

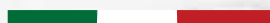


# Evolution Line MULTIPLICATORI DI GIRI - SPINDLE SPEEDERS

3



MADE IN ITALY





# INDICE - INDEX

## MOLTIPLICATORI DI GIRI - SPINDLE SPEEDERS

							
GSS-10.HS	GSS-10	GSS-13	GSS-16	GSS-20	GSS-26	GSS-34	performances
<b>3.10</b>	<b>3.11</b>	<b>3.12</b>	<b>3.13</b>	<b>3.14</b>	<b>3.15</b>	<b>3.16</b>	<b>3.17</b>

## ACCESSORIES

					
Thru Cool nut	pinze - collets	ghiere / chiavi nuts / wrenches	stop block	esempio di montaggio mounting example	coni / perno shanks / pin
<b>3.19</b>	<b>3.20</b>	<b>3.21</b>	<b>3.22 / 23</b>	<b>3.24 / 25</b>	<b>3.26</b>

## Moltiplicatori di giri

Per operazioni di fresatura e foratura

I moltiplicatori di giri sono stati studiati e definiti con l'intento di offrire un prodotto che possa assicurare la massima affidabilità e precisione nelle operazioni di fresatura e foratura.

- Max. 35.000 Rpm
- Lavorazioni ad alta velocità
- Possibilità di montaggio manuale o automatico ed intercambiabili con teste angolari Evolution Line
- Consentono alla macchina di girare a bassi regimi di giri
- Possibilità di utilizzare utensili in metallo duro

La costruzione compatta, i componenti in acciaio trattato termicamente, gli ingranaggi rettificati sull'evolvente permettono la trasmissione di potenze elevate con ottimi livelli di silenziosità. Il mandrino è supportato da cuscinetti a sfere di precisione a contatto obliquo precaricati che gli conferiscono un'elevata rigidità e precisione di rotazione entro mm. 0,01.

- Due ingranaggi satelliti rettificati per elevate potenze trasmissibili
- Attacco utensile speciale a richiesta (Komet, DIN 1835, ecc...)
- Adduzione liquido refrigerante attraverso il centro utensile standard o a richiesta
- Attacco macchina speciale a richiesta (Cono Morse, DIN 69880, ecc...)
- Perno antitrotante intercambiabile e perciò personalizzabile dal cliente

da pag 3.1 a 3.26

I moltiplicatori di giri possono essere montati su macchine tradizionali o con cambio utensile automatico.

La lubrificazione è assicurata con grasso a base sintetica a lunga vita che non richiede praticamente interventi di manutenzione.

Il certificato di collaudo che troverete allegato ad ogni moltiplicatore di giri garantisce la qualità del prodotto. Robustezza, versatilità, facilità d'impiego e di manutenzione sono caratteristiche che hanno sempre contraddistinto la nostra produzione ed i moltiplicatori di giri ne sono una conferma.



# Spindle Speeders

For milling and drilling operations

The spindle speeders have been designed and developed to offer a product that ensures maximum reliability and accuracy in milling and drilling. From design to static and dynamic testing of the finished product, our spindle speeders use the most advanced technical and technological know-how

- Max 35.000 rpm
- High speed machining
- Manual or automatic tool change option and interchangeable with Evolution line angular heads
- Allow the machine to run at low Rpm
- Possibility of using hard metal tools

The compact construction, the heat-treated steel parts and the ground gears on the involute guarantee transmission of high power ratings with amazingly low noise levels. The spindle is supported by a set of preloaded precision ball bearings with oblique contact that ensure greater strength and rotation precision less than 0,01 mm.

- Two planetary ground gears for high transmission power ratings
- Special tool attachment on request (Komet, DIN 1835, etc.)
- Coolant through the tool centre standard or on request
- Special machine shank connection, on request (Morse Cone, DIN 69880 etc.)
- Interchangeable anti-rotating pin which can therefore be customized by the customer

*from pag 3.1 to 3.26*

The spindle speeders series can be mounted on traditional machines and on machines with automatic tool change.

The spindle speeders series is lubricated with a long-life synthetic grease that is practically maintenance free.

The test certificate enclosed to each spindle speeders guarantees the quality of the product. Our products have always stood out for their **sturdiness, flexibility and easy use and maintenance** and the spindle speeders series is an additional proof of such outstanding features



**EVOLUTION LINE**  
MOLTIPLICATORI DI GIRI - **SPINDLE SPEEDERS**



GSS 10



GSS 13



GSS 16









GSS 34



## SIMBOLOGIA DATI TECNICI - TECHNICAL DATA LOGOS

							
Rapporto trasmissione Ratio	Numero di giri Revolution per minute Rpm	Potenza massima Max power Kw	Coppia Torque Nm	Peso Weight Kg	Uscita Output Ø	Maschio Tapping M	Pinza Collet Ø

## INDICE OPZIONI - OPTIONS INDEX

OPZIONI OPTIONS							Interasse speciale Special pitch		
<b>PASSAGGIO REFRIGERANTE</b> COOLANT							Attaverso il perno Through the Pin 10bar (standard) <b>ROTAZ. a SECCO</b> DRY RUNNING 	Cono » Utensile Shank » Tool 70bar <b>ROTAZ. a SECCO</b> DRY RUNNING <b>NO</b>	Perno » Ghiera » Utensile Pin » Distrib » Tool THRU COOL NUT
USCITA OUTPUT							Uscita WELDON WELDON output		

# MODULARITÀ SENZA MODULARITY WITHOUT

UNA SOLA TESTA PER PIÙ CENTRI DI LAVORO  
ONE HEAD FOR MANY MACHINES

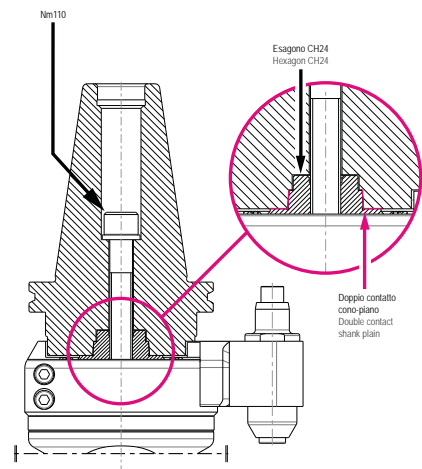
Coni intercambiabili per un utilizzo su più centri di lavoro!! Interchangeable drive tapers to suit any machine spindle!!

3



PERNO DI POSIZIONAMENTO  
MODULARE INTERCAMBIABILE A SCELTA  
A CHOICE OF MODULAR  
INTERCHANGEABLE ARRESTER PINS

**UN INVESTIMENTO CHE  
SI RIPAGA VELOCEMENTE !!  
QUICKEST RETURN ON YOUR  
INVESTMENT !!**



IL DOPPIO CONTATTO CONO E PIANO ASSICURANO  
RIGIDITÀ E PRECISIONE !!  
THE UNIQUE GERARDI TAPER AND FACE LOCATION  
ENSURE RIGIDITY AND ACCURACY !!



