

VH - Multi Spindle Heads

FH



HT



BAH



VH



TA.CP



TSI/TSX



TA



T



MO



MT-TC-TC3



Made in Italy

Sistemi di foratura
Sistemi di foratura
Sistemi di foratura

L'azienda O.M.G. Srl è lieta di presentare in questa unica soluzione grafica tutti i suoi prodotti, interamente progettati e costruiti al suo interno.
Chi ci conosce da un po' di tempo avrà potuto notare l'evoluzione tecnica e strutturale di cui l'azienda è protagonista.

La nostra ampia gamma di prodotti si è ampliata e migliorata:

- **serie TA**, teste ad angolo
- **serie MO**, moltiplicatori di giri
- **serie HT**, torrette a revolver
- **serie VH**, teste multiple ad interassi variabili
- **serie TSI-TSX**, teste multiple per spuntatura ingranaggi
- **serie T**, teste multiple a giunti universali
- **serie MT, TC, TC3, TFS** esecuzioni speciali studiate e personalizzate per le più svariate applicazioni.
- **serie BAH**, teste ad angolo per grosse asportazioni studiate per l'industria militare, navale, aerospaziale ecc.
- **serie TA_CP**, teste ad angolo "Light Duty" studiate per contenere peso e costi.
- **serie FH**, teste a sfacciare studiate e realizzate per essere applicate su macchine utensili a CN.

È una dichiarazione d'intenti, l'esplicitazione della nostra mission: creatività e consulenza tecnica al servizio del cliente per aiutarlo a migliorare la propria produttività, affidabilità del servizio pre e post vendita con la garanzia di un'assistenza tempestiva e una sempre maggiore puntualità nelle consegne.

Ringraziamo con l'occasione tutti i clienti che hanno scelto i prodotti O.M.G., contribuendo così all'evoluzione degli stessi; un gradito benvenuto a tutti quelli che si rivolgeranno con fiducia a O.M.G., certi di avere un'azienda attenta alle singole esigenze e partecipe nelle più diverse attività produttive.

Un po' di storia.

L'azienda O.M.G. nasce negli anni '60 come laboratorio di piccole dimensioni specializzato nella progettazione e fabbricazione di teste multiple. La produzione era indirizzata, allora, verso tre prodotti: mandrini a maschiare, teste multiple a giunti universali e teste multiple ad assi variabili.

In seguito, sintonizzandosi con la grande evoluzione dell'industria metalmeccanica, anche l'azienda O.M.G. cresce e si sviluppa, partecipando alla diffusione di nuovi prodotti con le proposte più innovative e d'avanguardia in questo settore di ricerca e produzione.

Le tecnologie d'avanguardia nei processi produttivi e l'impiego di nuove tecniche computerizzate firmano la notorietà e l'immagine del marchio O.M.G.; un nome diffuso e conosciuto da tutte le aziende, piccole e grandi, un'immagine mai smentita ma sottolineata nelle numerose campagne pubblicitarie realizzate.

***Ringraziamo per l'attenzione,
O.M.G. Srl***



O.M.G. Srl is pleased to present, in a single graphic solution, its entire range of products, all designed and built inside its production facility. Those of you who have known us for some time will be well aware of the technical and organizational evolution that distinguishes our company.

Our range of products has been extended and upgraded:

- **series TA**, angle heads
- **series MO**, spindle speeders
- **series HT** revolver turret heads
- **series VH**, variable centre distance multispindle heads
- **series TSI-TSX**, gear chamfering multispindle heads
- **series T**, universal joint multispindle heads
- **series MT, TC, TC3**, TFS special executions studied and customized to satisfy the most different applications.
- **series BAH**, angle heads suitable for heavy machining studied for military industry, naval industry, aerospace industry, etc.
- **series TA_CP**, "Light Duty" angle heads studied to limit weight and costs.
- **series FH**, facing heads, a new choice for the market, studied and realized to be applied on CNC machine tools.

Our mission involves a declaration of intent: creativity and technical advice at the service of customers to enable them to upgrade their output and their before and after-sales service reliability through prompt assistance and increasingly more punctual delivery.

Allow us to take this opportunity to thank all those customers who have chosen O.M.G. products, thereby contributing to their evolution; a warm welcome too to those who turn with confidence to O.M.G. , a company that caters for individual requirements and is involved in a range of different manufacturing activities.

O.M.G. history

O.M.G. was established in the 1960s as a small workshop specialised in designing and manufacturing multispindle heads. At that time, production centred on three products: tapping spindles, adjustable joint multispindle heads and variable centre distance multispindle heads.

Later on, in line with the evolution of the mechanical engineering industry, O.M.G. expanded and developed, taking part in the diffusion of new products with innovative and cutting-edge proposals for this research and production sector.

The cutting-edge technologies employed in the manufacturing processes and the use of new computerised methods resulted in the O.M.G. brand name and image becoming widely known to small and large companies alike, an image sustained by a long series of advertising campaigns.

***Thank you for your attention,
O.M.G. Srl***



serie

VH

teste multiple ad assi variabili variable axis heads



Lo sviluppo della serie TE, una linea completa di teste ad assi variabili, rappresenta l'innovazione degli anni '70 che sancisce a pieni voti il successo e la notorietà del marchio O.M.G.

Gli anni '80 sono dedicati al perfezionamento della linea TE e all'introduzione di due nuove serie; la TEM e la TEF. Il risultato è la messa a punto della più completa gamma di teste ad assi variabili presenti sul mercato nazionale ed internazionale.

Le tecnologie d'avanguardia nei processi

produttivi e l'impiego di nuove tecniche computerizzate firmano la notorietà e l'immagine del marchio O.M.G.: un nome diffuso e conosciuto da tutte le aziende, piccole e grandi, un'immagine mai smentita ma sottolineata nelle numerose campagne pubblicitarie realizzate.

L'ultima generazione, la serie VH, racchiude gli elementi di tecnologia e know how delle teste multiple ad interassi fissi. Si tratta di strumenti ad alta prestazione che consentono agli utilizzatori l'impiego ottimale di tutte le più avanzate tecnologie applicate agli utensili.

La VH rappresenta una serie completamente diversa, sia sotto il profilo tecnologico che estetico: un prodotto per il quale anche la ricerca ergonomica è stata assolutamente meticolosa.



1983

The TE series, a complete range of variable axes heads, represented a major company achievement in the seventies: it was a success and brought OMG into the limelight.

The eighties were characterised by upgrades to the TE range and the addition of two new series TEM and TEF.

Together this forms the most complete range of variable axis heads on domestic and international markets.

Cutting-edge technologies in production processes and the use of new computerised methods are the hallmarks of the O.M.G. brand name and image

thanks to which the company has won renown among small and large enterprises alike, an image that has never lost its importance but which is, instead, stressed by frequent advertising campaigns.



Now

The latest generation, the VH series, bears witness to the technology and "know how" of multispindle heads with fixed centres and allows the end user to fully exploit the latest developments in tool manufacturing.

This new VH series, so different in terms of technology and aesthetics, is also the result of meticulous ergonomic research.



VH 04.....	7-2
VH 06.....	7-4
VH 08.....	7-6
VH 10.....	7-8
VH 13.....	7-10
VH 18.....	7-12
VH 25.....	7-14
VH 101.....	7-16
VH 181.....	7-17
Regolazione utensili/Tool settings.....	7-18
Esecuzioni speciali/Special executions....	7-19
Galleria fotografica/Photographic gallery.....	7-20

Accessori/Accessories.....	11-1
----------------------------	------

Dimensione mandrini/Spindle dimensions...	12-3
---	------

FH

BAH

TA-CP

TA

MO

HT

VH

TSI/TSX

T

MT-TC-TC3

Accessori
Accessories

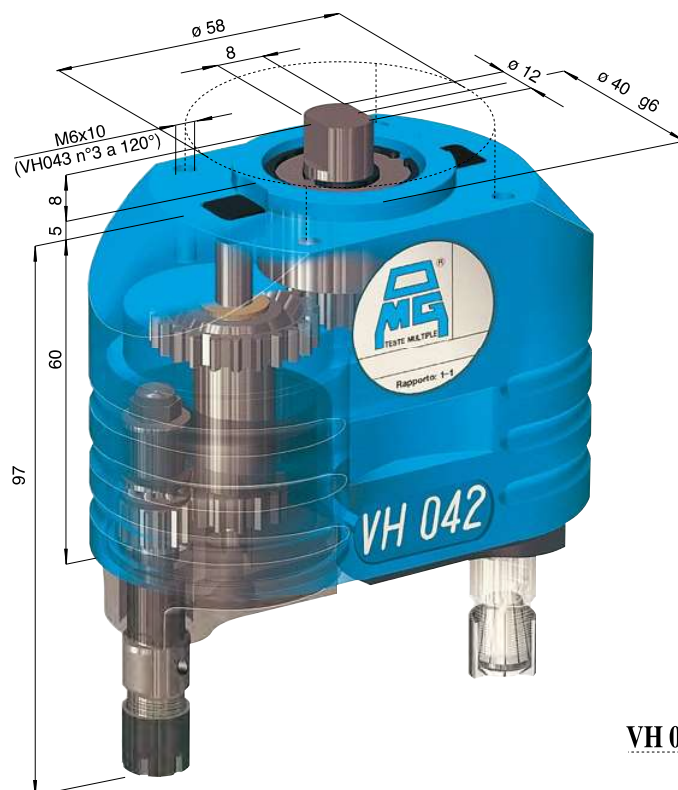
Appendice tecnica
Technical supplement

7-1

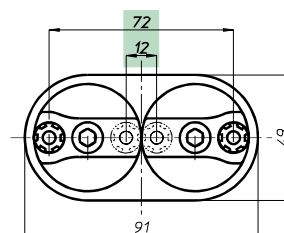
CAPACITA' FORATURA DRILLING CAPACITY $\phi 5$

