

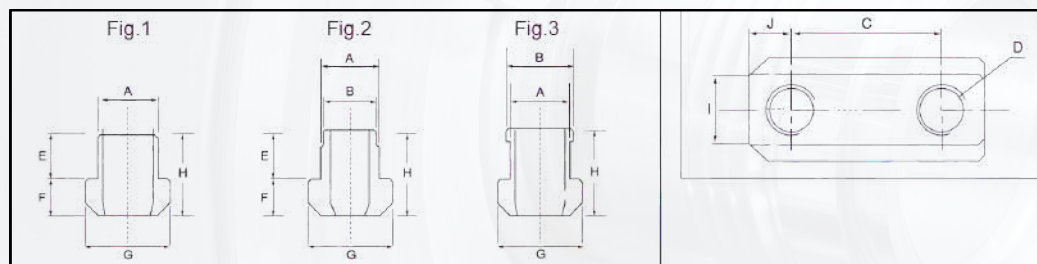
## Tuercas en T

Las tuercas en T para garras o mordazas, son elementos de fijación mecanizados con precisión, utilizados para montar mordazas duras o blandas en platos de torno.

Diseñadas para deslizarse en las ranuras en T de las mordazas del plato, proporcionan una conexión segura y estable entre la mordaza y el cuerpo del plato.

Fabricadas en acero aleado de alta resistencia y sometidas a tratamiento térmico para mayor durabilidad, las tuercas en T garantizan un rendimiento fiable bajo altas fuerzas de amarre y uso repetido.

Disponibles en diversos tamaños y especificaciones de rosca para adaptarse a distintos modelos de plato y configuraciones de mordaza.



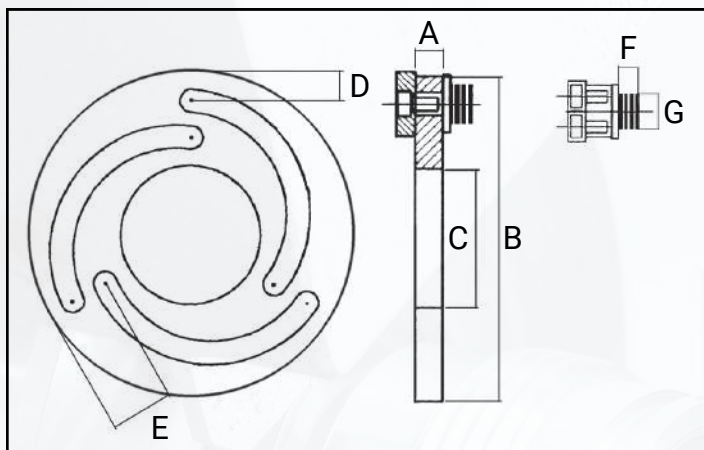
| Modelo      | Tamaño Plato | A  | C  | D   | E  | F    | G    | H    | I  | J   | Para Kitagawa | Dibujo | Peso Bruto (Kg) |
|-------------|--------------|----|----|-----|----|------|------|------|----|-----|---------------|--------|-----------------|
| <b>TB06</b> | 6"           | 12 | 20 | M10 | 15 | 7.5  | 17.5 | 22.5 | 8  | 8.5 | B-06          | Fig.1  | 0.18            |
| <b>TB08</b> | 8"           | 14 | 25 | M12 | 16 | 9.5  | 20.5 | 25.5 | 7  | 11  | B-08          | Fig.1  | 0.32            |
| <b>TB10</b> | 10"          | 16 | 30 | M12 | 16 | 9.5  | 22.5 | 25.5 | 8  | 11  | B-10          | Fig.1  | 0.46            |
| <b>TB12</b> | 12"          | 18 | 30 | M14 | 20 | 13.5 | 26.5 | 33.5 | 13 | 12  | B-12          | Fig.1  | 0.95            |