GSS 10 / ISO-40

HSK-63

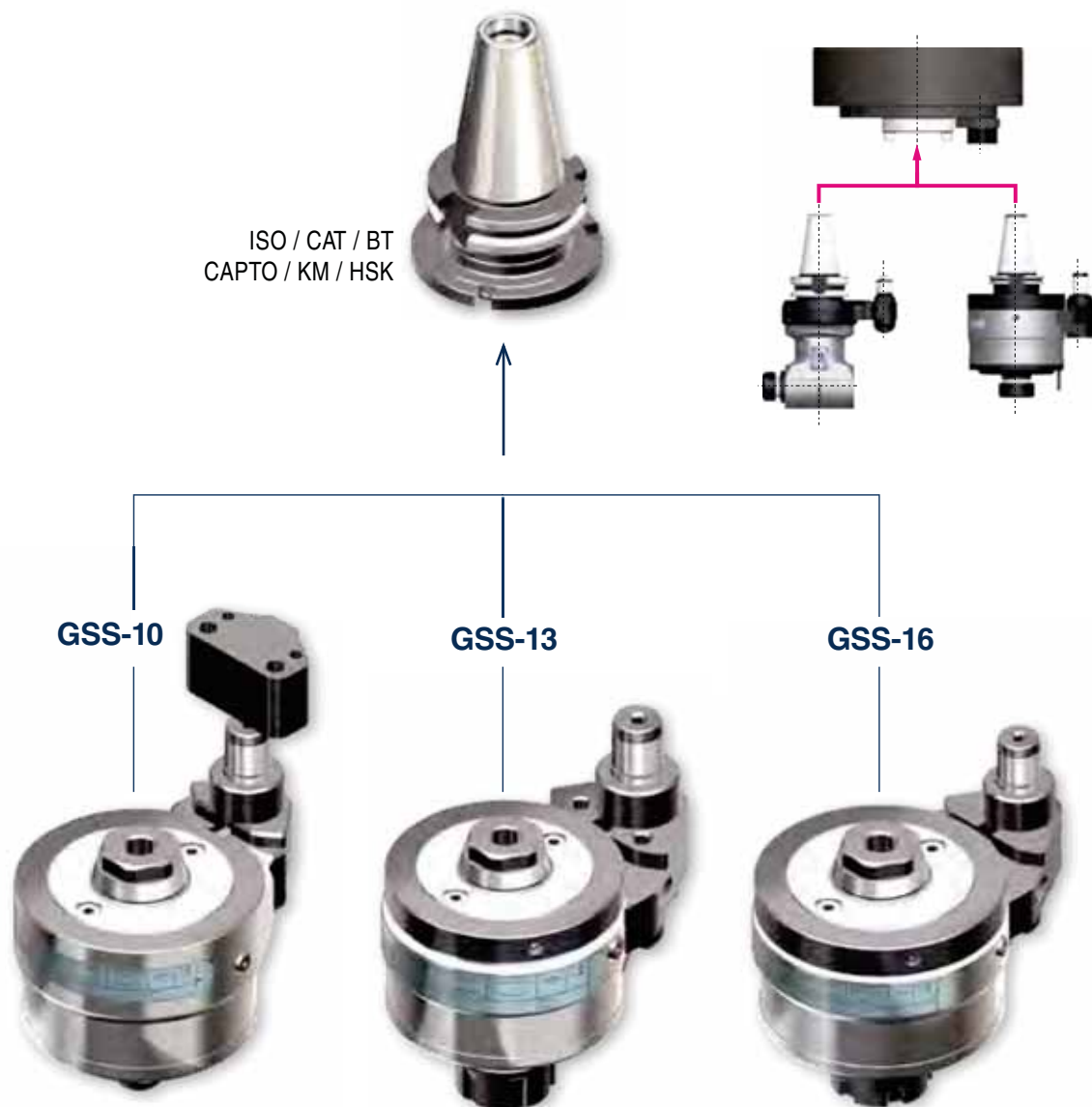
STOP-BLOCK



# COMPROMESSI COMPROMISES

UN SOLO CENTRO DI LAVORO CON PIÙ TESTE  
THE SAME MACHINE WITH MANY HEADS

Lavorare nelle migliori condizioni risparmiando sui costi di acquisto !! A system to save costs !!



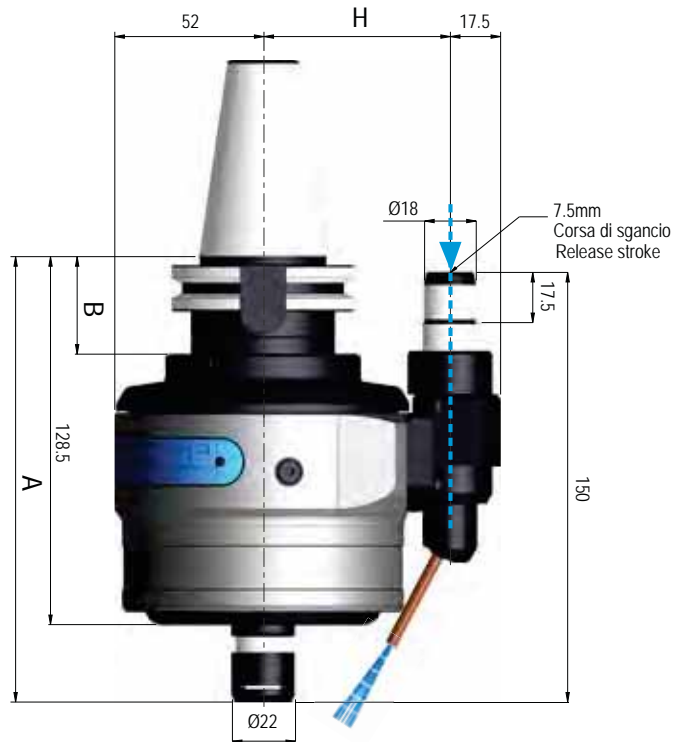
**UNA SOLUZIONE  
APERTA PER IL LAVORO DI OGGI,  
PENSANDO A QUELLO DI DOMANI !!  
BE READY FOR TOMORROW  
WITH THE HEAD YOU BUY TODAY !!**

## GSS 10.HS

TYPE 1

CODE

9.GS.S10HS



3

### REFR. DAL PERNO - COOLANT TROUGH PIN 10 BAR



Ratio  
1:8



ISO/BT40  
g  
ISO/BT50  
g



Rpm Max  
35.000



Ø 10



Kw 8,5



ER16  
Ø1/10

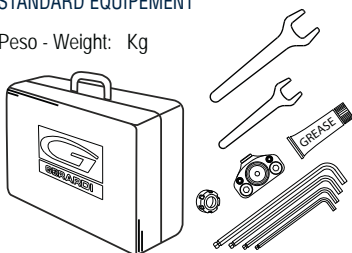


Nm 3,5

	SK DIN 69871				CAT ANSI B5.50		BT MAS 403			HSK DIN 69893			CAPTO ISO 26623			KM			ISO DIN 2080			NMBT ANSI B5.18	
	30	40	45	50	40	50	30	40	50	63	80	100	C5	C6	C8	63	80	100	40	45	50	40	50
Grandezza - Size	30	40	45	50	40	50	30	40	50	63	80	100	C5	C6	C8	63	80	100	40	45	50	40	50
Prezzi Extra € Extra Price €	optional	std	std	std	optional	optional	optional	std	optional	optional	optional	optional	optional	optional	optional	std	std	std	optional	std	optional	optional	optional
H	Standard	Ø18	65	80	65	80	65	80	65	80	65	80	65	80	65	80	65	80	65	80	65	80	
* H	Extra	Ø18	110		-		110		110			110			110			110			110		
H	Extra	Ø28	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	
A			155,5		155,5		155,5	163,5	164,5	168,5	163,5			159,5			155,5			155,5	163,5		
B			35	42	35	42	35	42	35	44	46	-			-			35	42	35	42		

### DOTAZIONE STANDARD STANDARD EQUIPEMENT

Peso - Weight: Kg



### OPZIONI - OPTIONS



DAL CONO  
SHANK THROUGH  
MAX 70bar

ROTAZ. a SECCO  
DRY RUNNING **NO**  
optional



PINZA  
COLLET

ER16 WP Ø1/10

optional



INTERASSE H  
PITCH H

65 ÷ 80

optional

80 ÷ 110

optional

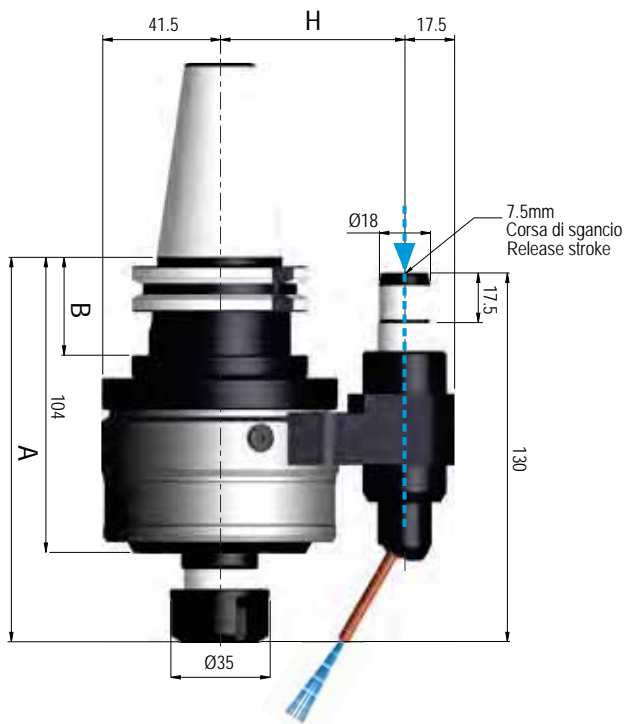


## GSS 13

TYPE 1

CODE

9.GS.S1300



3

REFR. DAL PERNO - COOLANT TROUGH PIN 10 BAR



Ratio  
1:6



ISO/BT40  
g  
ISO/BT50  
6 g



Rpm  
22.000



Ø 13



Kw 5,8



ER20  
Ø1/13

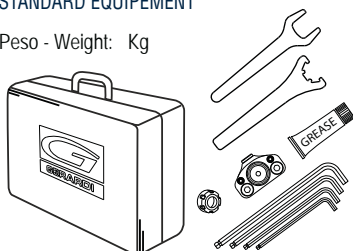


Nm 2,8

	SK DIN 69871				CAT ANSI B5.50		BT MAS 403			HSK DIN 69893			CAPTO ISO 26623			KM			ISO DIN 2080			NMBT ANSI B5.18	
	30	40	45	50	40	50	30	40	50	63	80	100	C5	C6	C8	63	80	100	40	45	50	40	50
Grandezza - Size	30	40	45	50	40	50	30	40	50	63	80	100	C5	C6	C8	63	80	100	40	45	50	40	50
Prezzi Extra € Extra Price €	optional	std	optional	optional	optional	optional	optional	std	optional	optional	optional	optional	optional	optional	optional	std	std	std	optional	std	optional	optional	optional
H Standard	Ø18	65	80	65	80	65	80	65	80	65	80	65	80	65	80	65	80	65	80	65	80		
H Extra	Ø18	110		-		110		110		110		110		110		110		110		110			
H Extra	Ø28	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110		
A		135,5		135,5		135,5	143,5	144,5	148,5	143,5		139,5		135,5	135,5	135,5	135,5	135,5	135,5				
B		35	42	35	42	35	50	42	51	-		-		35	42	35	42						