VH

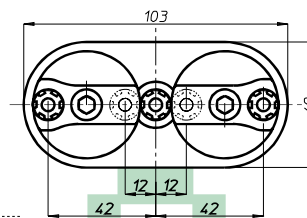
modello 04



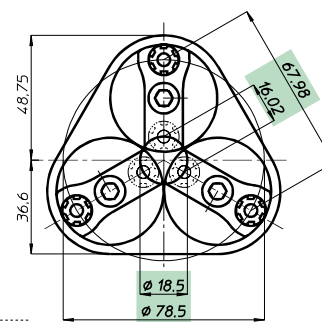
VH 042



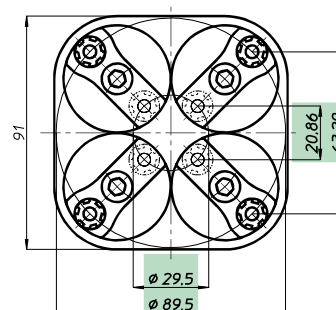
VH 043 L



VH 043



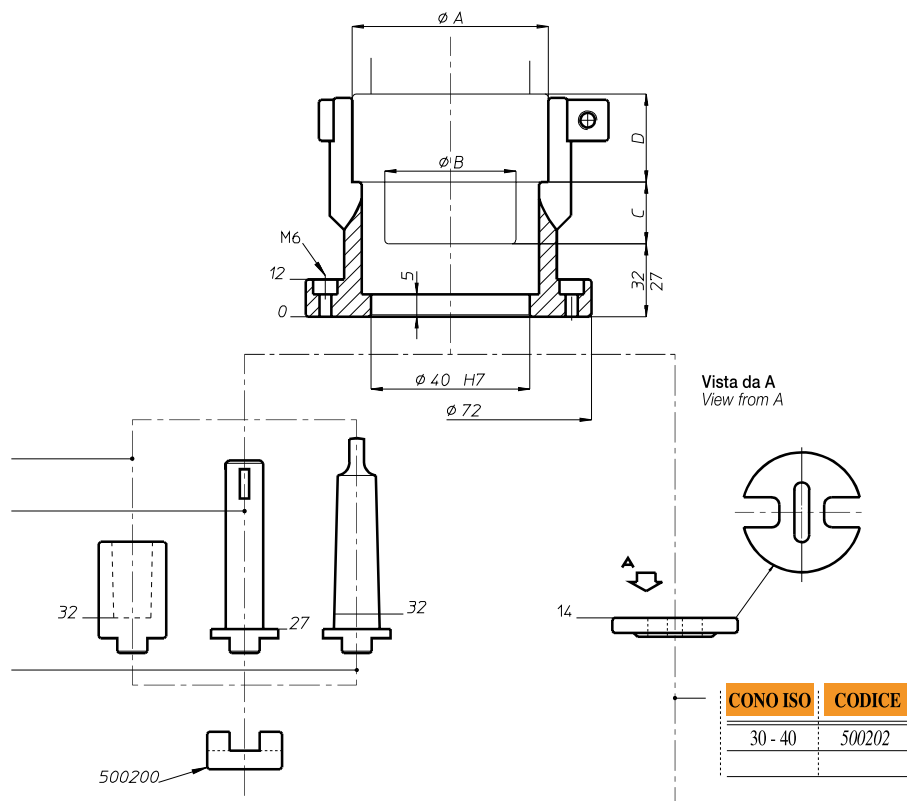
VH 044



Testa modello Head type	VH 042	VH 043 L	VH 043	VH 044
Articolo Item	VH 042 P	VH 043 LP	VH 043 P	VH 044 P
Attacco utensile Spindle type	ER 8 - max $\phi 5$			
Articolo Item				
Attacco utensile Spindle type				
N. mandrini Spindles nr.	2	3	3	4
Campo di lavoro min.	12	12 + 12	$\phi 18,5$	$\phi 29,5$
Centre distances max.	72	42 + 42	$\phi 78,5$	$\phi 89,5$
Capacità foratura	Acciaio Rm 500 N/mm ² - $\phi 4$			
Drilling capacity	Ghisa GG25 - $\phi 5$			
Maschiatura Tapping	M 3			
Rapporto Ratio	1 - 1			
Velocità RPM	4.000			
Peso Weight Kg.	0,95	1,05	1,4	1,9

NOTA: A.B.C.D. dati macchina
NOTE: A.B.C.D. machine features

DIN 238	CODICE
B 10	011277
B 12	011278
B 16	011279
B 18	011280
DIN 55058	CODICE
16	525405
20	525406
28	525407
DIN 228	CODICE
CM 1	011115
CM 2	011120
CM 3	011125



Teste multiple ad assi variabili • Variable axis heads

FH

BAH

TA-CP

TA

MO

HT

VH

TSI/TSX

T

MT-TC-TC3

Accessori
Accessories

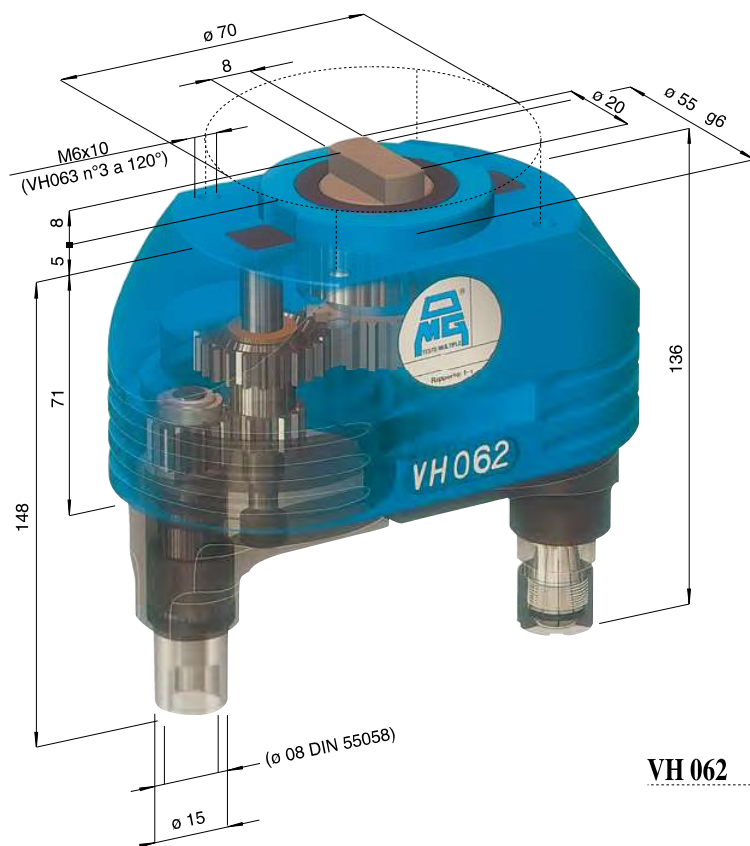
Appendice tecnica
Technical supplement



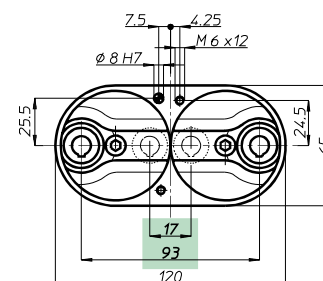
CAPACITA' FORATURA DRILLING CAPACITY $\phi 7$

VH

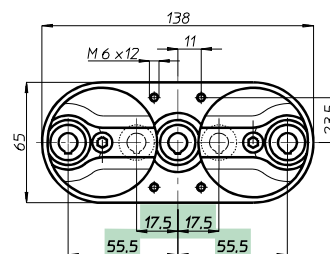
modello 06



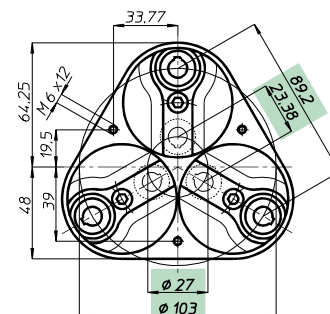
VH 062



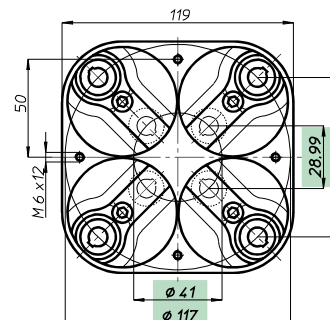
VH 063 L



VH 063



VH 064

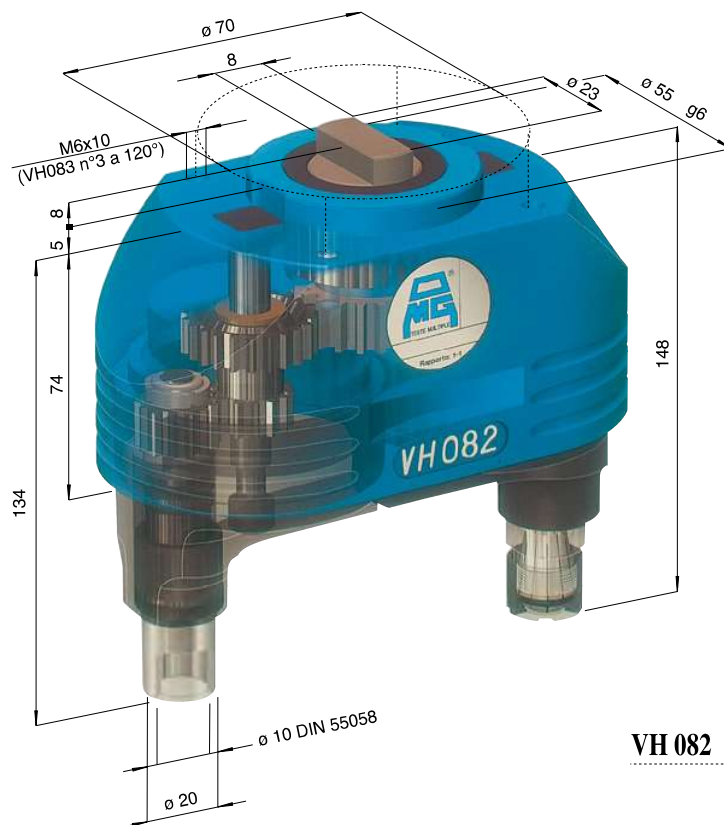


Testa modello Head type	VH 062	VH 063 L	VH 063	VH 064
Articolo Item	VH 062 P	VH 063 LP	VH 063 P	VH 064 P
Attacco utensile Spindle type	ER 11 - max $\phi 7$			
Articolo Item	VH 062 D	VH 063 LD	VH 063 D	VH 064 D
Attacco utensile Spindle type	DIN 55058 - $\phi 8$			
N. mandrini Spindles nr.	2	3	3	4
Campo di lavoro min.	17	17,5 + 17,5	$\phi 27$	$\phi 41$
Centre distances max.	93	55,5 + 55,5	$\phi 103$	$\phi 117$
Capacità foratura	Acciaio Rm 500 N/mm ² - $\phi 6$			
Drilling capacity	Ghisa GG25 - $\phi 7$			
Maschiatura Tapping	M 5			
Rapporto Ratio	1 - 1			
Velocità RPM	4.000			
Peso Weight Kg.	1,65	1,95	2,3	3,1

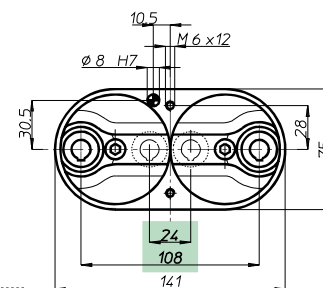
CAPACITA' FORATURA
DRILLING CAPACITY **ø 10**

