



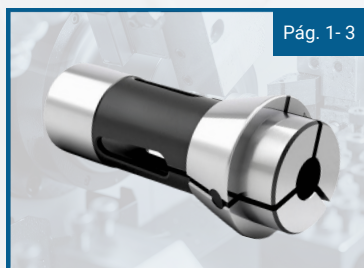
mecutil
Accesorios para máquinas-herramientas

CATÁLOGO DE PINZAS DE SUJECCIÓN PARA MÁQUINA-HERRAMIENTA





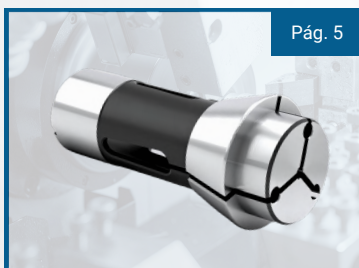
ÍNDICE



Pinzas de sujeción DIN 6343



Pinzas de sujeción DIN 6343 con nariz extendida



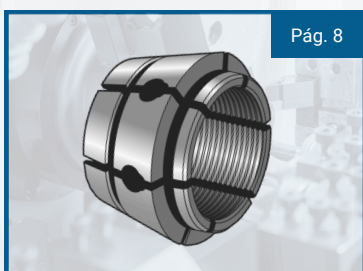
Pinzas de sujeción DIN 6343 de emergencia



Pinzas de cambio rápido tipo Hainbuch



Pinzas elásticas Rubber-Flex



Pinzas elásticas Crawford



Pinzas elásticas LongStar



Cañones guía con casquillo de metal duro



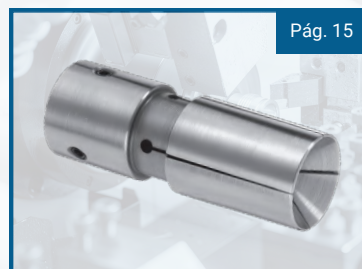
Pinzas de cargador de barras con pin/pasador



Pinzas de cargador de barras con rosca derecha



Pinzas de cargador de barras con rosca izquierda



Pinzas de cargador de barras con pernos



Pinzas para multihusillo con rosca exterior



Pinzas para multihusillo con rosca interior



Pinzas de avance para torno monohusillo y multihusillo

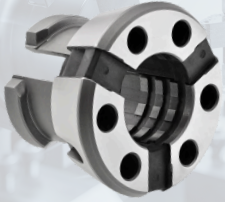


Pinzas de avance con cuerpo ajustable de cambio rápido



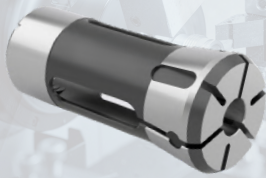
ÍNDICE

Pág. 21



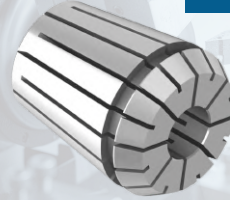
Pinzas de cambio rápido para torno multihusillo

Pág. 22



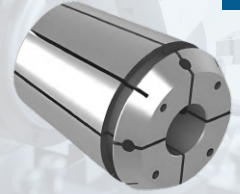
Pinzas de recogedor "pick-up" para multi-husillo

Pág. 23 - 24



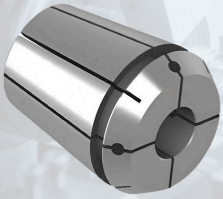
Pinzas ER - DIN 6499/B

Pág. 25



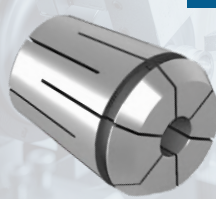
Pinzas ER - DIN 6499/A con agujeros para refrigeración

Pág. 26



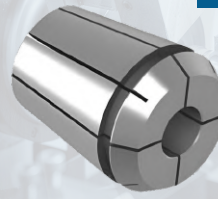
Pinzas ER - DIN 6499/A estancas

Pág. 28 - 29



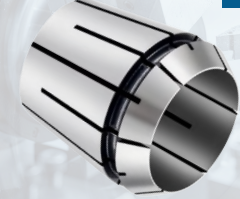
Pinzas ER estancas para alta presión de refrigerante