DOTAZIONE STANDARD  
STANDARD EQUIPEMENT

Peso - Weight: Kg



OPZIONI - OPTIONS



PINZA  
COLLET

ER20 - Ø1/13

optional



INTERASSE H  
PITCH H

65 ÷ 80

optional

80 ÷ 110

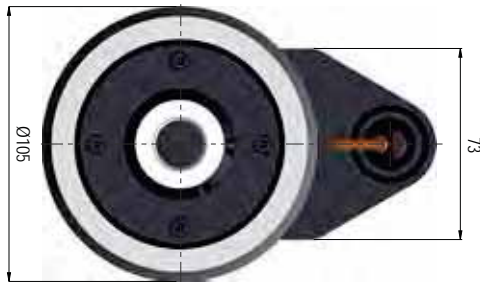
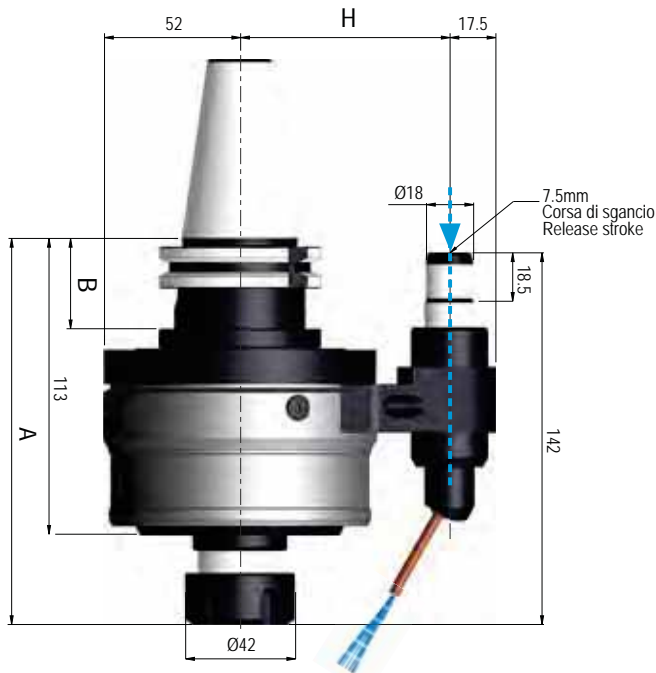
optional

## GSS 16

CODE

TYPE 2

9.GS.S1600



REFR. DAL PERNO - COOLANT TROUGH PIN 10 BAR



Ratio  
1:6



ISO/BT40  
g  
ISO/BT50  
g



Rpm  
15.000



Ø 16



Kw 11



ER25  
Ø1/16



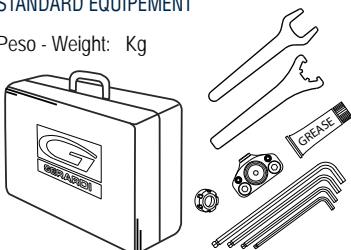
Nm 7,5

3

	SK DIN 69871			CAT ANSI B5.50		BT MAS 403		HSK DIN 69893			CAPTO ISO 26623			KM			ISO DIN 2080		NMBT ANSI B5.18	
	40	45	50	40	50	40	50	63	80	100	C5	C6	C8	63	80	100	40	50	40	50
Grandezza - Size	std	optional	optional	std	optional	std	optional	optional	optional	optional	std	optional	optional	on request			optional	optional	optional	optional
Prezzi Extra € Extra Price €	std	optional	optional	std	optional	std	optional	optional	optional	optional	std	optional	optional	on request			optional	optional	optional	optional
H	Standard	Ø18	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
H	Extra	Ø18	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110
H	Extra	Ø28	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110	-	110
A			147,5	147,5	147,5	147,5	156,5	160,5	155,5	155,5	155,5	155,5	155,5	151,5	147,5	147,5	147,5	147,5	147,5	147,5
B			35	42	35	42	35	50	42	52	-	-	-	-	35	42	35	42	35	42

### DOTAZIONE STANDARD STANDARD EQUIPEMENT

Peso - Weight: Kg



### OPZIONI - OPTIONS



PINZA  
COLLET  
ER25 - Ø2/16  
optional



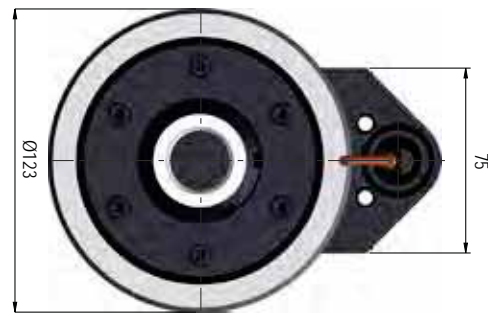
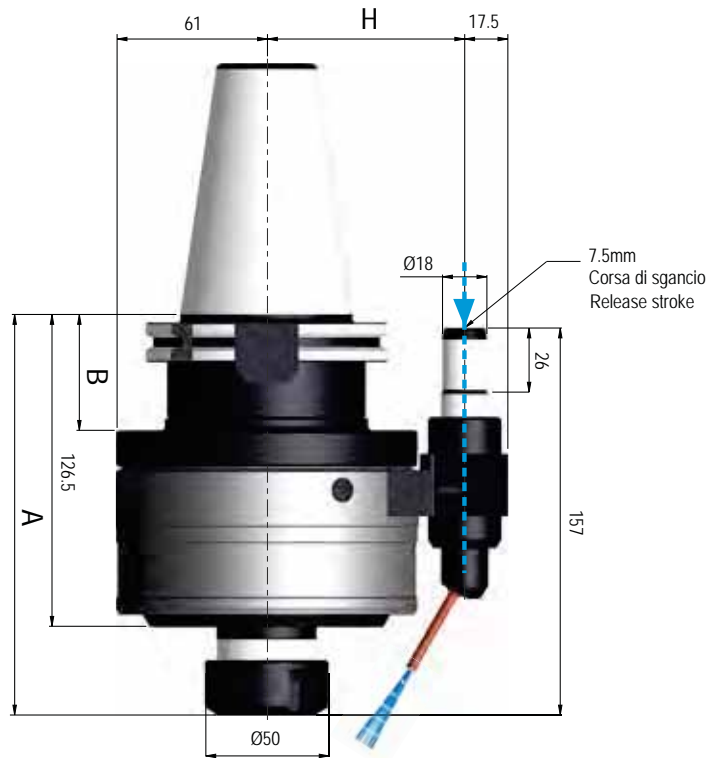
60 mm  
80 - 110  
optional

## GSS 20

CODE

TYPE 2

9.GS.S2000



### REFR. DAL PERNO - COOLANT TROUGH PIN 10 BAR



Ratio  
1:6



ISO/BT40  
g  
ISO/BT50  
10 g



Rpm  
12.000



Ø 20



Kw 11



ER32  
Ø2/20

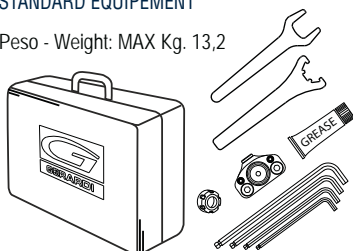


Nm 8

	SK DIN 69871	CAT ANSI B5.50	BT MAS 403	HSK DIN 69893	CAPTO ISO 26623	KM	ISO DIN 2080	NMBT ANSI B5.18			
Grandezza - Size	45	50	50	80	100	C6	C8	80	100	50	50
Prezzi Extra € Extra Price €	optional	std	std	std	optional	optional	optional	optional	optional	optional	optional
H Standard Ø18	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
H Extra	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110
A	162,5	162,5	170,5	171,5	170,5	166,5	162,5	162,5	162,5	162,5	162,5
B	35	42	35	50	42	55	-	-	42	42	42