VH

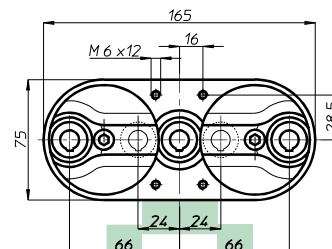
modello 08



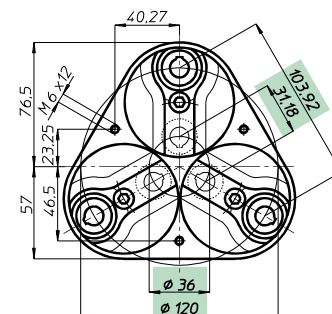
VH 082



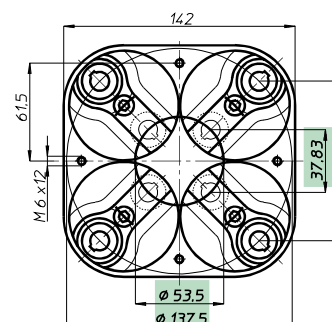
VH 083 L



VH 083



VH 084

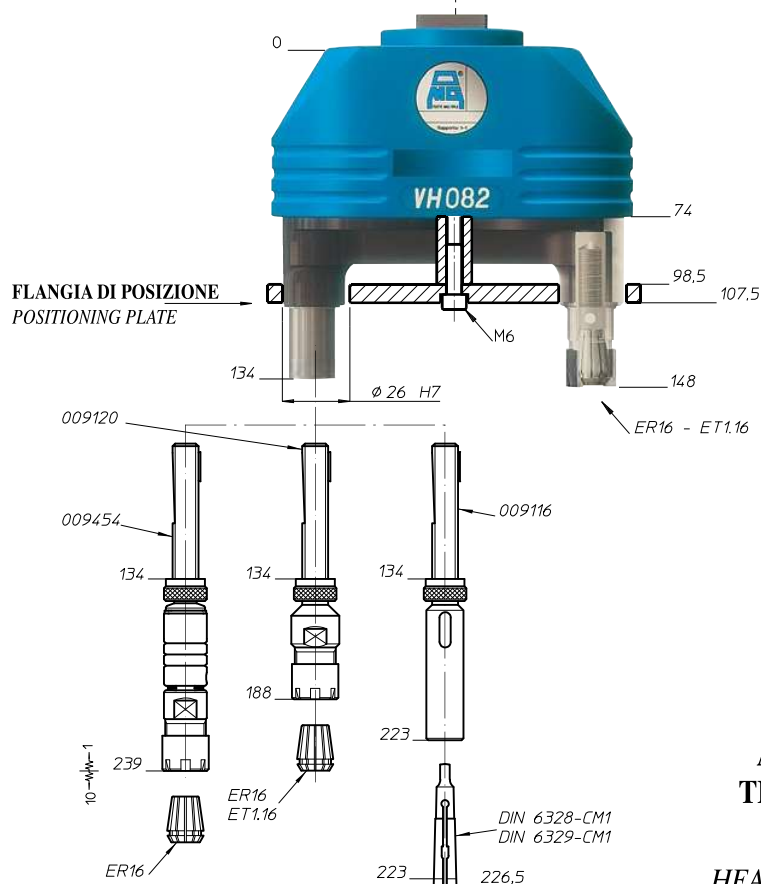
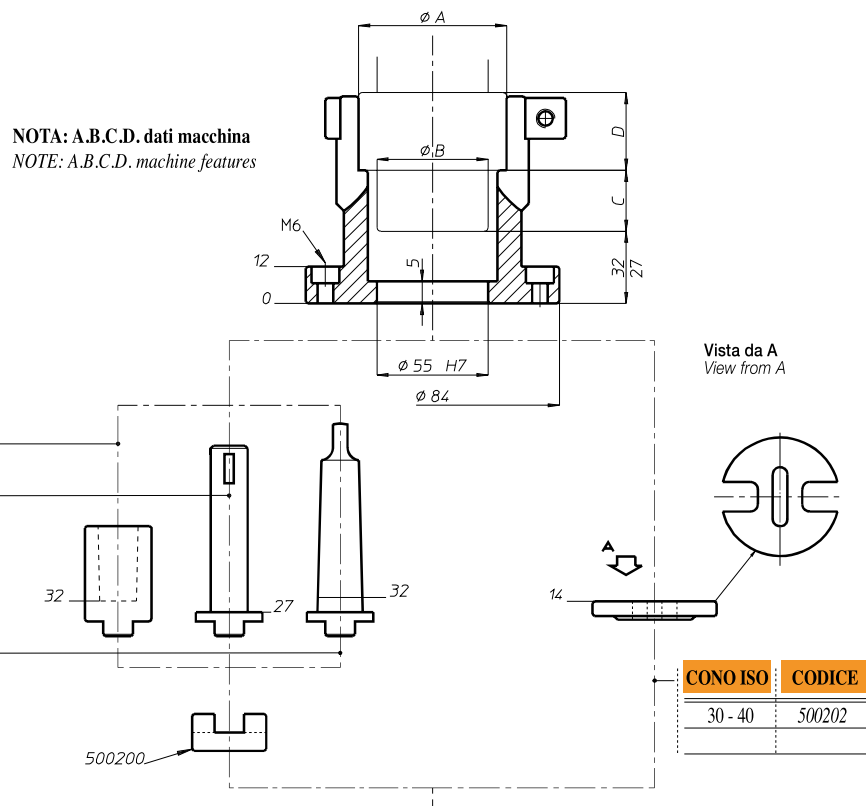


Testa modello Head type	VH 082	VH 083 L	VH 083	VH 084
Articolo Item	VH 082 P	VH 083 LP	VH 083 P	VH 084 P
Attacco utensile Spindle type	ER 16 - max ø 10			
Articolo Item	VH 082 D	VH 083 LD	VH 083 D	VH 084 D
Attacco utensile Spindle type	DIN 55058 - ø 10			
N. mandrini Spindles nr.	2	3	3	4
Campo di lavoro min.	24	24 + 24	ø 36	ø 53,5
Centre distances max.	108	66 + 66	ø 120	ø 137,5
Capacità foratura	Acciaio Rm 500 N/mm ² - ø 8			
Drilling capacity	Ghisa GG25 - ø 10			
Maschiatura Tapping	M 6			
Rapporto Ratio	1 - 1			
Velocità RPM	4.000			
Peso Weight Kg.	2,2	2,9	3,4	4,6

DIN 238	CODICE
B 10	011277
B 12	011278
B 16	011279
B 18	011280
B 22	011281
B 24	011282

DIN 55058	CODICE
16	525405
20	525406
28	525407
36	525408

DIN 228	CODICE
CM 1	011115
CM 2	011120
CM 3	011125
CM 4	011130
CM 5	011135

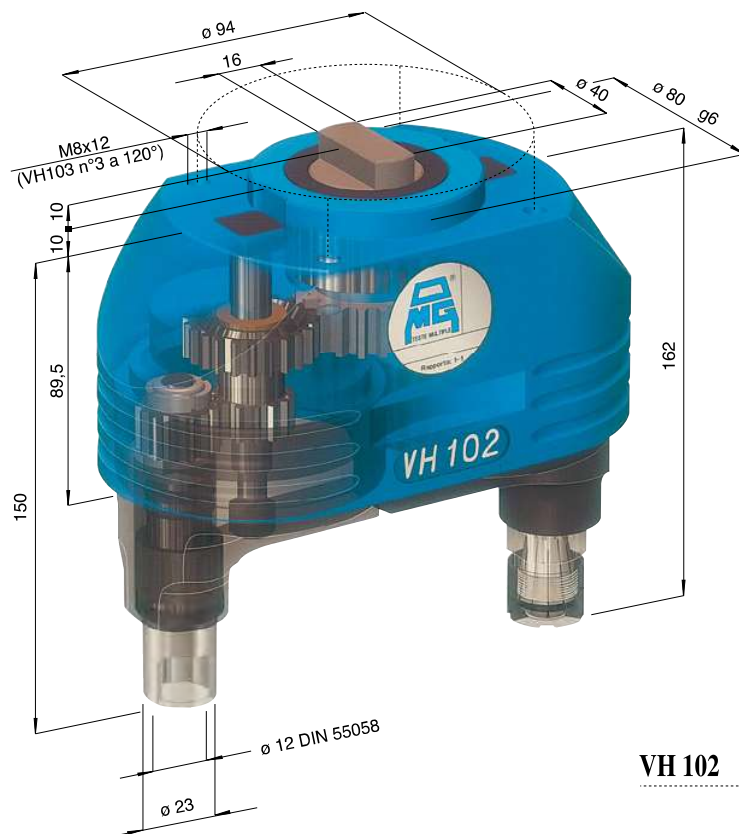


**ACCESSORI PER
TESTE MULTIPLE**
**MULTISPINDLE
HEADS ACCESSORIES**

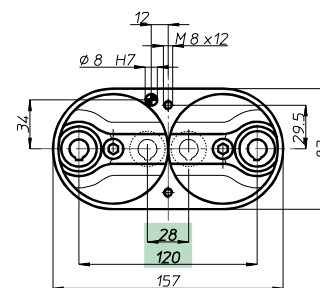
CAPACITA' FORATURA
DRILLING CAPACITY **ø 12**