Pág. 30 - 31



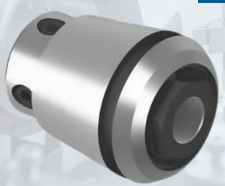
Pinzas ER con cuadrado interior para macho

Pág. 32



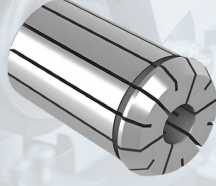
Pinzas ER con sobre-medida

Pág. 33



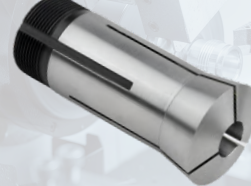
Pinzas ER con compensación y tracción

Pág. 34



Pinzas tipo EOC - DIN 6388 / ISO 10897

Pág. 35



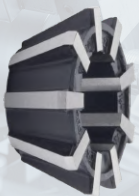
Pinzas tipo 5C

Pág. 36



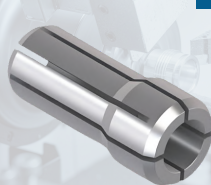
Pinzas DIN 6341 tipo W con rosca exterior

Pág. 37



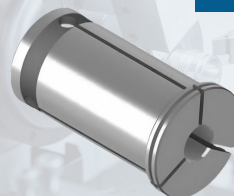
Pinzas elásticas tipo Jacobs

Pág. 38



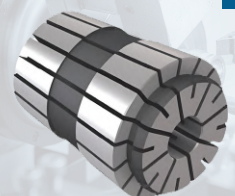
Pinzas DA tipo Erickson

Pág. 39 - 41



Pinzas cilíndricas

Pág. 42

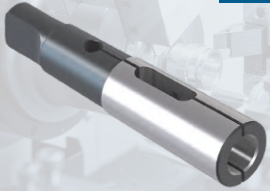


Pinzas tipo ETS



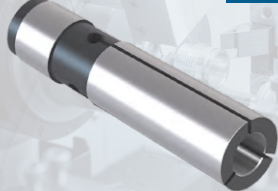
ÍNDICE

Pág. 43



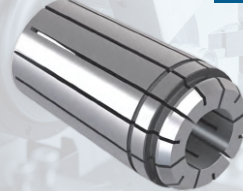
Pinzas Cono Morse para brocas y machos

Pág. 44



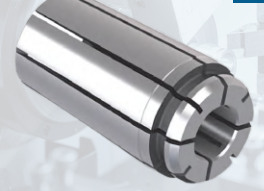
Pinzas Cono Morse con rosca

Pág. 45



Pinzas tipo TG

Pág. 45



Pinzas tipo BAUKER

Pág. 46



Pinzas de doble cono

Pág. 47



Pinzas para cabezales de varios husillos

Pág. 48



Pinzas con cono y guía de mango cilíndrico

Pág. 49



Pinzas para máquinas transfer HYDROMAT

Pág. 50



Pinzas especiales



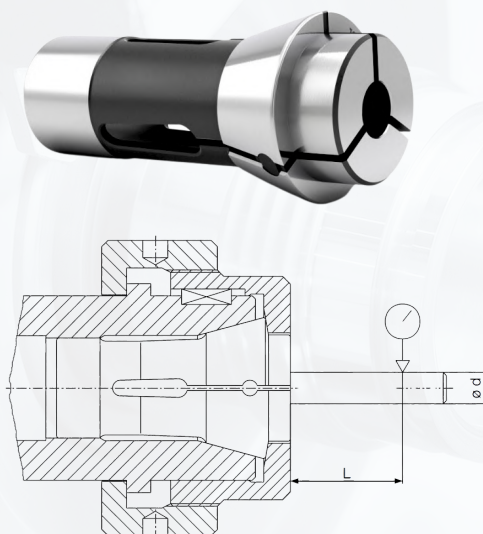
Pinzas de sujeción DIN 6343

Las pinzas de sujeción **DIN 6343** son compatibles en varios tipos de máquinas como tornos CNC de cabezal fijo, tornos CNC de cabezal móvil, máquinas de varios husillos, tornos convencionales, tornos controlados por levas y en máquinas especiales.