### DOTAZIONE STANDARD STANDARD EQUIPEMENT

Peso - Weight: MAX Kg. 13,2



### OPZIONI - OPTIONS



PINZA  
COLLET

ER32 - Ø2/20

optional

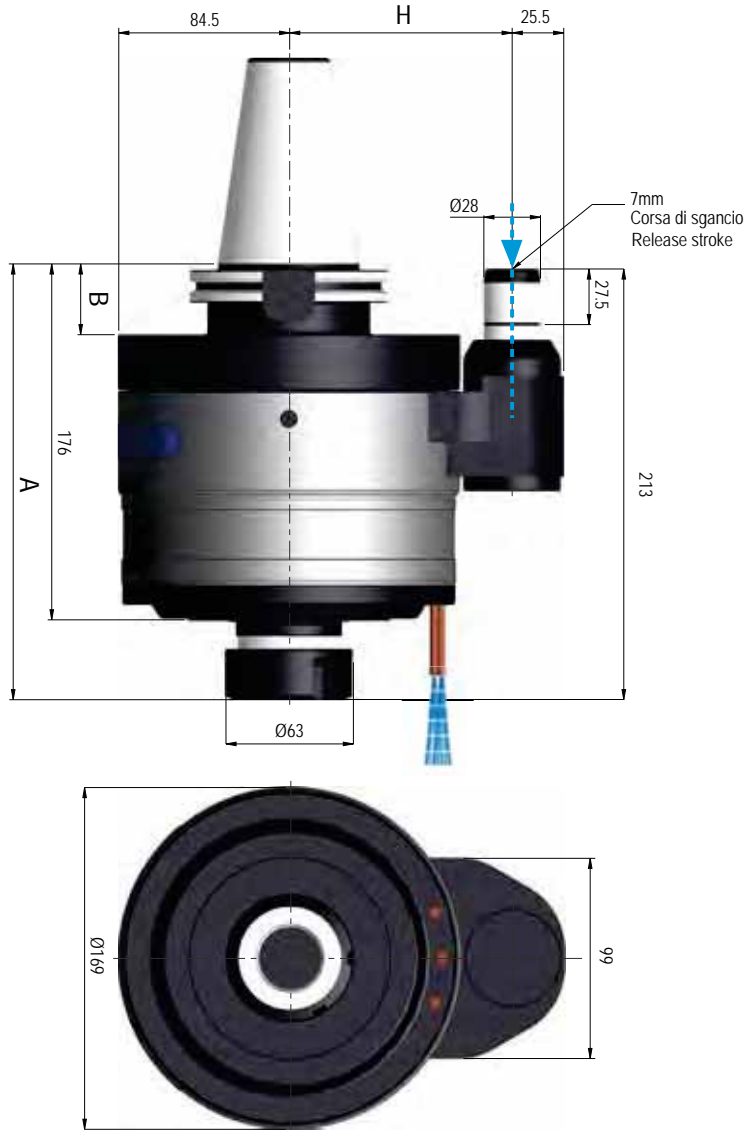


INTERASSE H  
PITCH H

80 ÷ 110

optional





## GSS 26

CODE

TYPE 3

9.GS.S2600



REFR. DAL PERNO - COOLANT TROUGH PIN 10 BAR



Ratio  
1:4,2



ISO/BT40  
g  
ISO/BT50  
2 g



Rpm  
10.000



Ø 26



Kw 50



ER40  
Ø3/26

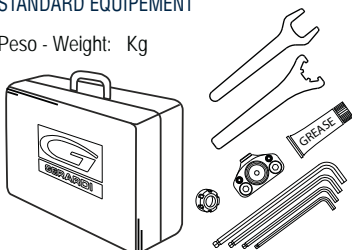


Nm 45

	SK DIN 69871	CAT ANSI B5.50	BT MAS 403	HSK DIN 69893	CAPTO ISO 26623	KM	ISO DIN 2080	NMBT ANSI B5.18	
Grandezza - Size	50	60	50	50	100	C8	100	50	50
Prezzi Extra € Extra Price €	std	optional	std	optional	on request	on request	on request	optional	on request
H Standard Ø18	110	110	110	110	110	110	110	110	110
H Extra	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A	215,5	229	231,5	231,5	234	229	225	215,5	215,5
B	35	48	35	51	53	-	-	35	35

### DOTAZIONE STANDARD STANDARD EQUIPMENT

Peso - Weight: Kg



### OPZIONI - OPTIONS



DAL CONO  
SHANK THROUGH  
MAX 70bar

ROTAZ. a SECCO  
DRY RUNNING **NO**  
optional



PINZA  
COLLET

ER40WP Ø3/26  
optional



INTERASSE SPECIALE  
SPECIAL PITCH

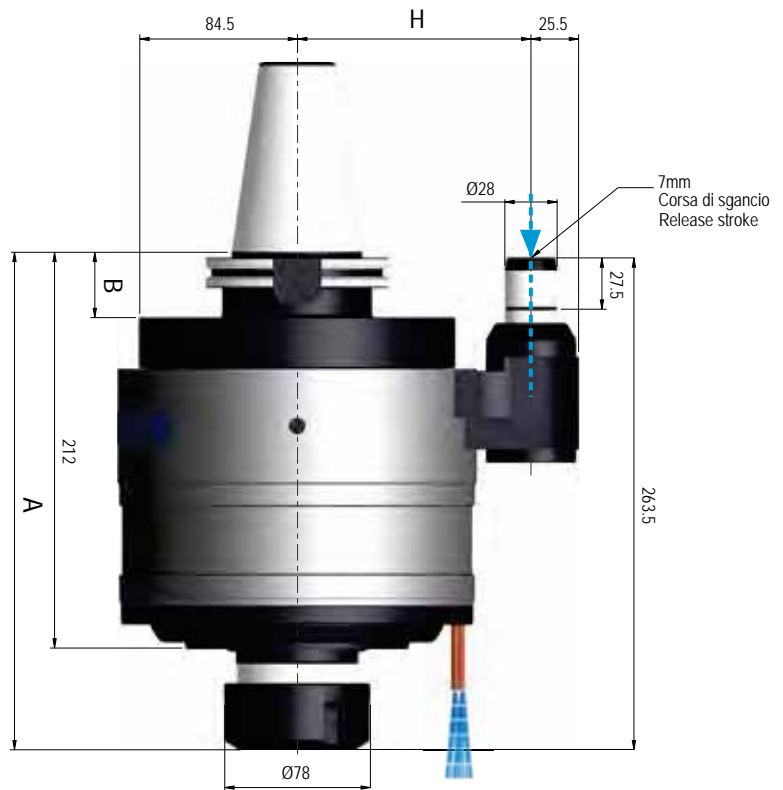
ER40 - Ø3/26  
optional  
**on request**

## GSS 34

CODE

TYPE 3

9.GS.S3400



### REFR. DAL PERNO - COOLANT TROUGH PIN 10 BAR



Ratio  
1:4



ISO/BT40  
g  
ISO/BT50  
6 g



Rpm  
8.000



Ø 34



Kw 80



ER50  
Ø3/34

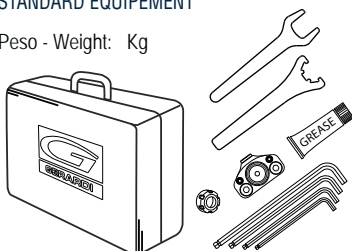


Nm 90

	SK DIN 69871	CAT ANSI B5.50	BT MAS 403	HSK DIN 69893	CAPTO ISO 26623	KM	ISO DIN 2080	NMBT ANSI B5.50				
Grandezza - Size	50	60	50	50	100	C6	C8	80	100	50	60	50
Prezzi Extra € Extra Price €	std	optional	on request	optional	on request	on request	on request	on request	optional	optional	optional	on request
H Standard Ø18	125	125	80	125	80	80	80	80	80	80	80	80
H Extra	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A	266	272	282	282	284	279	275	266	266	266	266	266
B	35	41	36	51	46	-	-	35	35	35	35	35