VH

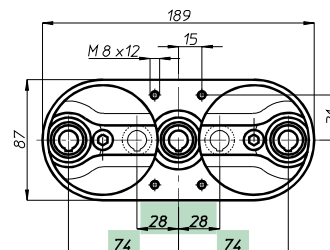
modello 10



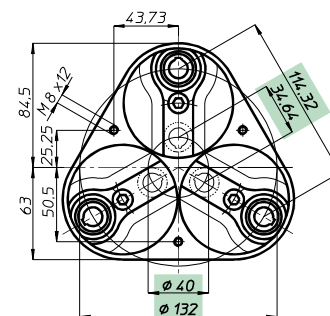
VH 102



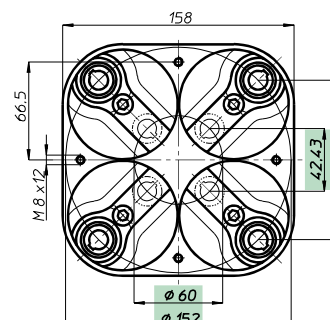
VH 103 L



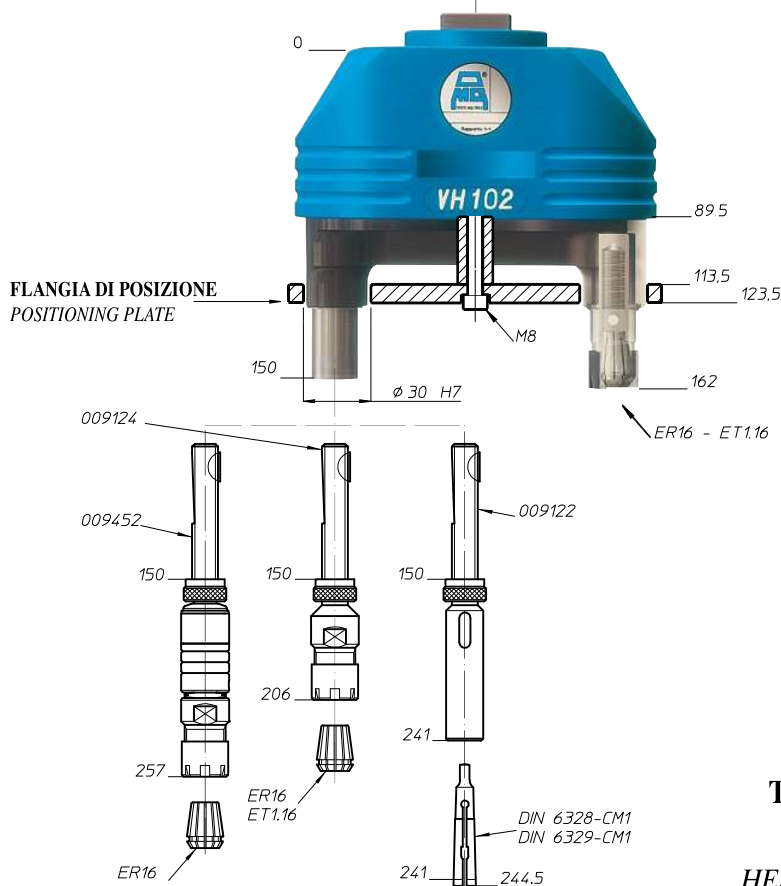
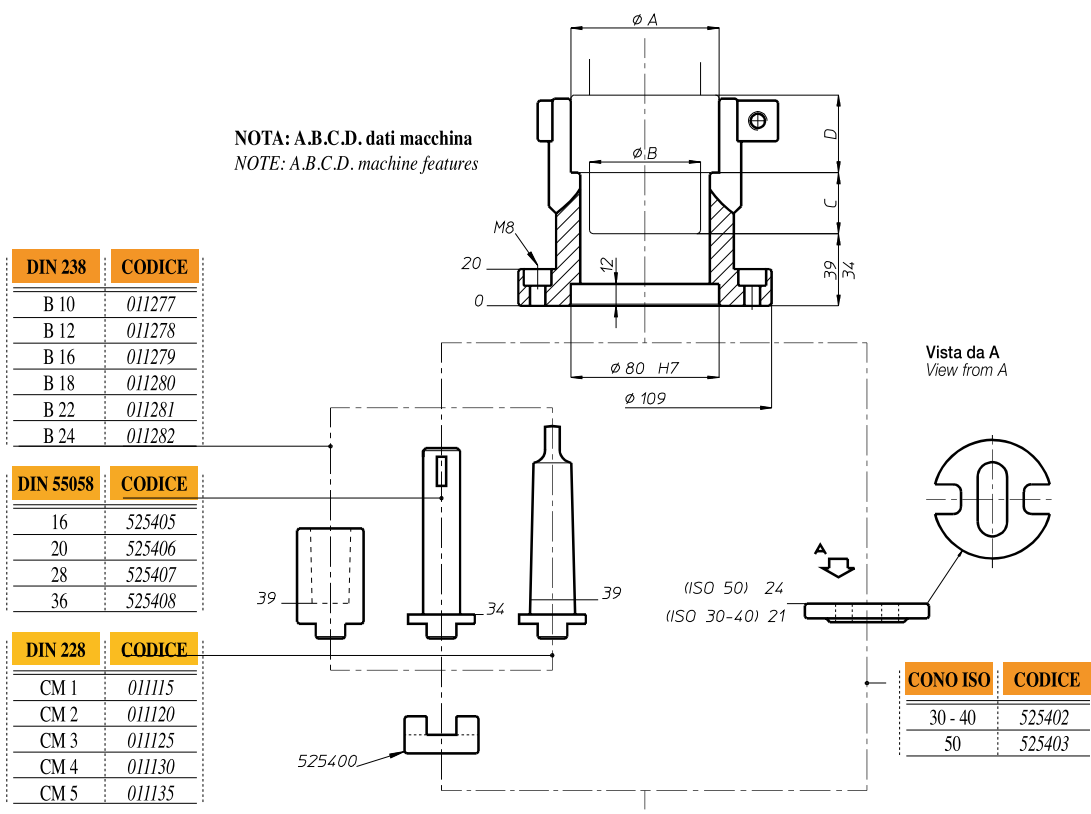
VH 103



VH 104



Testa modello Head type	VH 102	VH 103 L	VH 103	VH 104
Articolo Item	VH 102 P	VH 103 LP	VH 103 P	VH 104 P
Attacco utensile Spindle type	ER 16 - max ø 10			
Articolo Item	VH 102 D	VH 103 LD	VH 103 D	VH 104 D
Attacco utensile Spindle type	DIN 55058 - ø 12			
N. mandrini Spindles nr.	2	3	3	4
Campo di lavoro min.	28	28 + 28	ø 40	ø 60
Centre distances max.	120	74 + 74	ø 132	ø 152
Capacità foratura	Acciaio Rm 500 N/mm ² - ø 10			
Drilling capacity	Ghisa GG25 - ø 12			
Maschiatura Tapping	M 8			
Rapporto Ratio	1 - 1			
Velocità RPM	3.500			
Peso Weight Kg.	3,5	4,9	4,9	7,2



ACCESSORI PER
TESTE MULTIPLE
MULTISPINDLE
HEADS ACCESSORIES

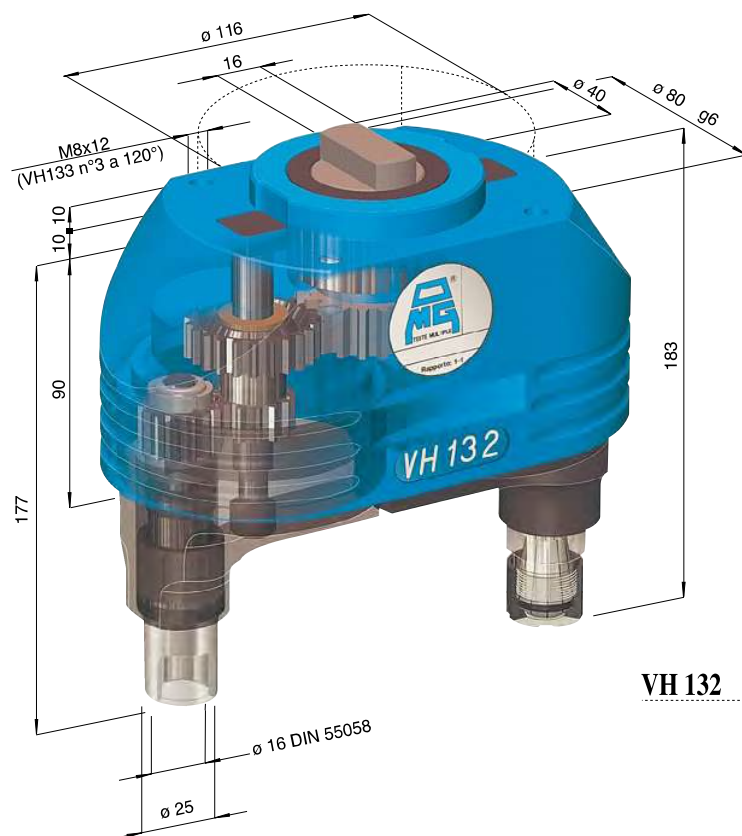
Teste multiple ad assi variabili • Variable axis heads



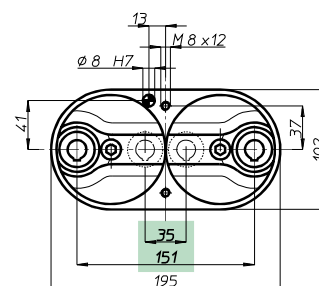
CAPACITA' FORATURA DRILLING CAPACITY $\phi 14$