| Modelo     | Tamaño Plato | A  | B  | C  | D   | E     | F    | G    | H    | I  | J   | Para Kitagawa | Dibujo | Peso Bruto (Kg) |
|------------|--------------|----|----|----|-----|-------|------|------|------|----|-----|---------------|--------|-----------------|
| <b>T05</b> | 5"           | 10 | -- | 14 | M8  | 9.5   | 5.5  | 14.5 | 15   | 5  | 6   | B-205         | Fig.1  | 0.12            |
| <b>T06</b> | 6"           | 12 | -- | 20 | M10 | 11    | 7.5  | 17.5 | 18.5 | 8  | 8.5 | B-206         | Fig.1  | 0.14            |
| <b>T08</b> | 8"           | 14 | -- | 25 | M12 | 12    | 8.5  | 20.5 | 20.5 | 7  | 11  | B-208         | Fig.1  | 0.26            |
| <b>T10</b> | 10"          | 16 | -- | 30 | M12 | 13    | 8.5  | 22.5 | 21.5 | 8  | 11  | B-210         | Fig.1  | 0.34            |
| <b>T12</b> | 12"          | 21 | -- | 30 | M16 | 16.25 | 11.5 | 29.5 | 27.8 | 13 | 12  | B-212         | Fig.1  | 0.8             |
| <b>T15</b> | 15"          | 24 | 22 | 43 | M20 | 29    | 16.5 | 33.5 | 45.5 | 11 | 17  | B-15          | Fig.2  | 1.2             |

| Modelo         | Tamaño Plato | Adaptable a plato de | A  | B  | C  | D   | G    | H    | I  | J  | Para Kitagawa | Dibujo | Peso Bruto (Kg) |
|----------------|--------------|----------------------|----|----|----|-----|------|------|----|----|---------------|--------|-----------------|
| <b>TS08-06</b> | 6"           | 8" a 6"              | 12 | 14 | 25 | M10 | 17.5 | 18.5 | 7  | 8  | B-206         | Fig.3  | 0.18            |
| <b>TS06-08</b> | 8"           | 6" a 8"              | 14 | 12 | 20 | M10 | 20.5 | 20.5 | 8  | 8  | B-208         | Fig.2  | 0.32            |
| <b>TS10-08</b> | 8"           | 10" a 8"             | 14 | 16 | 30 | M12 | 20.5 | 20.5 | 8  | 11 | B-208         | Fig.3  | 0.32            |
| <b>TS08-10</b> | 10"          | 8" a 10"             | 16 | 14 | 25 | M12 | 22.5 | 21.5 | 10 | 11 | B-210         | Fig.2  | 0.46            |
| <b>TS10-12</b> | 12"          | 10" a 12"            | 21 | 16 | 30 | M12 | 29.5 | 28   | 11 | 11 | B-212         | Fig.2  | 0.86            |
| <b>TS12-15</b> | 15"          | 12" a 15"            | 24 | 21 | 30 | M16 | 33.5 | 42   | 13 | 15 | B-15          | Fig.2  | 1.5             |



## Anillo para mandrinado de garras blandas



### CARACTERÍSTICAS

- Para usar en un torno CNC.
- Para alta precisión de amarre durante el proceso de mecanizado.

