	-	70	8	39	2
B32-25-80	32	25	-	80	15	39	3
BC32-01-65	32	-	1	65	6	39	1
BC32-02-78	32	-	2	78	8	39	1
BC32-03-97	32	-	3	97	8	39	1

bussole coniche e cilindriche di riduzione per bareni e punte conic & cylindric reduction bushes for boring bars and drills

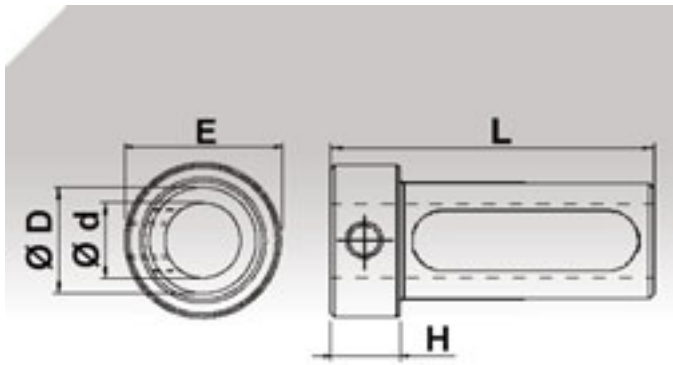


FIG. 3

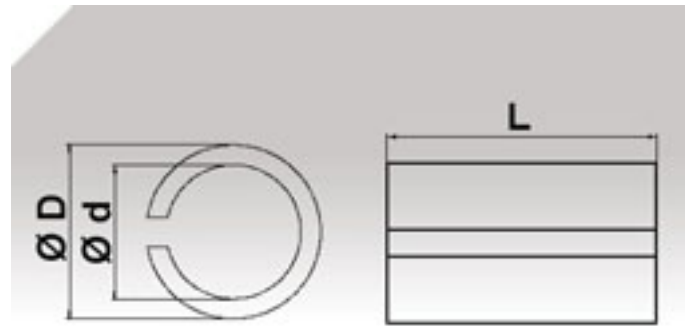
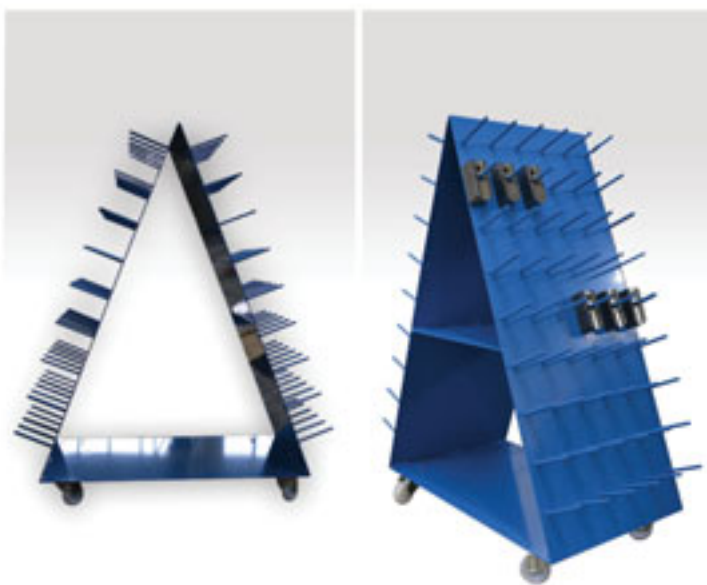
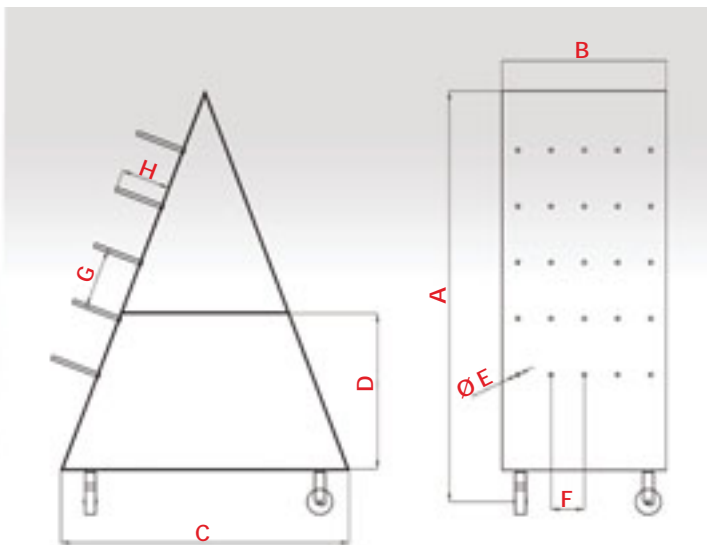
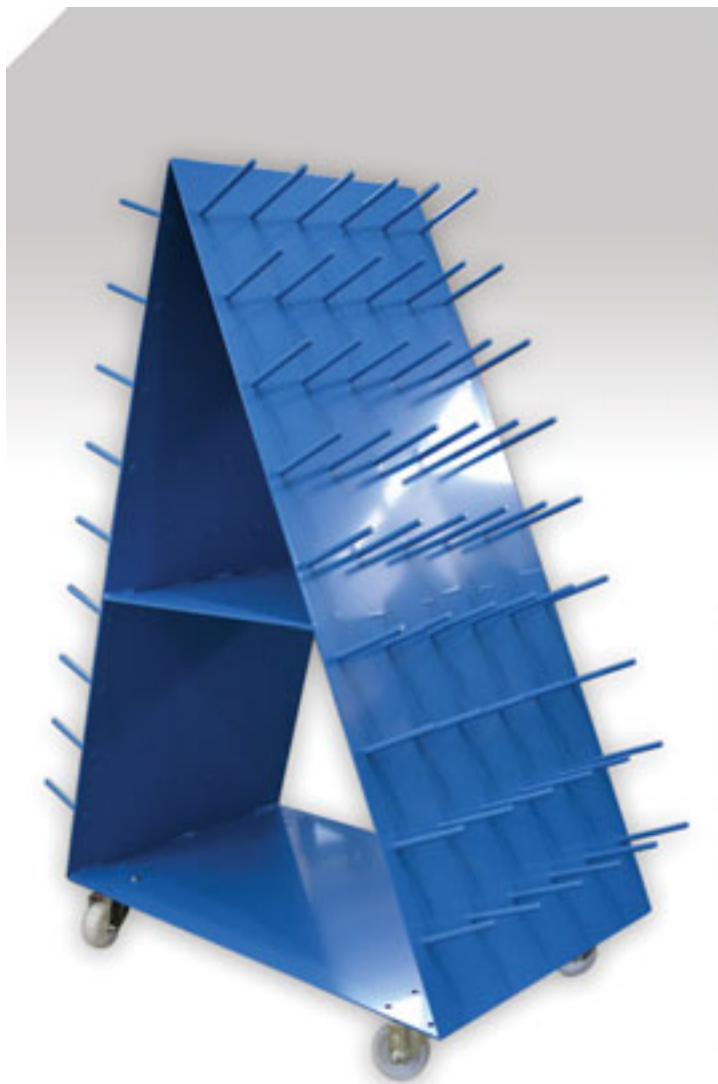