VH

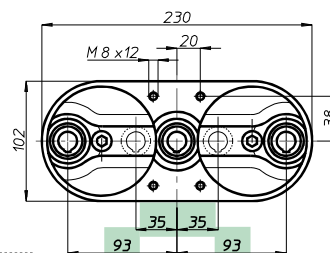
modello 13



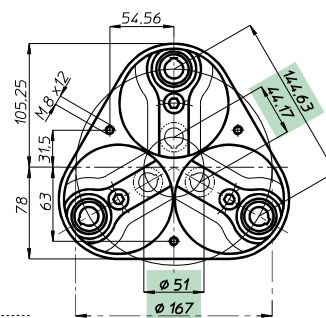
VH 132



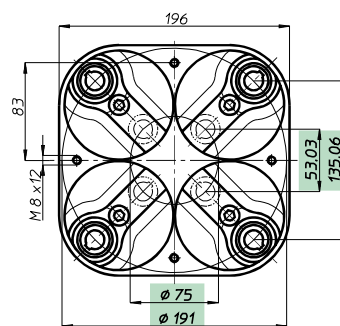
VH 133 L



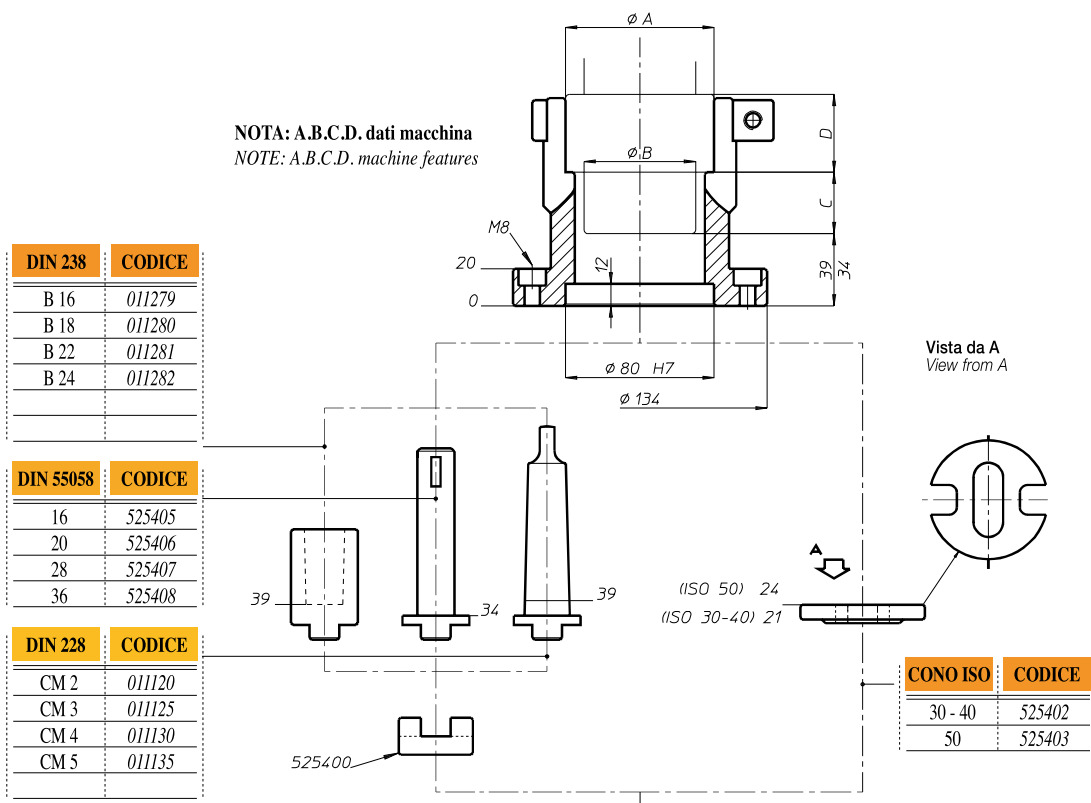
VH 133



VH 134



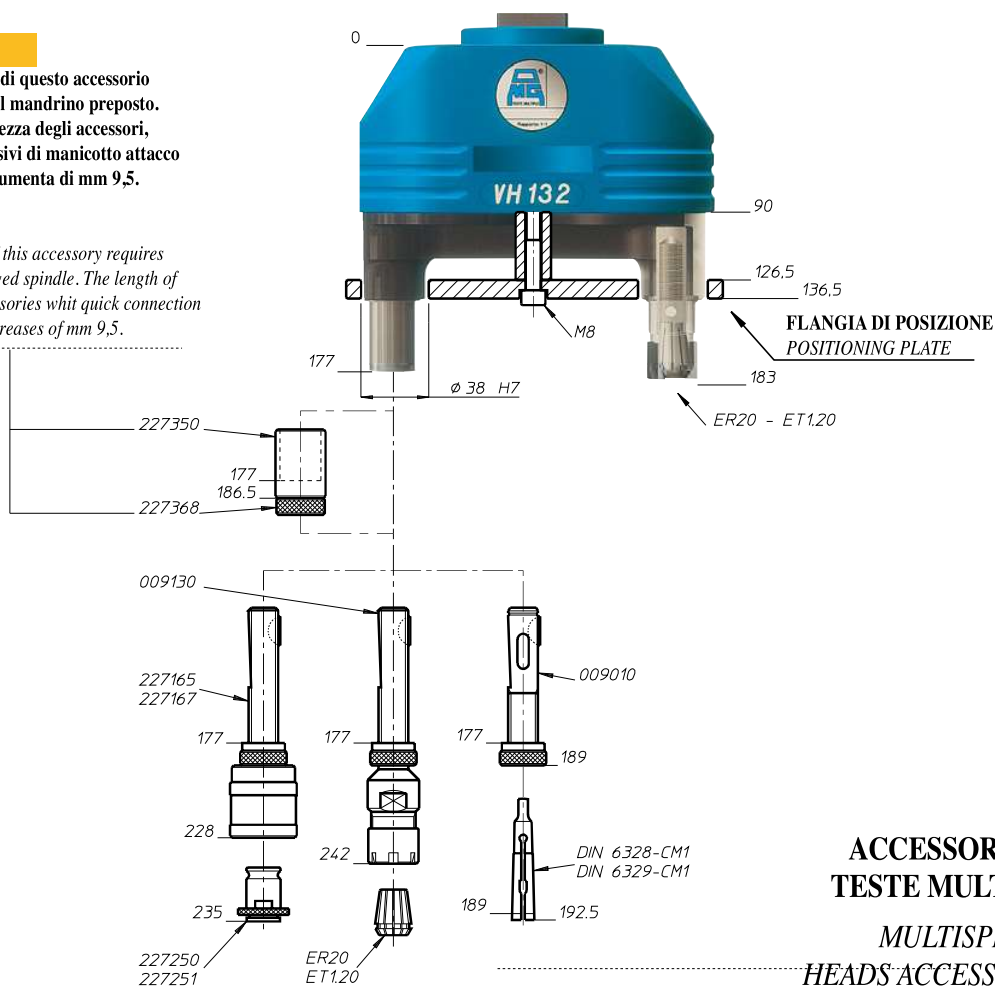
Testa modello Head type	VH 132	VH 133 L	VH 133	VH 134
Articolo Item	VH 132 P	VH 133 LP	VH 133 P	VH 134 P
Attacco utensile Spindle type	ER 20 - max $\phi 13$			
Articolo Item	VH 132 D	VH 133 LD	VH 133 D	VH 134 D
Attacco utensile Spindle type	DIN 55058 - $\phi 16$			
N. mandrini Spindles nr.	2	3	3	4
Campo di lavoro min.	35	35 + 35	$\phi 51$	$\phi 75$
Centre distances max.	151	93 + 93	$\phi 167$	$\phi 191$
Capacità foratura	Acciaio Rm 500 N/mm ² - $\phi 13$			
Drilling capacity	Ghisa GG25 - $\phi 14$			
Maschiatura Tapping	M 12			
Rapporto Ratio	1 - 1			
Velocità RPM	3.000			
Peso Weight Kg.	5,3	7,2	7	10,8



NOTA:

l'utilizzo di questo accessorio richiede il mandrino preposto.
La lunghezza degli accessori, comprensivi di manicotto attacco rapido, aumenta di mm 9,5.

NOTE:
the use of this accessory requires prearranged spindle. The length of this accessories whit quick connection sleeve increases of mm 9.5.



**ACCESSORI PER
TESTE MULTIPLE**

**MULTISPINDLE
HEADS ACCESSORIES**

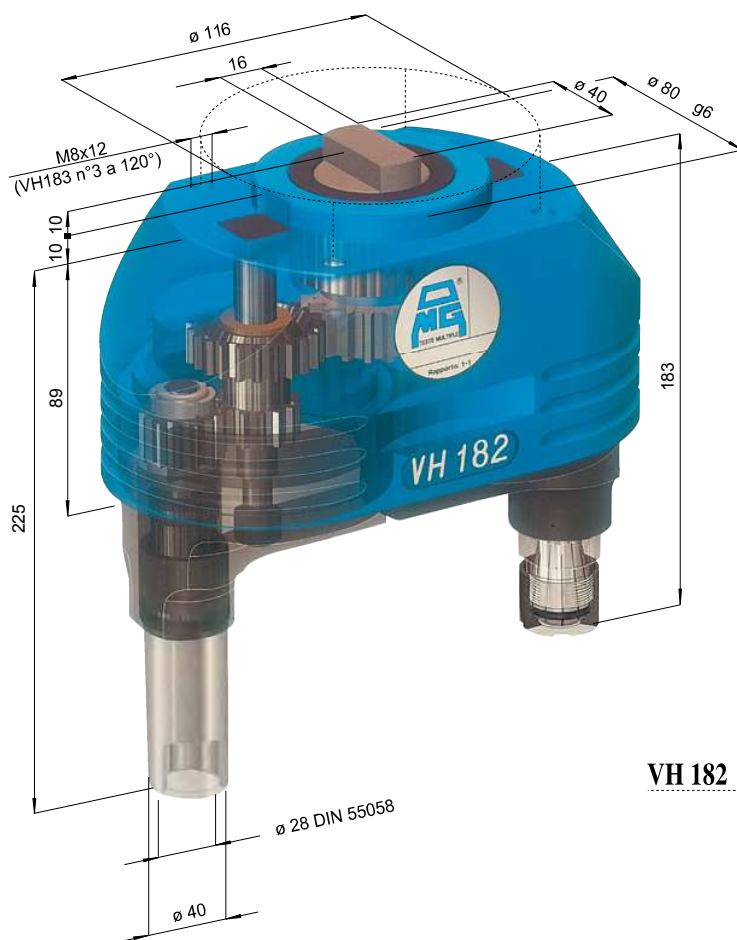
Teste multiple ad assi variabili • Variable axis heads

Teste multiple ad assi variabili • Variable axis heads

CAPACITA' FORATURA
DRILLING CAPACITY $\phi 20$

VH

modello 18



Testa modello
Head type

Articolo
Item

Attacco utensile
Spindle type

Articolo
Item

Attacco utensile
Spindle type

N. mandrini
Spindles nr.

Campo
di lavoro min.

Centre
distances max.

Capacità
foratura

Drilling
capacity

Maschiatura
Tapping

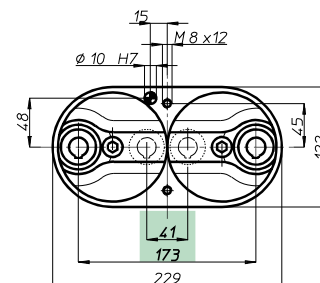
Rapporto
Ratio

Velocità
RPM

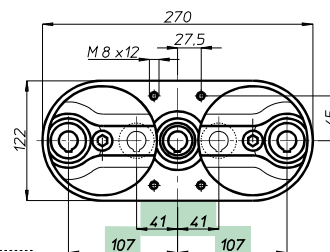
Peso
Weight

	VH 182	VH 183 L	VH 183	VH 184
Articolo Item	VH 182 P	VH 183 L P	VH 183 P	VH 184 P
Attacco utensile Spindle type	ER 25 - max $\phi 16$			
Articolo Item	VH 182 D	VH 183 LD	VH 183 D	VH 184 D
Attacco utensile Spindle type	DIN 55058 - $\phi 28$			
N. mandrini Spindles nr.	2	3	3	4
Campo di lavoro min.	41	41 + 41	$\phi 59$	$\phi 86$
Centre distances max.	173	107 + 107	$\phi 191$	$\phi 218$
Capacità foratura	Acciaio Rm 500 N/mm ² - $\phi 18$			
Drilling capacity	Ghisa GG25 - $\phi 20$			
Maschiatura Tapping	M 14			
Rapporto Ratio	1 - 1			
Velocità RPM	2.500			
Peso Weight	8,3	10,75	12	15,75