Son fabricadas con **acero de alta calidad especial para muelles**, proporcionando así la elasticidad necesaria para la apertura y cierre de pinza. Están endurecidas mediante tratamientos térmicos y completamente rectificadas.

CONCENTRICIDAD:

Diámetro de amarre		Longitud L	Concentricidad	
Ød desde	Ød hasta		Estándar	Alta precisión
1,0	1,6	6	0,02	0,01
1,6	3,0	10	0,02	0,01
3,0	6,0	16	0,02	0,01
6,0	10,0	25	0,02	0,01
10,0	18,0	40	0,03	0,015
18,0	24,0	50	0,03	0,015
24,0	30,0	60	0,03	0,015
30,0	50,0	80	0,04	0,02
50,0	60,0	100	0,04	0,02



Se suministran con **agujero redondo, hexagonal, cuadrado** o cualquier tipo de perfil especial a medida bajo consulta. También suministramos pinzas para torno DIN 6343 en medida de pulgada, medidas partidas o especiales.

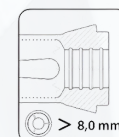
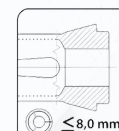
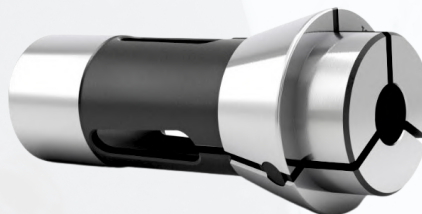
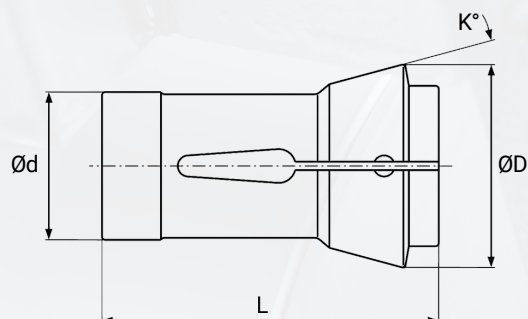


El agujero de amarre interior puede suministrarse **liso, con ranuras o dentado**. También podemos aplicar un recubrimiento de tungsteno de carburo en el agujero interior para una mayor fuerza de amarre en los casos que se requiera.





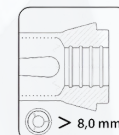
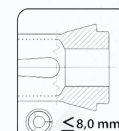
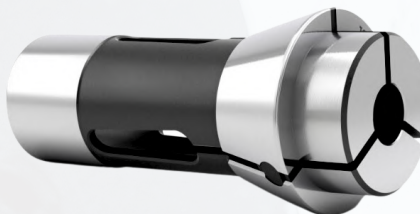
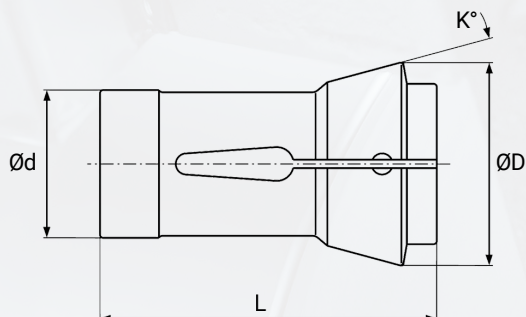
Pinzas de sujeción DIN 6343