### DOTAZIONE STANDARD STANDARD EQUIPEMENT

Peso - Weight: Kg



### OPZIONI - OPTIONS



DAL CONO  
SHANK THROUGH  
MAX 70bar

ROTAZ. a SECCO  
DRY RUNNING

NO

optional



USCITA - OUTPUT

Weldon Ø20

optional



PINZA  
COLLET

ER50WP Ø3/34

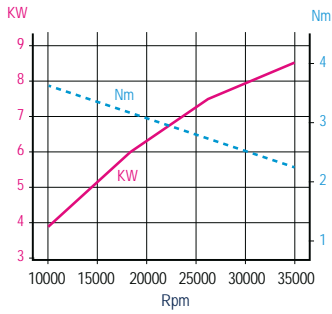
optional

ER50 - Ø3/34

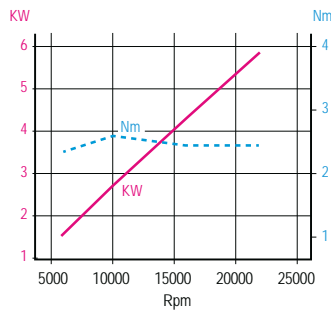
optional

## GRAFICI PRESTAZIONI moltiplicatori di giri spindle speeders GRAPHICS PERFORMANCES

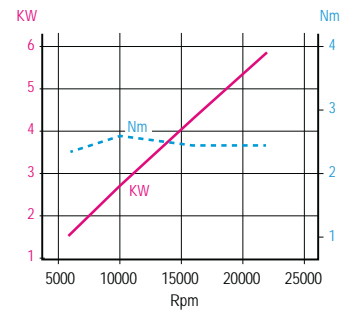
### GSS - 10.HS



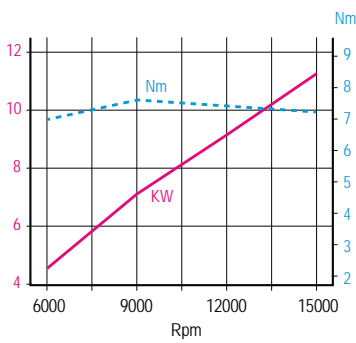
### GSS - 10



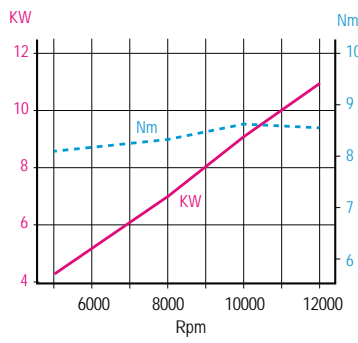
### GSS - 13



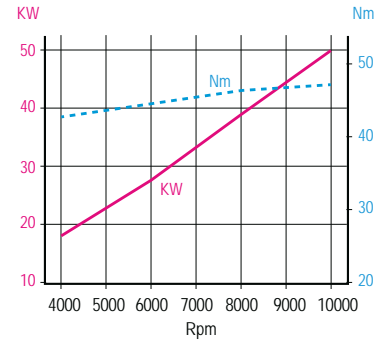
### GSS - 16



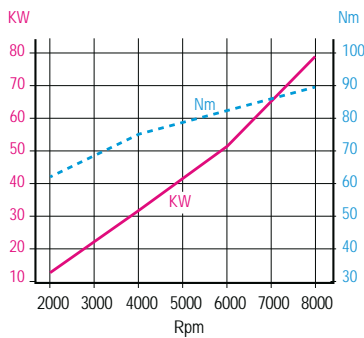
### GSS - 20



### GSS - 26



### GSS - 34



## ATTENZIONE ATTENTION

PER GARANTIRE UN CORRETTO FUNZIONAMENTO DEL MOLTIPLICATORE DI GIRI:

Raccomandiamo ad ogni avvio di farlo girare alcuni minuti ad 1/3 della sua velocità massima di utilizzo, per poi passare alla velocità massima indicata a catalogo che potrà essere mantenuta in modo continuativo.

È importante che venga rispettato il limite coppia massima (Nm), oltre che il numero di giri.

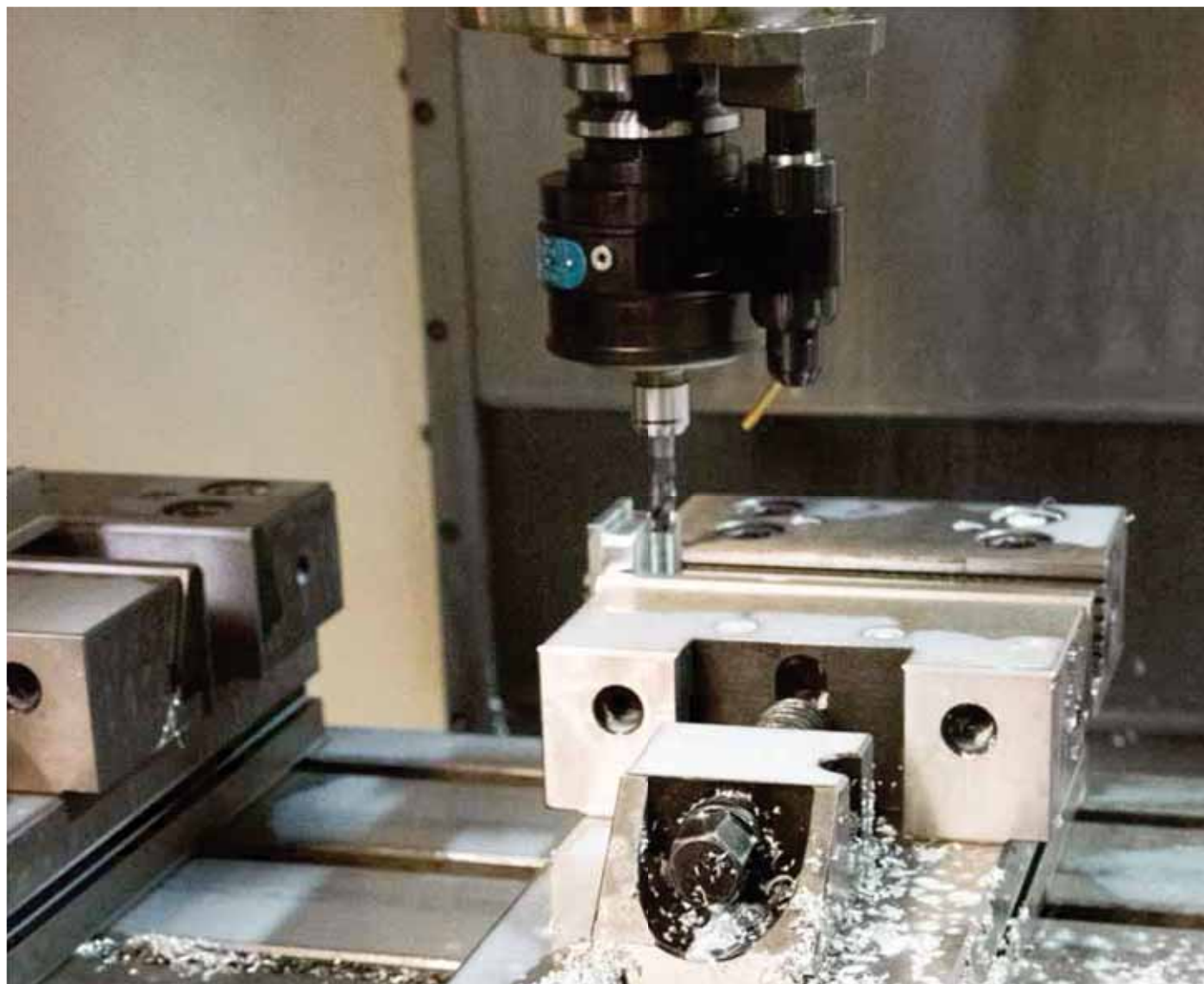
**ATTENZIONE:** in caso di materiali molto tenaci, il parametro potrebbe essere la coppia massima disponibile.  
(cosa comune in tutti i moltiplicatori di giri)

IN ORDER TO GUARANTEE THE PROPER SPINDLE SPEEDERS WORK:

We recommend to make it run every new start for few minutes at 1/3 (one third) of its Max Rpm then you can go at max speed as indicated on the catalogue which can be kept continuously if used as the torque indicated on the catalogue.

It is important that the Max. torque limit is respected (Nm), as well as Rpm of course.

**ATTENTION:** in case of very strong materials the limit could be the Max torque available  
(as spindle speeders have a very limited torque)



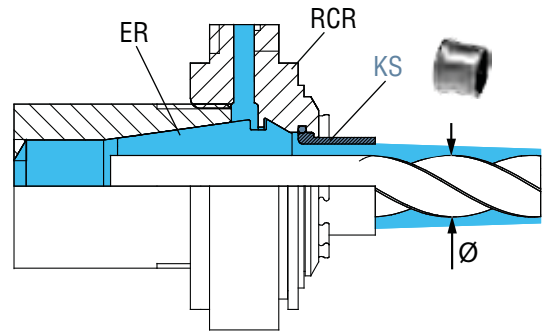
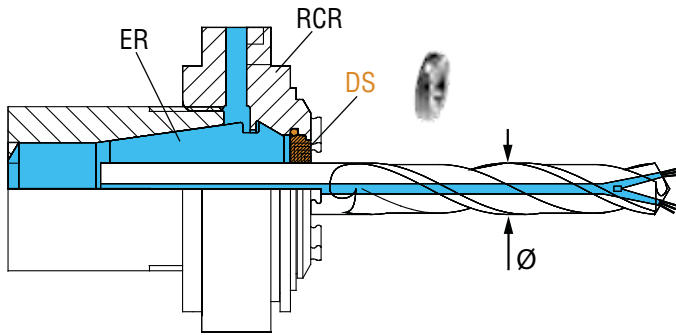
### GHIERE ER ReCool ReCool ER NUTS

Con queste ghiera speciali è possibile ottenere il passaggio refrigerante tramite utensile anche su teste che non prevedono questa opzione.

With these special nuts it is possible to get coolant through the tool even on angle heads which do not have this option.