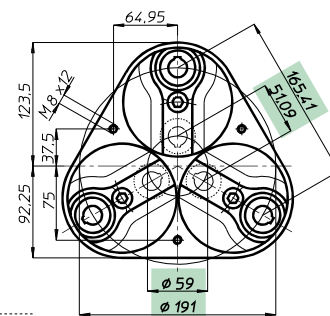
VH 182



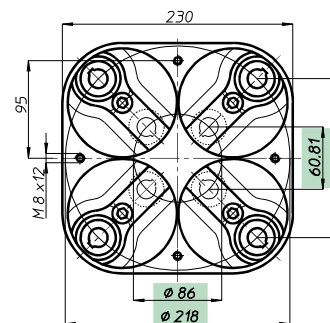
VH 183 L

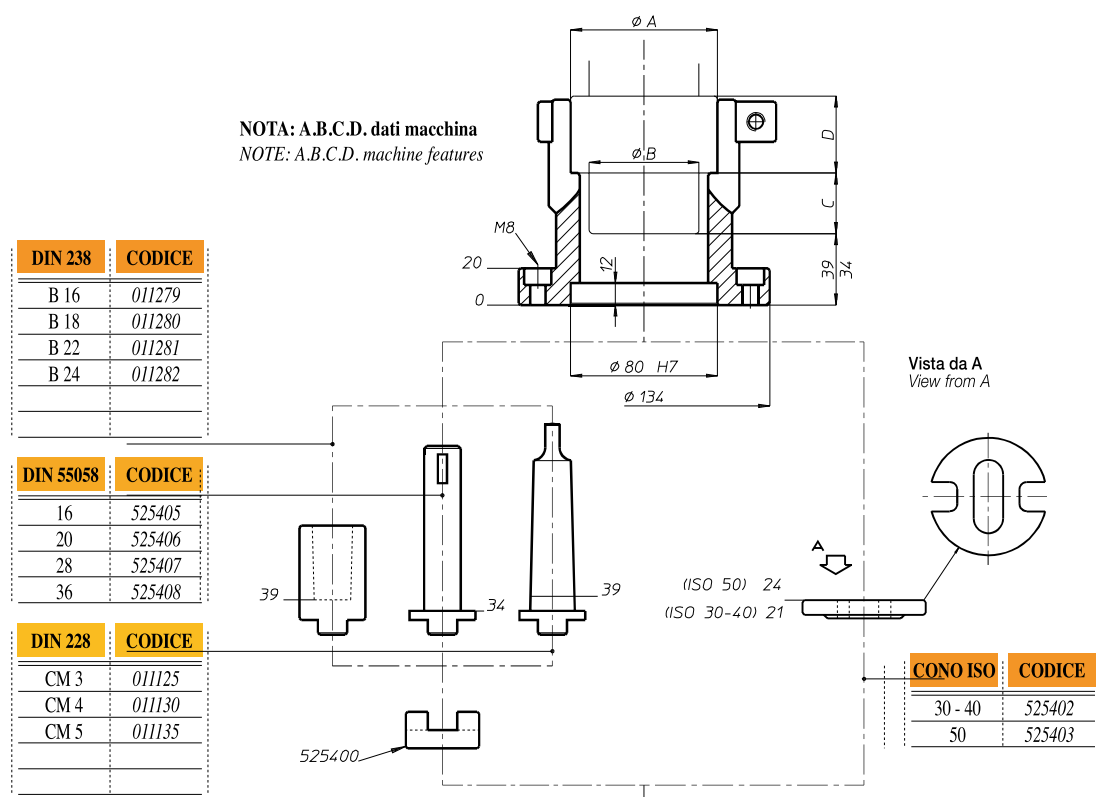


VH 183



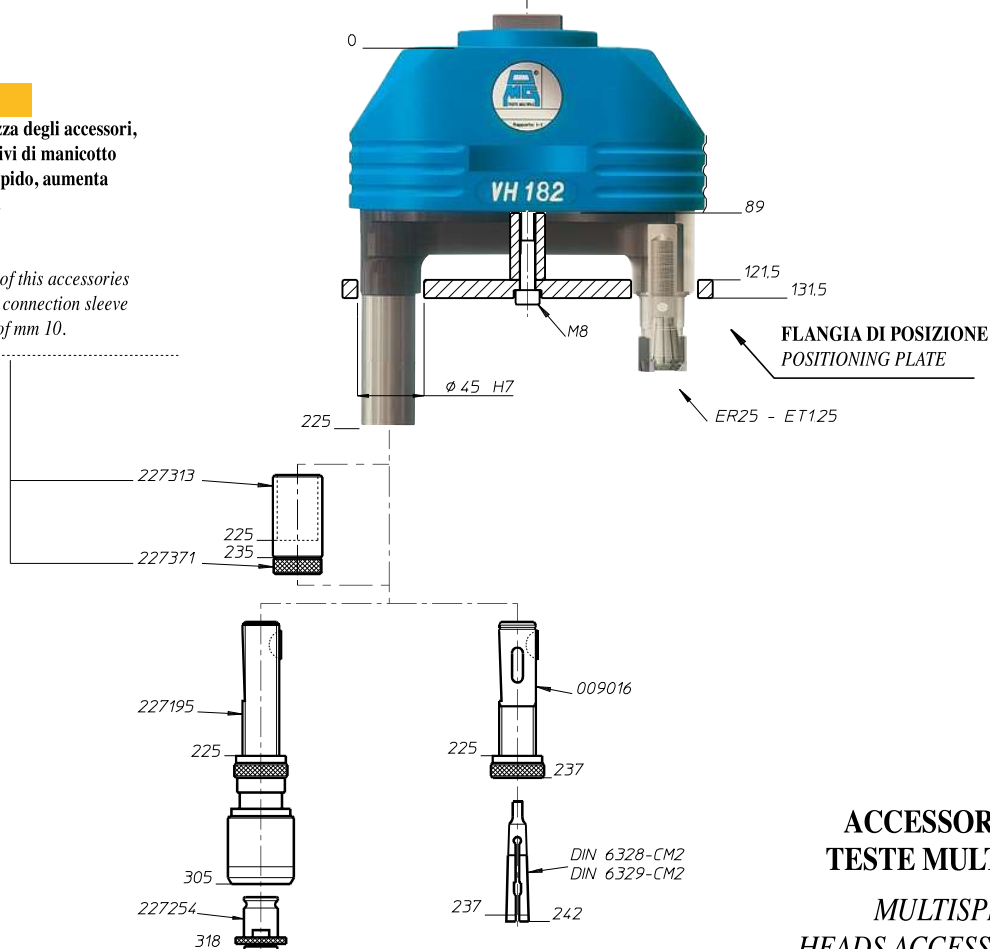
VH 184





NOTA:
la lunghezza degli accessori,
comprensivi di manicotto
attacco rapido, aumenta
di mm 10.

NOTE:
the length of this accessories
whit quick connection sleeve
increases of mm 10.



**ACCESSORI PER
TESTE MULTIPLE**
**MULTISPINDLE
HEADS ACCESSORIES**

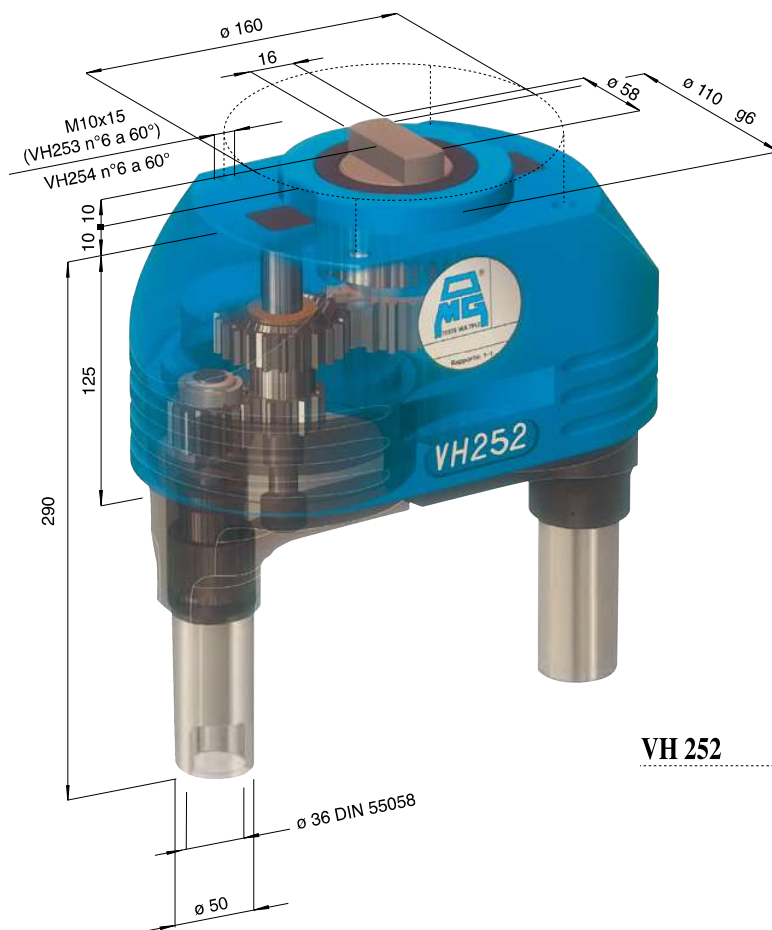
Teste multiple ad assi variabili • Variable axis heads



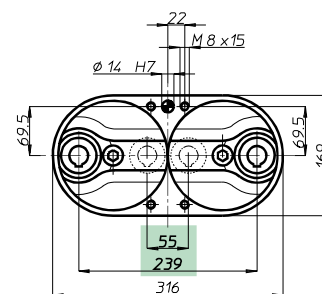
CAPACITA' FORATURA DRILLING CAPACITY $\phi 28$

VH

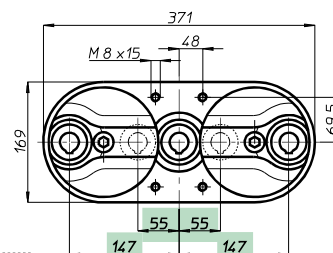
modello 25



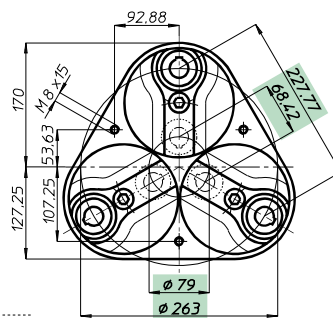
VH 252



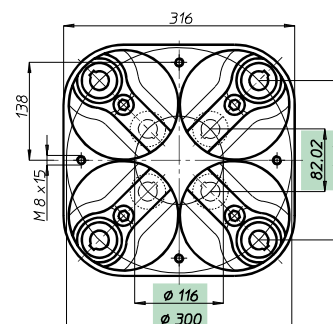
VH 253 L



VH 253



VH 254

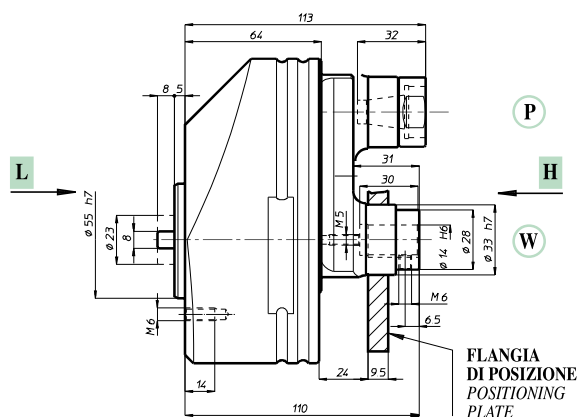
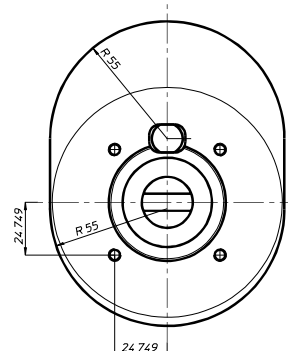
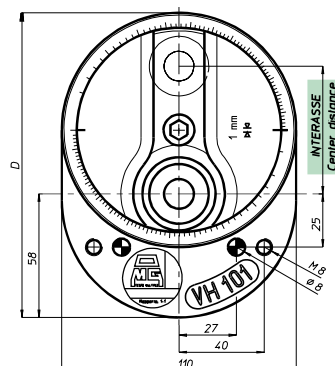