Referencia		Dimensiones (mm)				Capacidad máxima (mm)		
DIN 6343	Schaublin	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L	K°	\varnothing	Hexagonal	Cuadrada
1008E	F4.5 76-76	4,5	6,75	17,25	30°	3,5	-	-
100E	F6 76-599	6	10	30	30°	4,5	-	-
1010E	F7 76-576	7	11	41	30°	5	-	-
1020E	F7 76-66	7	10,7	26	30°	5,5	3	3
101E	F8 76-577	8	12	42	32°	6,35	4,5	3,5
102E		8	13,7	30	42°	6	4	3,5
103E		8	14	35	30°	5	4,5	4
109E	F10 76-86	10	15,5	47,5	40°	8	7	5,5
110E	F10 76-720	10	16	43	30°	8	6	5
111E	F10 76-1178	10	16	46	40°	8	6	5
112E		11	18,7	41	44°	8	6,5	5
113E		12	15,5	30,5	20°	10	8,5	7
114E	F12 76-578	12	18	64	32°	10	7	6
1155E	F12 76-78	12	18,1	44,5	30°	10	9	7
116E	F13 76-357	13	19	64	32°	10	9	7
117E	F14 76-98	14	18	46	26°	10	9	7
118E		14	19,5	46	30°	10	9	7
120E	F15 76-580	15	21	64	32°	13	11	9
121E	F15 76-358	15	22	47	40°	12	8	7
123E	F16 76-104	16	22	55	30°	13	11	9
1212E	F16 76-1076	16	21	64	32°	13	10	8
125E		17,5	22	51	30°	12	12	9
127E	F18 76-85	18	25	67	30°	12	11,5	9,5
128E	F18 76-579	18	24	64	32°	14	12	10
136E	F20 76-201	20	26	54	30°	16	14,5	12
1299E	F20 76-02	20	27,5	60	30°	16	14	11
137E		20	27,5	69	30°	16	14	11
138E	F20 76-87	20	28	67	32°	16	14	11,5
139E	F22 76-88	22	28	67	26°	16	14	11



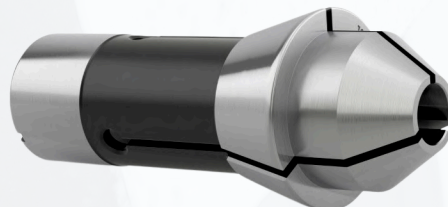
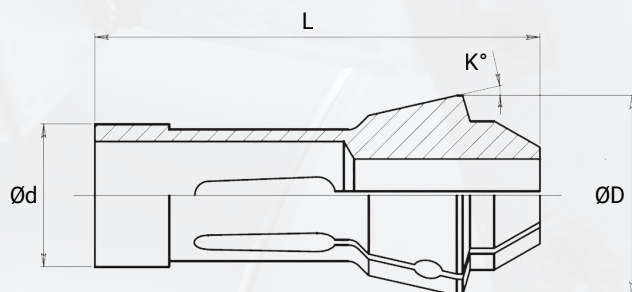
Pinzas de sujeción DIN 6343



Referencia		Dimensiones (mm)				Capacidad máxima (mm)		
DIN 6343	Schaublin	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L	K°	\varnothing	Hexagonal	Cuadrada
140E	F22 76-71	22	30	55	30°	16	15	12
143E	F25 76-581	25	31	54	30°	20	14	14
144E	F25 76-91	25	34	65	30°	20	17	14,5
145E	F25 76-64	25	35	77	32°	21	17,5	14,5
146E	F26 76-90	26	32	67	26°	20	17	14
147E	F27 76-22	27	38	72,7	30°	23	20	16
148E	F28 76-93	28	38	70	30°	24	20	16
156E		30	39,3	86,5	30°	25	22	17
157E	F30 76-63	30	42	80	32°	26	22	18
1446E	F30 76-101	30	38	65	30°	26	22,5	18,5
161E	F32 76-221	32	45	75	30°	28	24	19
1497E	F34 76-77	34	44	80	32°	28	24	20
162E	F35 76-67	35	43	70	30°	30	25,5	21
163E	F35 76-94	35	48	80	30°	30	27	22,5
1536E	F37 76-740	37	47	92	32°	32	27	23
164E	F38 76-72	38,08	49	108	30°	32	28	22,5
1208E		39	46	80	30°	32	27	22
171E	F42 76-99	42	55	94	30°	37	32	26,5
173E	F48 76-81	48	60	94	30°	42	38	30
F48/38	F48/38	48	54	100	30°	40	34,5	28
177E	F58 17-355	58	70	94	30°	52	45	37
185E	F66 76-59	66	84	110	30°	60	52	42,5
187E		72	90	142	30°	64	55	45
188E		84	100	142	30°	75	65	53
190E		88	106	115	30°	80	70	57
193E		90	107	130	30°	80	70	57
194E		95	116	200	30°	83	72	58
195E		105	125	172	30°	90	78	63
196E		112	138	120	30°	100	86	70