**NEW!**



RCR



DS



KS



AX

MODELLO TESTA ANGOLARE ANGLE HEADS TYPE	Pinza Collet	Ghiera Nut	
		Cod.	
GSS 10-HS GSS 10	ER16	RCR16	
		9.GR.CR16	
GSS 13	ER20	RCR20	
		9.GR.CR20	
GSS 16	ER25	RCR25	
		9.GR.CR25	
GSS 20	ER32	RCR32	
		9.GR.CR32	
GSS 26	ER40	RCR40	
		9.GR.CR40	

Disco di tenuta per refr.interno Sealing ring for int. coolant	Codice KIT DS DS KIT code	
Cod.		
DS16	9.ECR.DS16/...	
9.GD.S16/...		
DS20	9.ECR.DS20/...	
9.GD.S20/...		
DS 25	9.ECR.DS25/..	
9.GD.S25/...		
DS32	9.ECR.DS32/..	
9.GD.S32/...		
DS40	9.ECR.DS40/..	
9.GD.S40/...		

Disco di tenuta per refr. esterno Sealing ring for est. coolant	Codice KIT KS KS KIT code	
Cod.		
KS16	9.ECR.KS16/...	
9.GK.S16/...		
KS20	9.ECR.KS20/...	
9.GK.S20		
KS 25	9.ECR.KS25/...	
9.GK.S25		
KS32	9.ECR.KS32/...	
9.GK.S32		

Chiavi Wrenches	
Cod.	
CH-16AX	
9.CH.16AX	
CH-20AX	
9.CH.20AX	
CH-25AX	
9.CH.25AX	
CH-32AX	
9.CH.32AX	
CH-40AX	
9.CH.40AX	

INDICARE SEMPRE IN FASE D'ORDINE Ø UTENSILE\* - IN CASE OF ORDER SPECIFY THE Ø TOOL\*

■ ER: Pinza ER / ER Collet

■ RCR: Ghiera / Nut

■ DS: Disco di tenuta / Sealing ring

■ KS: Disco di tenuta / Sealing ring

Tipo di ghiera Nut type	≤3000 Rpm	≤6000 Rpm	≤9000 Rpm
GR/ER 16	5 bar	7,5 bar	10 bar
GR/ER 20	5 bar	7,5 bar	10 bar
GR/ER 25	5 bar	7,5 bar	10 bar
GR/ER 32	5 bar	10 bar	15 bar
GR/ER 40	5 bar	10 bar	-

Il tubo e gli accessori in dotazione sono progettati e testati per la pressione massima del refrigerante di 58 bar / 840 PSI. Maggiore pressione del refrigerante su richiesta.

The supplied hose and fittings are designed and tested for maximum coolant pressure of 58 bar / 840 PSI.

Higher coolant pressure on request.



Dotazione Standard  
Standard Equipment



- 1 - Ghiera con anello esterno  
Clamping nut with outer ring.
- 2 - Tubo refrigerante con protezione Ø6mm, 400mm  
Coolant pipe with protector Ø6mm, 400mm
- 3 - Raccordi dritti da 1/8" - Fitting 1/8" straight
- 4 - Raccordi a 90° da 1/8" - Fitting 1/8" 90° elbow

\* Esempio di ordine: Ghiera RCR16 + Disco tenuta DS16-Ø10 + Chiave CH-16AX = Codice KIT 9.ECR.DS16/10  
Example of order: Nut RCR16 + Sealing ring DS16-Ø10 + Wrench CH-16AX = KIT Code 9.ECR.DS16/10

## PINZE - COLLETS

### ER-DIN 6499



Foratura-fresatura / drilling-milling

MODELLO MODEL	PINZA - COLLET	Ø	Cod.	
GSS - 10	ER16 HP	Ø1 / 10	9.ER.11HP0/...	
GSS - 10 HS OPTION 70BAR	ER16 WP	Ø1 / 10	9.ER.16WP0/...	
GSS - 13	ER20 HP	Ø1 / 13	9.ER.20HP0/...	
GSS - 16	ER25 HP	Ø1 / 16	9.ER.25HP0/..	
GSS - 20	ER32 HP	Ø2 / 20	9.ER.32HP0/...	
GSS - 26	ER40 HP	Ø3 / 26	9.ER.40HP0/...	
GSS - 26 OPTION 70BAR	ER40 WP	Ø3 / 26	9.ER.40WP0/...	
GSS - 34	ER50 HP	Ø6 / 34	9.ER.50HP0/...	
GSS - 34 OPTION 70BAR	ER50 WP	Ø6 / 34	9.ER.50WP0/...	



## GHIERE BILANCIATE BALANCED NUTS

## CHIAVI - WRENCHES



STD



HS



HS



ES



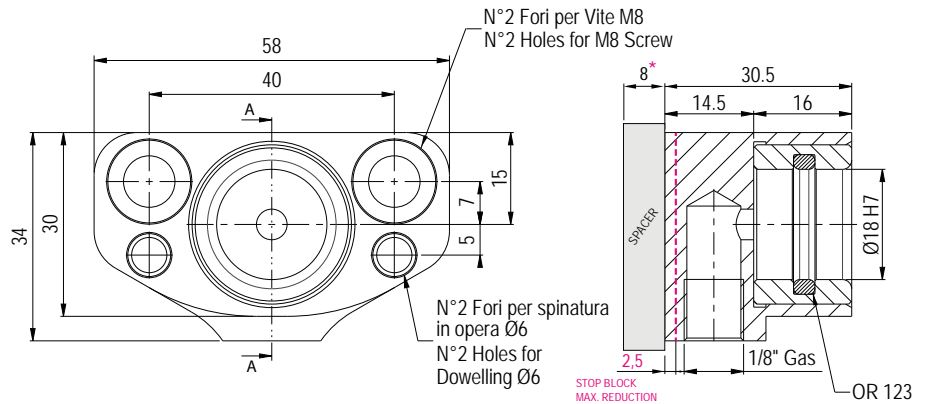
STD

MODELLO MODEL	TIPO GHIERA NUTS TYPE	Cod.		CHIAVI WRENCHES	Cod.	
GSS - 10	ER16 STD	9.ER.16STD		CH-22 ES	9.CH.220ES	
GSS - 10 - HS	ER16 HS	9.ER.160HS		CH-15 HS	9.CH.150HS	
GSS - 13	ER20 STD	9.ER.20STD		CH-27 ES	9.CH.270ES	
				CH-20 STD	9.CH.20STD	
GSS - 16	ER25 STD	9.ER.25STD		CH-36 ES	9.CH.360ES	
				CH-25 STD	9.CH.25STD	
GSS - 20	ER32 STD	9.ER.32STD		CH-32 STD	9.CH.32STD	
				CH-40 HS	9.CH.400ES	
GSS - 26	ER40 STD	9.ER.40STD		CH-40 STD	9.CH.40STD	
				CH-52 ES	9.CH.520ES	
GSS - 34	ER50 STD	9.ER.50STD		CH-50 STD	9.CH.50STD	
				CH-65 ES	9.CH.650ES	

### STOP-BLOCK Standard TYPE 1-2



STOP BLOCK Cod.	
9.F18.INDEX	
NO STOP BLOCK INCLUDED	
BUSHING Cod.	
9.F18.INDEX.2	

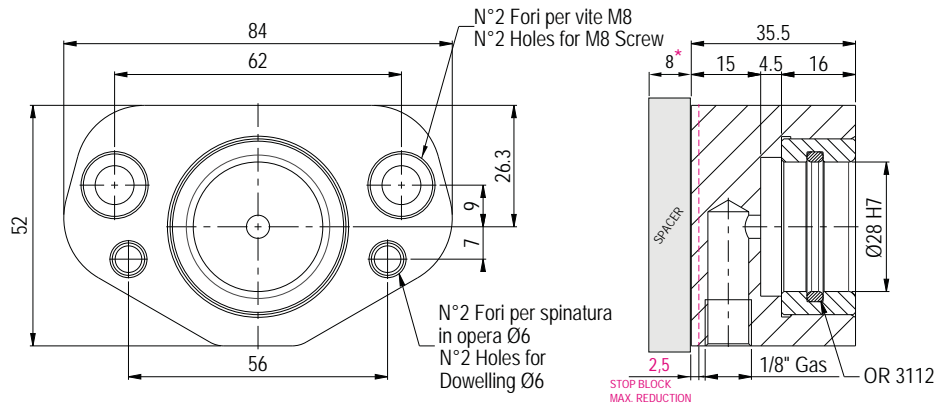


3

### STOP-BLOCK Standard TYPE 3



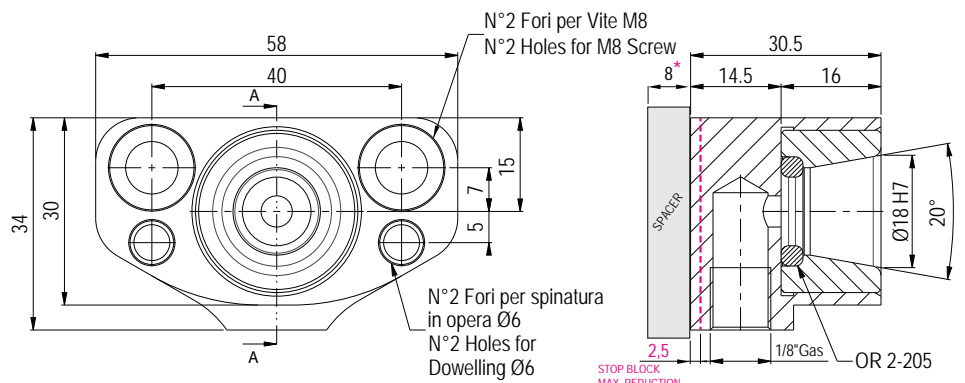
BUSHING Cod.	
9.F28.INDEX	
NO STOP BLOCK INCLUDED	
BUSHING Cod.	
9.F28.INDEX.2	