Testa modello Head type	VH 252	VH 253 L	VH 253	VH 254
Articolo Item				
Attacco utensile Spindle type				
Articolo Item	VH 252 D	VH 253 LD	VH 253 D	VH 254 D
Attacco utensile Spindle type	DIN 55058 - $\phi 36$			
N. mandrini Spindles nr.	2	3	3	4
Campo di lavoro min.	55	55 + 55	$\phi 79$	$\phi 116$
Centre distances max.	239	147 + 147	$\phi 263$	$\phi 300$
Capacità foratura	Acciaio Rm 500 N/mm ² - $\phi 25$			
Drilling capacity	Ghisa GG25 - $\phi 28$			
Maschiatura Tapping	M 20			
Rapporto Ratio	1 - 1			
Velocità RPM	2.000			
Peso Weight Kg.	27	32	39,5	52

CAPACITA' FORATURA
DRILLING CAPACITY **Ø 12**

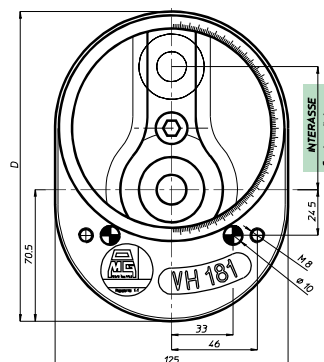
**modello 101**

Testa modello <i>Head type</i>	VH 101	
Articolo <i>Item</i>	VH 101 P	
Attacco utensile <i>Spindle type</i>	ER16 - max ø 10	
Articolo <i>Item</i>	VH 101 W14	
Attacco utensile <i>Spindle type</i>	ø 14	
N. mandrini <i>Spindles nr.</i>	1	
Campo di lavoro min.	0	
Centre distances max.	60	
D	143	
Capacità foratura	Acciaio Rm 500 N/mm ² - ø 10	
Drilling capacity	Ghisa GG25 - ø 12	
Maschiatura <i>Tapping</i>	M 10	
Rapporto <i>Ratio</i>	1 - 1	
Velocità <i>RPM</i>	3.000	
Peso <i>Weight</i>	Kg.	2,8

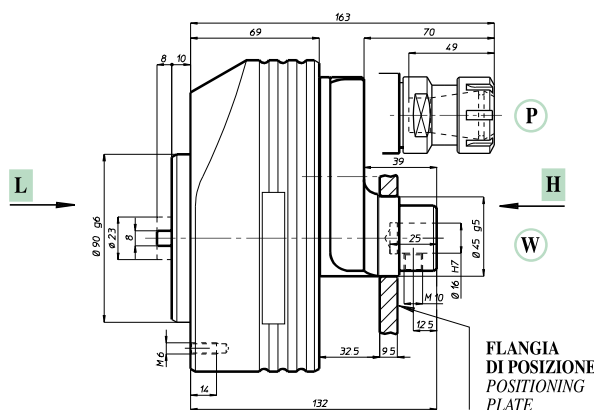
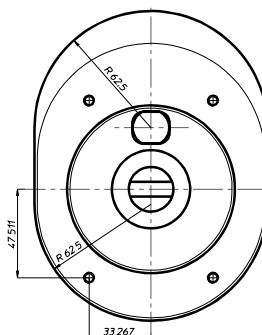




VISTA H
VIEW



VISTA L
VIEW

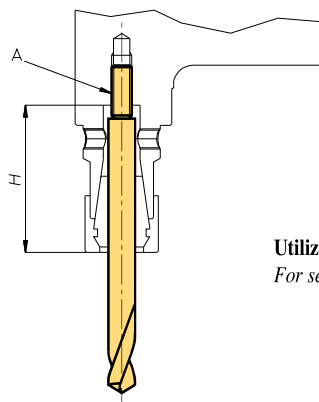


Testa modello Head type	VH 181	VH 181-122
Articolo Item	VH 181 P	VH 181-122-P
Attacco utensile Spindle type	ER25 - max Ø 16	
Articolo Item	VH 181 W16	VH 181-122-W16
Attacco utensile Spindle type	Ø 16	
N. mandrini Spindles nr.	1	1
Campo di lavoro min.	0	56
Centre distances max.	66	122
D	166	222
Capacità foratura	Acciaio Rm 500 N/mm² - Ø 18	
Drilling capacity	Ghisa GG25 - Ø 20	
Maschiatura Tapping	M 14	
Rapporto Ratio	1 - 1	
Velocità RPM	2.500	
Peso Weight	4,1	6,4

Teste multiple ad assi variabili • Variable axis heads

regolazione utensili

FORATURA CON PINZE ER DRILLING WITH ER COLLETS

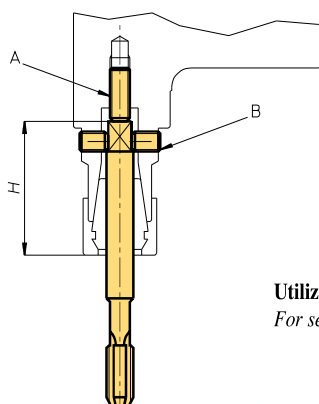


Utilizzare la vite A sinistra per registrare l'altezza utensile
For setting the tool length, use the left screw A

Testa Head	VH 04	VH 06	VH 08	VH 10	VH 13	VH 18
H max	23	27	44	44	52	49

NOTA: nella testa VH04 e VH06 la vite A non è presente
NOTE: in the head VH04 and VH06 there isn't the screw A

MASCHIATURA CON PINZE ER TAPPING WITH ER COLLETS



Utilizzare la vite A per registrare l'altezza utensile e le viti B per bloccare il quadro del maschio
For setting the tool length, use the screw A; locking the tap square with the screws B

Testa Head	VH 04	VH 06	VH 08	VH 10	VH 13	VH 18
H max	23	27	38	38	44	49

NOTA: nella testa VH04 e VH06 la vite A non è presente
NOTE: in the head VH04 and VH06 there isn't the screw A