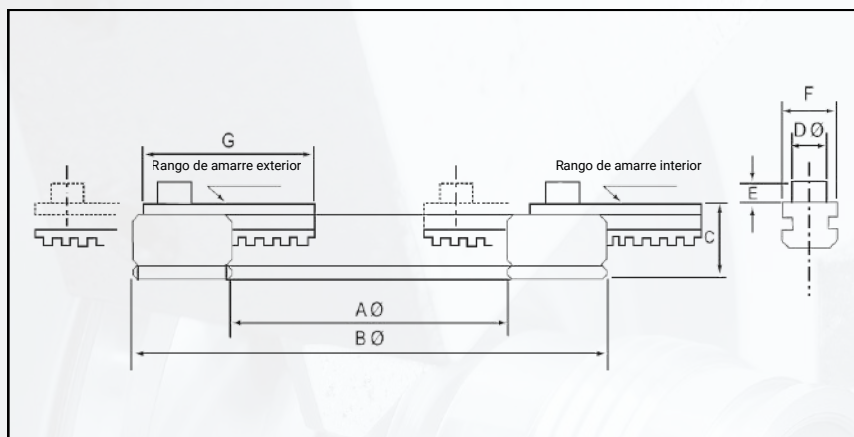
### INSTRUCCIONES DE USO

- Coloque las garras en la posición correcta.
- Ajuste el anillo para que encajen en los orificios frontales y luego gírelos en sentido contrario a la fuerza de apriete del plato.
- Bloquee el plato para aprisionar el anillo.
- Mecanice hasta el tamaño requerido.
- Desbloquee el plato y retire el anillo.
- Si estos pasos se realizan correctamente, la pieza de trabajo tendrá una mejor C.T.I (Concentricidad Total Indicada).



| Modelo | A  | B   | C   | D  | E  | F  | G    | Vel. Máx.<br>(R.P.M) | Presión Máx.<br>(Kg/cm <sup>2</sup> ) | Peso<br>(Kg) |
|--------|----|-----|-----|----|----|----|------|----------------------|---------------------------------------|--------------|
| JB05   | 12 | 140 | 60  | 12 | 28 | 9  | 13   | 800                  | 8                                     | 1.2          |
| JB06   | 12 | 168 | 80  | 12 | 32 | 9  | 16.5 | 800                  | 8                                     | 1.5          |
| JB08   | 12 | 216 | 115 | 15 | 36 | 9  | 18.5 | 700                  | 8                                     | 2.4          |
| JB10   | 12 | 256 | 150 | 17 | 40 | 9  | 18.5 | 600                  | 8                                     | 3.1          |
| JB12   | 15 | 316 | 188 | 21 | 50 | 9  | 22.5 | 500                  | 8                                     | 5.4          |
| JB15   | 20 | 380 | 230 | 23 | 52 | 16 | 31   | 400                  | 8                                     | 10.1         |
| JB18   | 20 | 464 | 300 | 23 | 59 | 16 | 31   | 300                  | 8                                     | 14.3         |
| JB21   | 24 | 540 | 360 | 27 | 63 | 16 | 31   | 300                  | 8                                     | 20.5         |

# Fijación de mandrinado para platos de 3 garras



| Modelo | A Ø | B Ø | C  | D Ø    | F-G   | Recorrido Garras | Máx. Amarre (Kgf) | Vel. Máx. (R.P.M) | Presión Máx. (Kgf/cm <sup>2</sup> ) | Peso Bruto (Kg) | Plato adaptable |
|--------|-----|-----|----|--------|-------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------------------------|-----------------|-----------------|
| TL-100 | 100 | 169 | 26 | 13-7   | 19-61 | 7.4              | 1.500             | 800               | 8                                   | 2.7             | 5", 6", 8"      |
| TL-125 | 125 | 197 | 26 | 16.3-8 | 19-61 | 7.4              | 1.500             | 700               | 8                                   | 3.5             | 6", 8", 10"     |
| TL-160 | 160 | 247 | 31 | 18.3-8 | 8.5   | 24-80            | 1.750             | 600               | 8                                   | 5.6             | 8", 10", 12"    |

## CARACTERÍSTICAS

- Compatible con tornos CNC.
- Este modelo incorpora un sistema de microajuste continuo que permite un posicionamiento preciso y reduce el desgaste de las mordazas blandas.
- Las mordazas blandas pueden mandrinarse siguiendo unos sencillos pasos.
- Gracias al sistema de bloqueo en sentido antihorario, el rango de mecanizado puede ampliarse fácilmente.

## INSTRUCCIONES DE USO



### PASO 1:

Coloque la mordaza en la posición correcta



### PASO 2:

Ajuste el útil de mandrinado de mordazas para que coincida con los orificios de fijación y gírelo en sentido contrario a la fuerza de amarre del plato.



### PASO 3:

Accione el plato para bloquear y sujetar el útil de mandrinado.



### PASO 4:

Mecanice hasta alcanzar la medida requerida.