### STOP-BLOCK Conico - Conic TYPE 1-2



BUSHING Cod.	
9.F18.INDEXC	
NO STOP BLOCK INCLUDED	
BUSHING Cod.	
9.F28.INDEX.2	



\* Misura minima per distanziale sotto la quale è necessario accorciare il perno (Accorciamento massimo del perno 8 / 13mm)  
 Spacer minimum dimension under this dimension it is necessary to reduce the positioning pin height (Max possible reduction is 8 / 13mm)

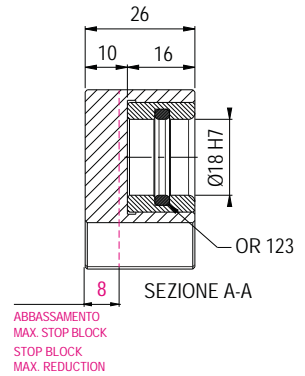
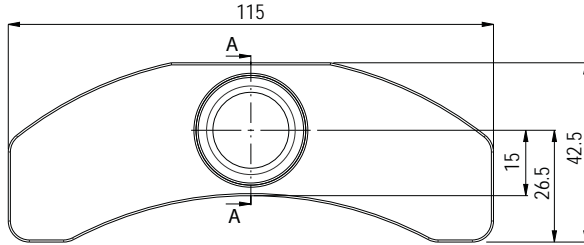
### STOP-BLOCK Lavorabile - Machineable\*\*

#### TYPE 1-2

A RICHIESTA - ON REQUEST



STOP BLOCK Cod.	
9.G18.INDEX	
NO STOP BLOCK INCLUDED	
BUSHING Cod.	
9.G18.INDEX.2	



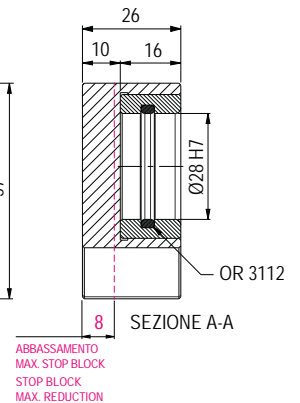
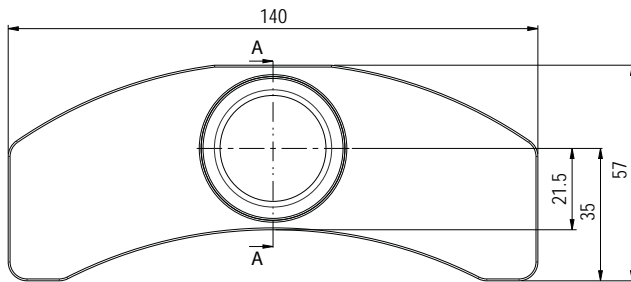
### STOP-BLOCK Lavorabile - Machineable\*\*

#### TYPE 3

A RICHIESTA - ON REQUEST



BUSHING Cod.	
9.G28.INDEX	
NO STOP BLOCK INCLUDED	
BUSHING Cod.	
9.G28.INDEX.2	



### STOP-BLOCK HAAS



STOP BLOCK Cod.	H	CONO	Ø P	
9.INDEX.18_H46	65	40	Ø18	
9.INDEX.18_H48	80	40	Ø18	
9.INDEX.18_H58	80	50	Ø18	
9.INDEX.28_H51	110	50	Ø28	

BUSHING Cod.	
9.G18.INDEX.2	
9.G28.INDEX.2	

\*\* Disponibile anche con bussola conica.  
Also available with conic bushing

## ESEMPIO di MONTAGGIO serie ATC ATC series MOUNTING EXAMPLE

PER UN CORRETTO ORDINE VERIFICARE L'IDONEITÀ DEL PERNO DI POSIZIONAMENTO  
FOR A RIGHT PURCHASE ORDER CHECK THE POSITIONING PIN SUITABILITY

### 1) STOP-BLOCK GIÀ PRESENTE SUL MANDRINO MACCHINA

- Per i moltiplicatori Gerardi è sufficiente indicare il tipo di moltiplicatore, interasse H, diametro perno ed altezza perno  
- In caso di moltiplicatori NON Gerardi, inviateci il disegno dello Stop-block e del mandrino macchina per determinare il perno. Se possibile si consiglia di smontare lo stop block presente e di utilizzare il nostro standard.

### STOP-BLOCK ALREADY MOUNTED ON THE MACHINE SPINDLE

- For Gerardi items, please indicate the type of Spindle Speeder, the H quote, the pin diameter and height.  
- For non-Gerardi items, Send Us the stop-block and the machine spindle drawings in order to design the right pin. If possible, we suggest you to use Gerardi standard stop block, taking off the one already placed on the machine.

### 2) NESSUNO STOP-BLOCK MONTATO SUL MANDRINO MACCHINA

Rilevare la quota X sul mandrino della macchina e mediante la seguente formula calcolare lo spessore del distanziale. In caso di spessori inferiori a 8 mm è possibile richiedere un apposito stop-block con base lavorabile (Pag. 3.23)

### NO STOP-BLOCK MOUNTED ON THE MACHINE SPINDLE

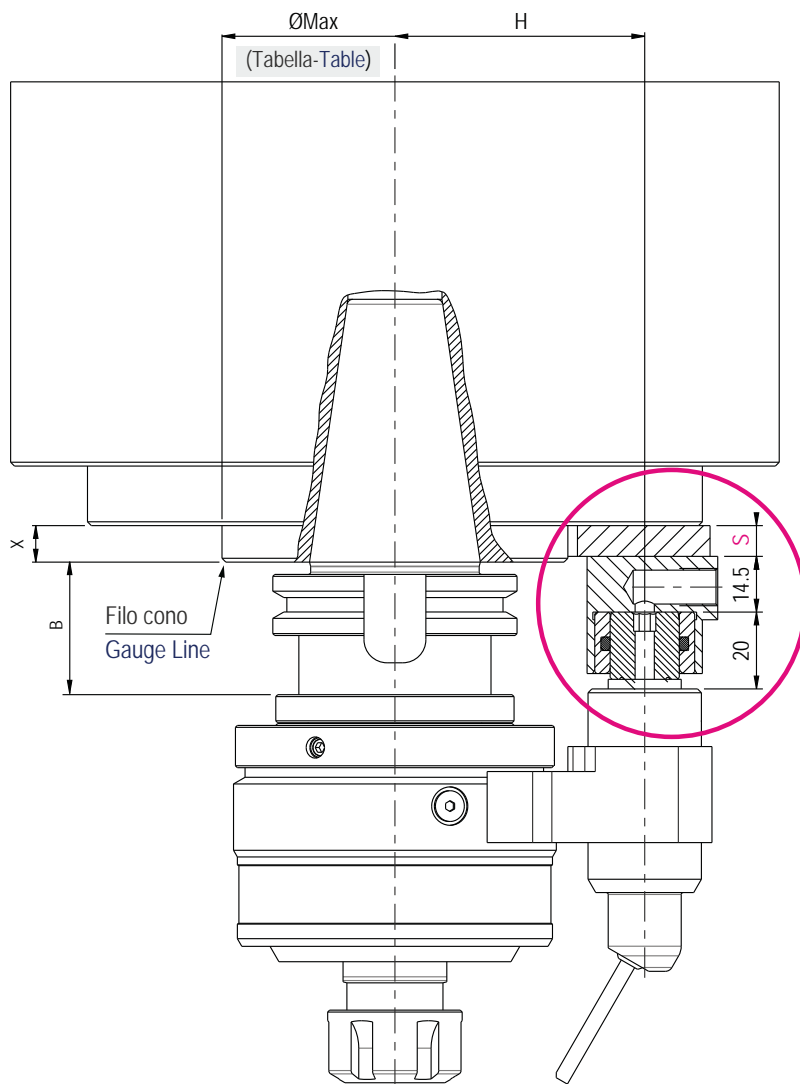
Please check the X quote on the machine spindle and calculate the width of the spacer through the following formula. In case of widths of less than 8 mm, a special stop block with machineable base can be ordered (Pag 3.23)

$$S = X + B - 36,5$$

Se sei in possesso di un moltiplicatore di giri **Tipo 0 / Tipo 1 / Tipo 2**  
If you have an Spindle speeders **Type 0 / Type 1 / Type 2**

$$S = X + B - 40,5$$

Se sei in possesso di un moltiplicatore di giri **Tipo 3**  
If you have an Spindle speeders **Type 3**