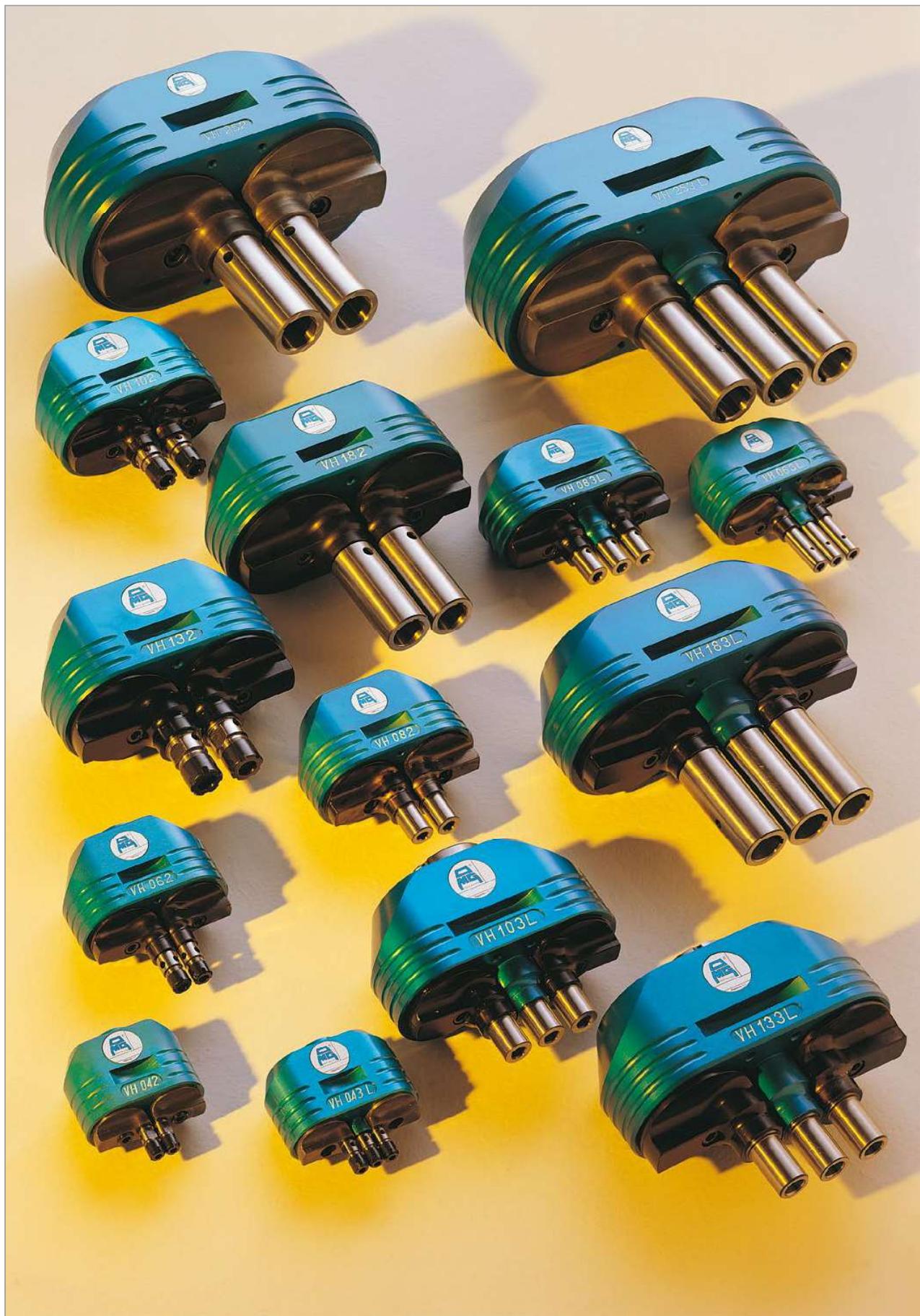
VH 042 LP	n° 2 mandrini a pinza, min. 24 max. 84	<i>2 spindles for spring collets min. 24 max. 84</i>
VH 042P R. 1-2	n° 2 mandrini a pinza, min. 12 max. 72 rapp. 1-2	<i>2 spindles for spring collets min. 12 max. 72 ratio 1-2</i>
VH 062 LP	n° 2 mandrini a pinza, min. 35 max. 111	<i>2 spindles for spring collets min. 35 max. 111</i>
VH 062 LD	n° 2 mandrini DIN 55058-8 min. 35 max. 111	<i>2 spindles DIN 55058-8 min. 35 max. 111</i>
VH 062/1	n° 1 mandrino a pinza, min. 8,5 max. 46,5	<i>1 spindle for spring collets min. 8,5 max. 46,5</i>
VH 062P R.1-2	n° 2 mandrini a pinza min. 17 max. 93 rapp. 1-2, 067	<i>2 spindles for spring collets min. 17 max. 93 ratio 1-2,067</i>
VH 062P CNC40	n° 2 mandrini a pinza min. 17 max. 93 completa di cono ISO 40	<i>2 spindles for spring collets min. 17 max. 93 with shank ISO 40</i>
VH 063P CNC40	n° 3 mandrini a 120° a pinza min. 27 max. 103 completa di cono ISO 40	<i>3 spindles at 120° for spring collets min. 27 max. 103 with shank ISO 40</i>
VH 064P CNC40	n° 4 mandrini a 90° a pinza min. 41 max. 117 completa di cono ISO 40	<i>4 spindles at 90° for spring collets min. 41 max. 117 with shank ISO 40</i>
VH 064/3P	n° 3 mandrini a pinza min. 41 max. 117	<i>3 spindles for spring collets min. 41 max. 117</i>
VH 081 P	n° 1 mandrino a pinza min. 0 max. 42	<i>1 spindle for spring collets min. 0 max. 42</i>
VH 082 LP	n° 2 mandrini a pinza min. 48 max. 132	<i>2 spindles for spring collets min. 48 max. 132</i>
VH 082 LD	n° 2 mandrini DIN 55058 - 10 min. 48 max. 132	<i>2 spindles DIN 55058 - 10 min. 48 max. 132</i>
VH 082 P R. 1-2	n° 2 mandrini a pinza min. 24 max. 108 rapp. 1-2	<i>2 spindles for spring collets min. 24 max. 108 ratio 1-2</i>
VH 082P CNC 40	n° 2 mandrini a pinza min. 24 max. 108 completa di cono ISO 40	<i>2 spindles for spring collets min. 24 max. 108 with shank ISO 40</i>
VH 082PFM	n° 2 mandrini a pinza min. 24 max. 108 fora/maschia	<i>2 spindles for spring collets min. 24 max. 108 drilling and tapping</i>
VH 083 LP CNC40	n° 3 mandrini in linea a pinza min. 24+24 max. 66+66 completa di cono ISO 40	<i>3 spindles on line for spring collets min. 24+24 max. 66+66 with shank ISO 40</i>
VH 084P CNC 40	n° 4 mandrini a pinza min. 53,5 max. 137,5 completa di cono ISO 40	<i>4 spindles for spring collets min. 53,5 max. 137,5 with shank ISO 40</i>
VH 084/3P	n° 3 mandrini a pinza min. 53,5 max. 137,5	<i>3 spindles for spring collets min. 53,5 max. 137,5</i>
VH 102 LP	n° 2 mandrini a pinza min. 56 max. 148	<i>2 spindles for spring collets min. 56 max. 148</i>
VH 102 LD	n° 2 mandrini DIN 55058-12 min. 56 max. 148	<i>2 spindles DIN 55058-12 min. 56 max. 148</i>
VH 102 P CNC 40	n° 2 mandrini a pinza min. 28 max. 120 completa di cono ISO 40	<i>2 spindles for spring collets min. 28 max. 120 with shank ISO 40</i>
VH 102P R. 1-2	n° 2 mandrini a pinza min. 28 max. 120 rapporto 1-2	<i>2 spindles for spring collets min. 28 max. 120 ratio 1-2</i>
VH 102 PFM	n° 2 mandrini a pinza min. 28 max. 120 fora/maschia	<i>2 spindles for spring collets min. 28 max. 120 drilling and tapping</i>
VH 102-220 P	n° 2 mandrini a pinza min. 128 max. 220	<i>2 spindles for spring collets min. 128 max. 220</i>
VH 102-300 P	n° 2 mandrini a pinza min. 208 max. 300	<i>2 spindles for spring collets min. 208 max. 300</i>
VH 104D R.1-2	n° 4 mandrini a 90° DIN 55058-12 min. 60 max. 152 rapp. 1-2	<i>4 spindles at 90° DIN 55058-12 min. 60 max. 152 ratio 1-2</i>
VH 104P CNC50	n° 4 mandrini a 90° a pinza min. 60 max. 152 completa di cono ISO 50	<i>4 spindles at 90° for spring collets min. 60 max. 152 with shank ISO 50</i>
VH 132 LP	n° 2 mandrini a pinza min. 70 max. 186	<i>2 spindles for spring collets min. 70 max. 186</i>
VH 132 LD	n° 2 mandrini DIN 55058-16 min. 70 max. 186	<i>2 spindles DIN55058-16 min. 70 max. 186</i>
VH 132D CNC50	n° 2 mandrini DIN 55058-16 min. 35 max. 151 completa di cono ISO 50	<i>2 spindles DIN55058-16 min. 35 max. 151 with shank ISO 50</i>
VH 132P CNC50	n° 2 mandrini a pinza min. 35 max. 151 completa di cono ISO 50	<i>2 spindles for spring collets min. 35 max. 151 with shank ISO 50</i>
VH 132 W12	n° 2 mandrini foro cilindrico diam. 12 min. 35 max. 151	<i>2 spindles diam. 12 min. 35 max. 151</i>
VH 132-260 D	n° 2 mandrini DIN 55058-16 min. 144 max. 260	<i>2 spindles DIN 55058-16 min. 144 max. 260</i>
VH 134P CNC50	n° 4 mandrini a 90° a pinza, min. 75 max. 191 completa di cono ISO 50	<i>4 spindles at 90° for spring collets, min. 75 max. 191 with shank ISO 50</i>
VH 181 R 1-2	n° 1 mandrino diam. 16 min. 16,5 max. 82,5 rapp. 1-2	<i>1 spindle diam. 16, min. 16,5 max. 82,5 ratio 1-2</i>
VH 182 LP	n° 2 mandrini a pinza, min. 82 max. 214	<i>2 spindles for spring collets, min. 82 max. 214</i>
VH 182 LD	n° 2 mandrini DIN 55058-28 min. 82 max. 214	<i>2 spindles DIN 55058-28 min. 82 max. 214</i>
VH 182 W16	n° 2 mandrini foro cilindrico diam. 16 min. 41 max. 173	<i>2 spindles diam 16, min. 41 max. 173</i>
VH 182 P CNC 50	n° 2 mandrini a pinza, min. 41 max. 173 completa di cono ISO 50	<i>2 spindles for spring collets, min. 41 max. 173 with shank ISO 50</i>
VH 182 P R.1-2	n° 2 mandrini a pinza, min. 41 max. 173 rapp. 1-2	<i>2 spindles for spring collets, min. 41 max. 173 ratio 1-2</i>
VH 182D R. 1-2	n° 2 mandrini DIN 55058-28 min. 41 max. 173 rapp. 1-2	<i>2 spindles DIN 55058-28, min. 41 max. 173 ratio 1-2</i>
VH 183 L W16	n° 3 mandrini foro cilindrico diam. 16 min. 41+41 max. 107+107	<i>3 spindles diam.16 min. 41+41 max. 107+107</i>
VH 252 LD	n° 2 mandrini DIN 55058-36 min. 110 max. 294	<i>2 spindles DIN 55058-36, min. 110 max. 294</i>



Teste multiple ad assi variabili • Variable axis heads

*galleria
fotografica*





Teste multiple ad assi variabili • Variable axis heads

Per ulteriori informazioni, richiedi
For more technical information, ask for

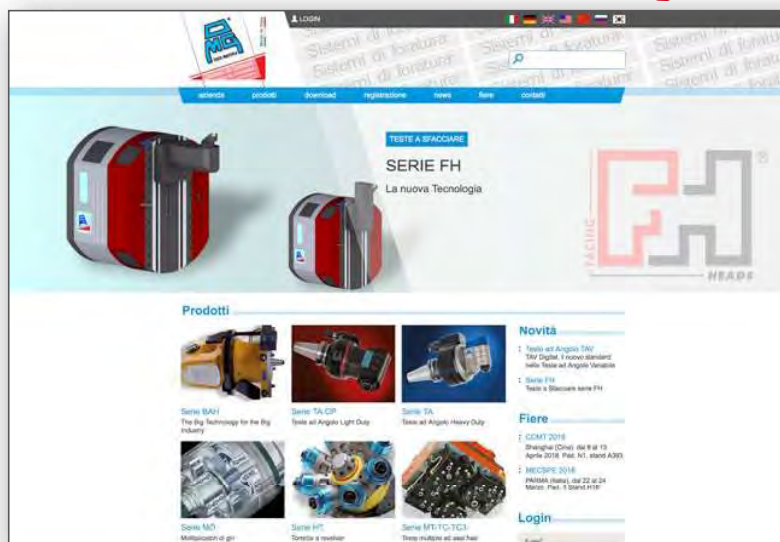


- Il nostro catalogo tecnico
- *Our Full Technical Catalog*

- Brochure "Big Head for Big Industries"



...o visita il nostro sito www.omgnet.it
...or visit our website www.omgnet.it



dove potrai trovare maggiori informazioni riguardo OMG e tutti i suoi prodotti. Inoltre potrai scaricare
where you will find more information about OMG and all our products including downloads of



- disegni 2D e 3D
- *2D and 3D drawings*

- Manuali d'uso
- *Instruction Manuals*





HT



FH



VH



BAH



TSI/TSX



TA.CP



T



TA



MT-TC-TC3



MO



Headquarter

O.M.G. srl

via 8 Marzo, n. 1 - 42025 CAVRIAGO (RE) - Italy

Tel. +39.0522 941627

Fax +39.0522 941951



www.omgnet.it

e-mail: omg@omgnet.it

Made in Italy

O.M.G. NORTH AMERICA

802 Clearwater Loop, Post Falls, Idaho 83854

Ph. 866-440-8519

Fax 208-773-3021



www.omgamerica.com

e-mail: info@omgamerica.com

TYSON TOOL®

TYSON TOOL COMPANY LIMITED
75 ORMONT DRIVE, TORONTO, ONTARIO, M9L-2S3
TEL: (416) 746-3688 ~~ FAX: (416) 746-5415
INTERNET: www.tysonstool.com ~~ E-MAIL: sales@tysonstool.com

Available From