Pinzas de sujeción DIN 6343 con nariz extendida



Las pinzas de cabezal **DIN 6343 con nariz extendida** se utilizan normalmente en el sub-husillo de la máquina para la sujeción de la pieza de trabajo. La prolongación permite un mejor acceso a la pieza que se está mecanizando y evita posibles interferencias con las herramientas.

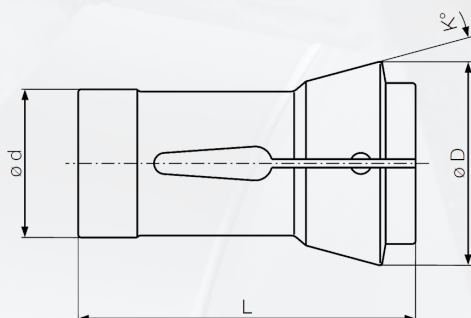
Su aplicación es posible en piezas largas con múltiples ranuras. Además, proporcionan un mayor contacto alrededor del diámetro de la pieza, lo que se traduce en una mayor fuerza de sujeción y una fijación más estable en el mecanizado de piezas largas.

Nº Art.	DIN 6343	Ød	ØD	L	K°	Capacidad máxima (mm)		
						Ø	Hexagonal	Cuadrada
010.028ML	116E	13	19	70	16°	10	8	7
010.029ML	120E	15	21	71	16°	12	10	9
010.031ML	1212E	16	21	71	16°	12	10	9
010.042ML	136E	20	26	62	15°	16	12	10
010.045ML	138E	20	28	75	16°	16	12	10
010.051ML	140E	22	30	63	15°	18	15	12
010.064ML	145E	25	35	85	16°	20	17	14
010.074ML	1446E	30	38	79	15°	25	22	18
010.084ML	161E	32	45	90	15°	26	22	18
010.101ML	1536E	37	47	107	16°	32	27	22
010.117ML	173E	48	60	113	15°	42	36	30
010.127ML	177E	58	70	114	15°	52	45	36
010.133ML	185E	66	84	132	15°	60	52	42





Pinzas de sujeción DIN 6343 de emergencia



ESPECIFICACIONES:

Las pinzas de emergencia DIN 6343 pueden ser fácilmente taladradas o mecanizadas al diámetro y forma deseadas. Se suministran pasadores para un mecanizado preciso. La cabeza de la pinza es blanda (dureza de 38/40 HRC) para permitir el mecanizado según las especificaciones requeridas.

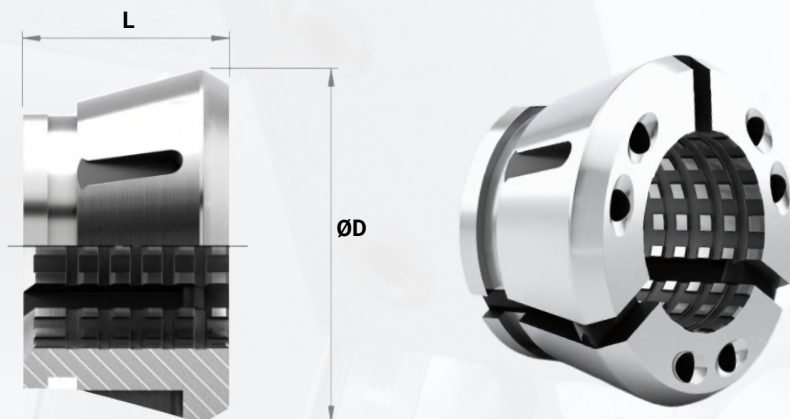
INSTRUCCIONES:

- Inserte la pinza en el husillo de la máquina.
- Asegúrese de que los pasadores estén correctamente colocados en las ranuras de la pinza.
- Cierre la pinza.
- Realice el mecanizado en bruto y luego el mecanizado de acabado hasta alcanzar el diámetro de sujeción de la pieza.