### ESEMPIO DI CALCOLO SPESSORE DISTANZIALE EXAMPLE OF CALCULATION FOR SPACER THICKNESS

X	B
12mm	35mm (SK40)
$S = X (12) + B (35) - 36,5 = 11,5$	

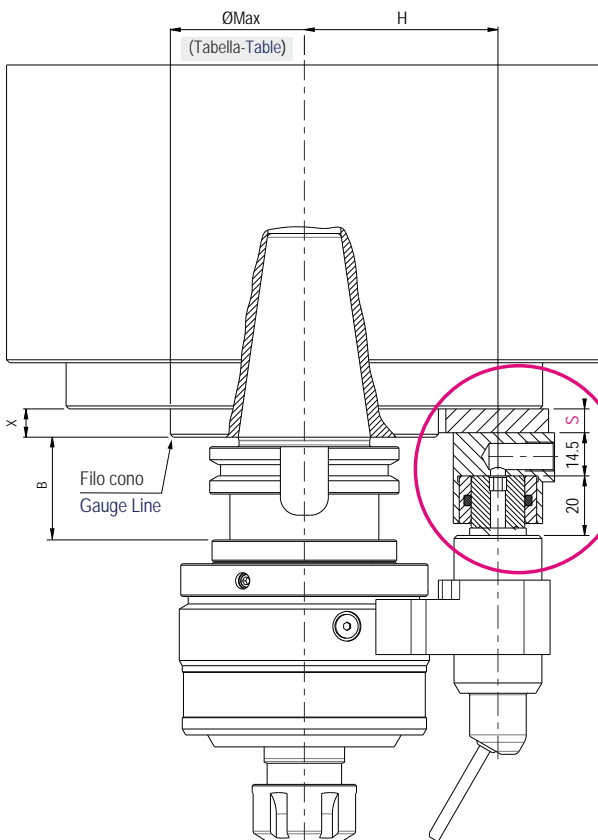
## ESEMPIO di MONTAGGIO serie ATC ATC series MOUNTING EXAMPLE

PER UN CORRETTO ORDINE VERIFICARE L'IDONEITA' DELL'INTERASSE "H"  
FOR A RIGHT PURCHASE ORDER CHECK PITCH "H" SUITABILITY

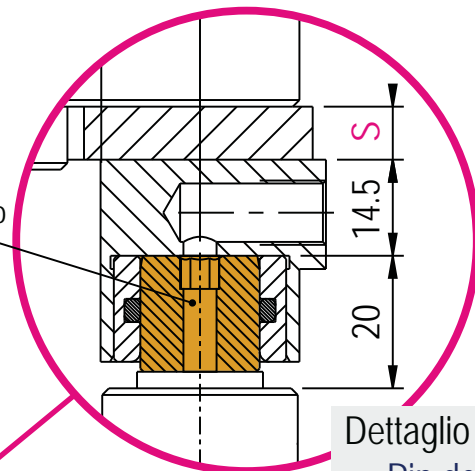
Verificare l'idoneità dell'interasse "H" tramite tabella - Check pitch "H" through table

TABELLA  
TABLE

PERNO - PIN	"H" INTERASSE - PITCH	Ø MAX
Ø18	65	99
	80	129
	110	189
Ø28	110	172



Perno di sgancio  
Release pin



Dettaglio perno  
Pin detail

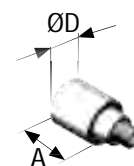
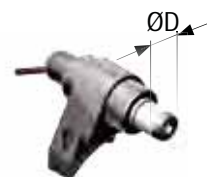
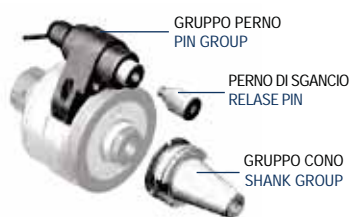


### ATTENZIONE - ATTENTION

Il distanziale per il posizionamento dello stop-block, deve essere realizzato di uno spessore tale da comprimere il perno di sgancio per l'intera corsa.

I calcoli della pagina precedente sono già fatti in tal senso.

o t t o l o t  
o n i n o t o t l i n  
o t o l t o l  
i o g l l t i o n l  
o n i n g t i i



SPINDLE SPEEDERS		KIT INTERFACCIA INTERFACE KIT		GRUPPO CONO SHANK GROUP		GRUPPO PERNO PIN GROUP		PERNO DI SGANCIO RELEASE PIN										
MODELLO MODEL	TIPO TYPE	Cod.		Cod.		DISEGNI DRAWINGS	Cod.	D	Cod.	D	A							
GSS-10.HS	1	9.GA1.SK3065		9.SK30.1GSS		SK DIN 69871 	GSS-10HS	Ø18	9.F18.HS65	9.GS18.P315	Ø18	17,5						
		9.GA1.SK4065		9.SK40.1GSS					9.F18.10.HS80	9.GS18.P315								
		9.GA1.SK5080		9.SK50.1GSS					9.F18.10.HS110	9.GS18.P315								
		9.GA1.CT4065		9.CT40.1GSS		CAT ANSI B5.50 	GSS-10	Ø28	9.F28.10.HS110	9.GS28.P315	Ø28							
		9.GA1.CT5080		9.CT50.1GSS					9.F18.101365	9.GS18.P315								
		9.GA1.BT4065		9.BT40.1GSS		BT 	GSS-13	Ø18	9.F18.101380	9.GS18.P315	Ø18							
		9.GA1.BT5080		9.BT50.1GSS					9.F18.1013110	9.GS18.P315								
		9.GA1.HSK6365		9.HSK63.1GSS					GSS-16	Ø28			9.F28.1013110	9.GS28.P315	Ø28			
		9.GA1.HSK8080		9.HSK80.1GSS									9.F18.1680	9.GS18.P315		Ø18		
		9.GA1.HSK10080		9.HSK100.1GSS		9.F18.16110	9.GS18.P315											
		9.GA1.C56500		9.C5.1GSS		HSK DIN 69893 	GSS-16	Ø28	9.F28.16110	9.GS28.P315	Ø28							
		9.GA1.C68000		9.C6.1GSS					CAPTO ISO 26623 	GSS-20			Ø18	9.F18.2080	9.GS18.P325	Ø18	26	
		9.GA1.C88000		9.C8.1GSS										9.F18.20110	9.GS18.P40			
		9.GA1.KM6365		9.KM63.1GSS										9.F28.20110	9.GS28.P40	Ø28		
		9.GA1.KM8080		9.KM80.1GSS		KM 	GSS-26	Ø28			9.F28.26110			9.GS28.P38	Ø28			
		9.GA1.KM10080		9.KM100.1GSS							ISO DIN 2080 					GSS-34		Ø28
9.GA1.20804065		9.208040.1GSS		9.GS28.P38	Ø28							27,5						
9.GA1.20805080		9.208050.1GSS																
9.GA2.SK5080		9.SK50.2GSS		KM 	GSS-26							Ø28						
9.GA2.CT5080		9.CT50.2GSS																
9.GA2.BT5080		9.BT50.2GSS																
9.GA2.HSK8080		9.HSK80.2GSS																
9.GA2.HSK10080		9.HSK100.2GSS																
9.GA2.C68000		9.C6.2GSS																
9.GA2.C88000		9.C8.2GSS																
9.GA2.KM8080		9.KM80.2GSS																
9.GA2.KM10080		9.KM100.2GSS																
9.GA2.20805080		9.208050.2GSS																
GSS-26 GSS-34	3	9.GA3.SK50110		9.SK50.3GSS		ISO DIN 2080 	GSS-34	Ø28	9.GS28.P38	Ø28	27,5							
		9.GA3.CT50110		9.CT50.3GSS														
		9.GA3.BT50110		9.BT50.3GSS														
		9.GA3.HSK80110		9.HSK80.3GSS														
		9.GA3.HSK100110		9.HSK100.3GSS														
		9.GA3.C6110		9.C6.3GSS														
		9.GA3.C8110		9.C8.3GSS														
		9.GA3.KM80110		9.KM80.3GSS														
		9.GA3.KM100110		9.KM100.3GSS														
9.GA3.208050110		9.208050.3GSS																

ATTENZIONE - ATTENTION: Sui Moltiplicatori è sconsigliabile effettuare il cambio di interasse "H" - On spindle speeders it is not suggested to change pitch dimension "H"