FIG. 4

Art.	D	d	CM	L	H	E	FIG.
B35-08-80	35	8	-	80	6	44	2
B35-10-80	35	10	-	80	6	44	2
B35-12-80	35	12	-	80	6	44	2
B35-16-80	35	16	-	80	6	44	2
B35-20-80	35	20	-	80	6	44	2
B35-25-80	35	25	-	80	6	44	2
B35-32-80	35	32	-	80	6	44	2
BC35-01-65	35	-	1	65	6	44	1
BC35-02-78	35	-	2	78	8	44	1
BC35-03-97	35	-	3	97	8	44	1
B40-06-60	40	6	-	60	6	49	2
B40-08-80	40	8	-	80	8	49	2
B40-10-80	40	10	-	80	8	49	2
B40-12-80	40	12	-	80	8	49	2
B40-14-80	40	14	-	80	8	49	2
B40-16-80	40	16	-	80	8	49	2
B40-18-80	40	18	-	80	8	49	2
B40-20-80	40	20	-	80	8	49	2
B40-25-80	40	25	-	80	8	49	2
B40-32-90	40	32	-	90	15	49	3
BC40-01-65	40	-	1	65	6	49	1
BC40-02-78	40	-	2	78	8	49	1
BC40-03-97	40	-	3	97	8	49	1
BC40-04-120	40	-	4	120	8	49	1
B45-08-80	45	8	-	80	6	54	2
B45-10-80	45	10	-	80	8	54	2
B45-12-80	45	12	-	80	8	54	2
B45-16-80	45	16	-	80	8	54	2
B45-20-80	45	20	-	80	8	54	2
B45-25-80	45	25	-	80	8	54	2
B45-32-80	45	32	-	80	8	54	3
B45-40-80	45	40	-	80	8	54	3

Art.	D	d	CM	L	H	E	FIG.
BC45-02-78	45	-	2	78	8	54	1
BC45-03-97	45	-	3	97	8	54	1
BC45-04-120	45	-	4	120	8	54	1
B50-08-90	50	8	-	90	8	59	2
B50-10-90	50	10	-	90	8	59	2
B50-12-90	50	12	-	90	8	59	2
B50-14-90	50	14	-	90	8	59	2
B50-16-90	50	16	-	90	8	59	2
B50-18-90	50	18	-	90	8	59	2
B50-20-90	50	20	-	90	8	59	2
B50-25-90	50	25	-	90	8	59	2
B50-32-90	50	32	-	90	8	59	2
B50-40-100	50	40	-	100	15	59	3
BC50-02-78	50	-	2	78	8	59	1
BC50-03-97	50	-	3	97	8	59	1
BC50-04-120	50	-	4	120	8	59	1
B60-12-97	60	12	-	97	8	69	2
B60-16-97	60	16	-	97	8	69	2
B60-20-97	60	20	-	97	8	69	2
B60-25-97	60	25	-	97	8	69	2
B60-32-97	60	32	-	97	8	69	2
B60-40-97	60	40	-	97	8	69	2
B60-50-97	60	50	-	97	8	69	2
BC60-01-65	60	-	1	65	6	49	1
BC60-02-78	60	-	2	78	8	49	1
BC60-03-97	60	-	3	97	8	49	1
BC60-04-120	60	-	4	120	8	49	1
BC60-05-155	60	-	5	155	8	49	1
BE-16-12-40	16	12	-	40	-	-	4
BE-20-16-50	20	16	-	50	-	-	4
BE-25-20-60	25	20	-	60	-	-	4
BE-32-25-70	32	25	-	70	-	-	4
BE-40-32-80	40	32	-	80	-	-	4
BE-50-40-90	50	40	-	90	-	-	4



Un nuovo amico per la tua officina.

Un utilissimo carrello porta morsetti che vi fara' risparmiare tempo e denaro. I vostri morsetti saranno sempre in ordine, sempre perfetti, sempre puliti e soprattutto sempre a portata di mano.

One new friend for your workshop.

A very useful jaws holder which will help you in saving moneys and time. Your jaws will always be in order, always perfect, clean and above all within your reach.

Griffo è disponibile in qualsiasi colore

Griffo is available in any colour you wish

Modello	N° Terne	A	B	C	D	E	F	G	H	Ø Mandrino	Ø Chuck
Model	Set									mm	inches
W	120	1300	520	910	500	Ø8	92	120	125	125/200	4"/8"
L	96	1300	520	910	500	Ø10	94	140	130	160/250	6"/12"
F	50	1300	520	910	500	Ø12	105	190	153	250/400	12"/15"
C	36	1300	520	910	500	Ø12	173	190	90	250/400	12"/15"







quality | reliability | efficiency | warranty

accessori per macchine utensili
equipments for machine tools

CDMeccanica S.r.l.

 Via Caduti sul Lavoro, 661
41058 Vignola (MO) - ITALY

 +39 059 705 071

 info@cdmeccanica.it

 www.cdmeccanica.it