Art. / Código	Ref. DIN 6343	Ref. Schaublin	$\varnothing d$	$\varnothing D2$	L	K°
010.064 EM	145E	F25 76-64	25	35	77	16°
010.074 EM	1446E	F30 76-101	30	38	65	15°
010.084 EM	161E	F32 76-221	32	45	75	15°
010.101 EM	1536E	F37 76-740	37	47	92	16°
010.117 EM	173E	F48 76-81	48	60	94	15°
010.127 EM	177E	F58 17-355	58	70	94	15°
010.133 EM	185E	F66 76-59	66	84	110	15°



Pinzas de cambio rápido tipo Hainbuch



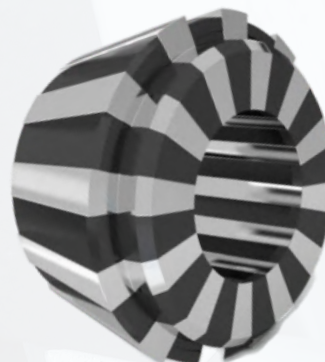
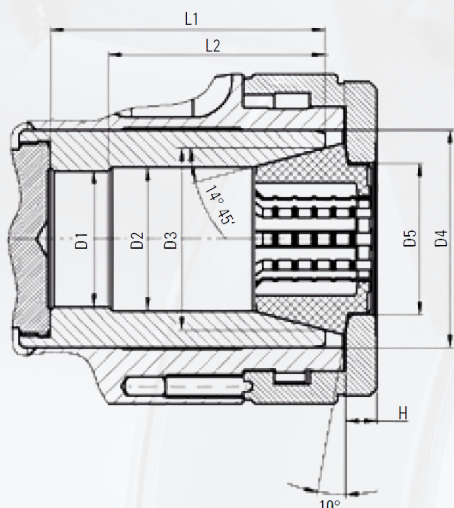
Modelo	Dimensiones (mm)		Redonda			Hexagonal			Cuadrada		
	L	ØD	Rango (mm)	Interior	Esc.	Rango (mm)	Interior	Esc.	Rango (mm)	Interior	Esc.
32	44	57,7	Ø4 - 32	L	1,0	7 - 27	L	1,0	7 - 22	L	1,0
	44	57,7	Ø8 - 32	R	1,0	8 - 27	R	1,0	8 - 33	R	1,0
	44	57,7	Ø11 - 32	S	1,0	-	-	-	-	-	-
42 / 42B	42	79,3	Ø4 - 42	L	0,5	7 - 38	L	1,0	7 - 30	L	1,0
	42	79,3	Ø8 - 42	R	0,5	8 - 38	R	1,0	8 - 30	R	1,0
	42	79,3	Ø11 - 42	S	0,5	-	-	-	-	-	-
	47	79,3	Ø4 - 42	L	0,5	7 - 38	L	1,0	7 - 30	L	1,0
	47	79,3	Ø8 - 42	R	0,5	8 - 38	R	1,0	8 - 30	R	1,0
	47	79,3	Ø11 - 42	S	0,5	-	-	-	-	-	-
52	46	79,3	Ø4 - 52	L	0,5	7 - 45	L	1,0	7 - 36	L	1,0
	46	79,3	Ø8 - 52	R	0,5	8 - 45	R	1,0	8 - 38	R	1,0
	46	79,3	Ø11 - 52	S	0,5	-	-	-	-	-	-
65 / 65B	53	99,5	Ø4 - 65	L	0,5	7 - 56	L	1,0	7 - 46	L	1,0
	53	99,5	Ø8 - 65	R	0,5	8 - 56	R	1,0	8 - 46	R	1,0
	53	99,5	Ø11 - 65	S	0,5	-	-	-	-	-	-
	58	99,5	Ø4 - 65	L	0,5	7 - 56	L	1,0	7 - 46	L	1,0
	58	99,5	Ø8 - 65	R	0,5	8 - 56	R	1,0	8 - 46	R	1,0
	58	99,5	Ø11 - 65	S	0,5	-	-	-	-	-	-
80	53	114,5	Ø4 - 80	L	1,0	7 - 68	L	1,0	7 - 56	L	1,0
	53	114,5	Ø8 - 80	R	1,0	8 - 68	R	1,0	8 - 56	R	1,0
	53	114,5	Ø11 - 80	S	1,0	-	-	-	-	-	-