### PASO 5:

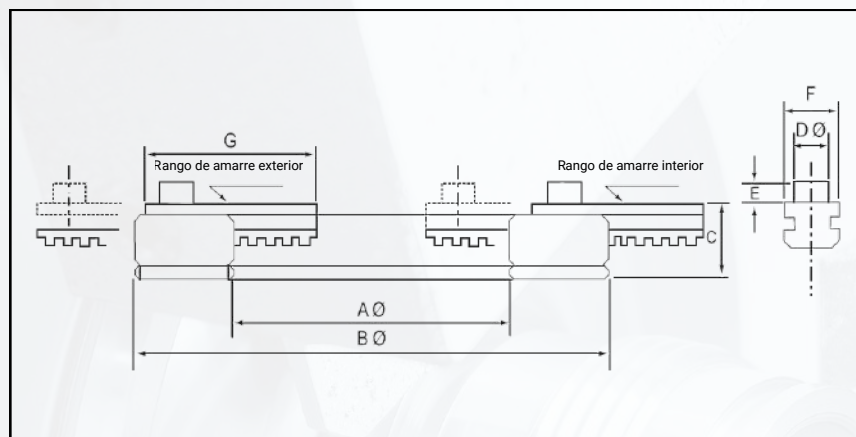
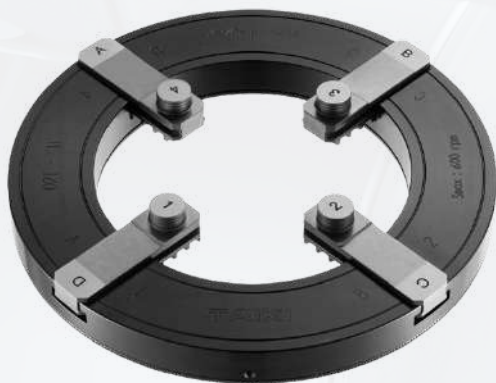
Desbloquee el plato y retire el útil de mandrinado.



### PASO 6:

Si estos pasos se realizan correctamente, la pieza tendrá un mejor T.I.R. (desviación radial total).

# Fijación de mandrinado para platos de 4 garras



| Modelo   | A Ø | B Ø | C  | D Ø    | F-G   | Recorrido Garras | Máx. Amarre (Kgf) | Vel. Máx. (R.P.M) | Presión Máx. (Kgf/cm <sup>2</sup> ) | Peso Bruto (Kg) | Plato adaptable |
|----------|-----|-----|----|--------|-------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------------------------|-----------------|-----------------|
| TL-100-4 | 100 | 169 | 26 | 13-7   | 19-61 | 7.4              | 1.500             | 800               | 8                                   | 2.7             | 5", 6", 8"      |
| TL-125-4 | 125 | 197 | 26 | 16.3-8 | 19-61 | 7.4              | 1.500             | 700               | 8                                   | 3.5             | 6", 8", 10"     |
| TL-160-4 | 160 | 247 | 31 | 18.3-8 | 8.5   | 24-80            | 1.750             | 600               | 8                                   | 5.6             | 8", 10", 12"    |

## CARACTERÍSTICAS

- Compatible con tornos CNC.
- Este modelo incorpora un sistema de microajuste continuo que permite un posicionamiento preciso y reduce el desgaste de las mordazas blandas.
- Las mordazas blandas pueden mandrinarse siguiendo unos sencillos pasos.
- Gracias al sistema de bloqueo en sentido antihorario, el rango de mecanizado puede ampliarse fácilmente.

## INSTRUCCIONES DE USO



### PASO 1:

Coloque la mordaza en la posición correcta



### PASO 2:

Ajuste el útil de mandrinado de mordazas para que coincida con los orificios de fijación y gírelo en sentido contrario a la fuerza de amarre del plato.



### PASO 3:

Accione el plato para bloquear y sujetar el útil de mandrinado.



### PASO 4:

Mecanice hasta alcanzar la medida requerida.



### PASO 5:

Desbloquee el plato y retire el útil de mandrinado.



### PASO 6:

Si estos pasos se realizan correctamente, la pieza tendrá un mejor T.I.R. (desviación radial total).