Tipos de agujero interior:





Pinzas elásticas Rubber-Flex



La combinación elástica de caucho y metal permite un rango de sujeción de ± 1 mm respecto al diámetro nominal. De este modo, no solo se ahorra la inversión en cuatro pinzas de acero adicionales, sino que también reduce los tiempos de cambio. Las piezas preprocesadas o delicadas se sujetan con precisión en las pinzas Rubber-Flex con un agujero de amarre liso.

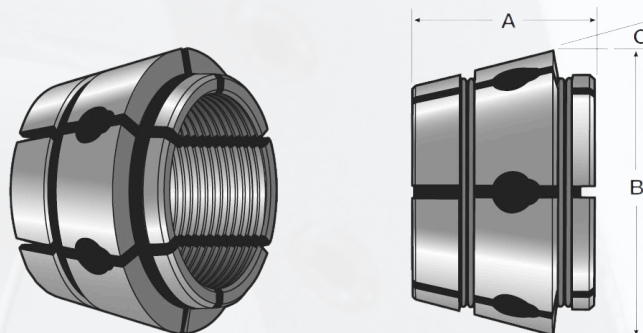
Serie	755 E / RFC 12		760 E / RFC 18		765 E / RFC 20		770 E / RFC 24		775 E / RFC 36		780 E / RFC 52	
DIN 6343	140 E		148 E		161 E		163 E		173 E		185 E	
	Rango	Nº Art.	Rango	Nº Art.	Rango	Nº Art.	Rango	Nº Art.	Rango	Nº Art.	Rango	Nº Art.
	mm	RFC...	mm	RFC...	mm	RFC...	mm	RFC...	mm	RFC...	mm	RFC...
	3 - 4	1204	3 - 5	1804	4 - 6	2006	6 - 8	2408	7 - 9	3608	19 - 21*	5220
	5 - 6	1205	4 - 6	1806	6 - 8	2008	8 - 10	2410	9 - 11	3610	21 - 23*	5222
	7 - 8	1206	6 - 8	1808	8 - 10	2010	10 - 12	2412	11 - 13*	3612	23 - 25*	5224
	9 - 10	1207	8 - 10	1810	10 - 12	2012	12 - 14	2414	13 - 15*	3614	25 - 27*	5226
	11 - 12	1208	10 - 12	1812	12 - 14	2014	14 - 16	2416	15 - 17*	3616	27 - 29*	5228
	13 - 14	1209	12 - 14	1814	14 - 16	2016	16 - 18	2418	17 - 19*	3618	29 - 31*	5230
	15 - 16	1210	14 - 16	1816	16 - 18	2018	18 - 20	2420	19 - 21*	3620	31 - 33*	5232
			16 - 18	1818	18 - 20	2020	20 - 22	2422	21 - 23*	3622	33 - 35*	5234
			18 - 20	1820	20 - 22	2022	22 - 24	2424	23 - 25*	3624	35 - 37*	5236
					22 - 24	2024	24 - 26	2426	25 - 27*	3626	37 - 39*	5238
					24 - 26	2026	26 - 28	2428	27 - 29*	3628	39 - 41*	5240
							28 - 30	2430	29 - 31*	3630	41 - 43*	5242
									31 - 33*	3632	43 - 45*	5244
									33 - 35*	3634	45 - 47*	5246
									35 - 37*	3636	47 - 49*	5248
									37 - 39*	3638	49 - 51*	5250
									39 - 41*	3640	51 - 53*	5252
									41 - 43*	3642	53 - 55*	5254
											55 - 57*	5256
											57 - 59*	5258
											59 - 61*	5260
											61 - 63	5262
											63 - 65	5264

DIMENSIONES (mm):

Ø Máx.	140E	148E	161E	163E	173E	185E
D1 H7	22	28	32	35	48	66
D2	22,4	28,4	34	36	49	68
D3 +0,1	29	37	44	47	59	83
D4 mín.	35	46	52	56	72	94
D5	22	29	36	39	51	74
L1	49	63	71	72	83,5	102
L2	38	48	50	57	50	66
H	6	8	8	8	8,1	9,6



Pinzas elásticas Crawford "Multi-bore"



Las **pinzas Crawford**, también conocidas como **pinzas Multi-bore**, son una de las soluciones de sujeción más versátiles del mercado que se utilizan normalmente en tornos automáticos de levas y tornos CNC.

A diferencia de las pinzas convencionales, las pinzas Crawford destacan por su amplio rango de amarre. Esto significa que una sola pinza puede sujetar, por ejemplo, diámetros desde 12 hasta 14 mm, manteniendo una concentricidad excelente y una fuerza de agarre constante. Esta característica permite reducir el número de pinzas necesarias, agilizar los cambios y optimizar el stock en el taller.

Modelo	Rango de amarre 1/8"	A	ØB	C	Redonda	Hexagonal	Cuadrada
T-980	1/8" a 11/8"	42.2	50.6	14°	28.5	25.4	19.0
J-961	30 & 32 mm solo	42.2	50.6	14°	32.0	-	-
W-850	1/16" a 15/8"	51.8	70.1	15°	41.2	38.1	31.8
W-850	39 a 42 mm	51.8	70.1	15°	42.0	-	-
N-631	15/8" a 13/4"	49.0	70.1	15°	42.0	-	-
V-120	1/16" a 21/8"	62.7	88.0	15°	53.9	50.8	41.3
T-285	1/8" a 25/8"	73.2	99.3	15°	66.6	57.1	44.4
N-175	1/2" a 3 1/8"	80.0	120.0	15°	78.0	69.0	54.0

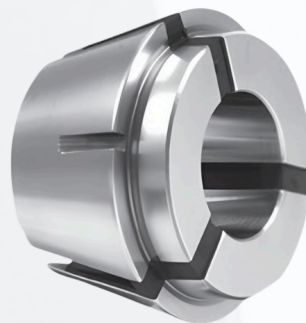
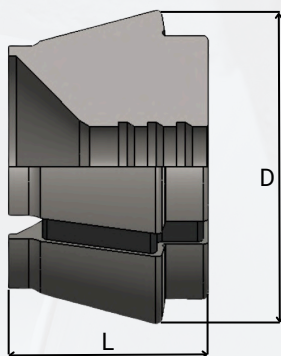
Modelo	Rango de amarre 3,0 mm	A	ØB	C	Redonda	Hexagonal	Cuadrada
G-770	77 a 80 mm	80.0	120.0	15°	80.0	69.0	54.0
H-127	30 a 90 mm*	100.0	148.0	15°	90.0	78.0	63.0

Modelo	Rango de amarre 1,0 mm	A	ØB	C	Redonda	Hexagonal	Cuadrada
M-663	3 a 16 mm	25.0	30.5	14.75°	16.0	14.0	11.0

Modelo	Rango de amarre 2,0 mm	A	ØB	C	Redonda	Hexagonal	Cuadrada
M-665	4 a 20 mm	29.0	39.5	14.75°	20.0	18.0	14.0
M-667	4 a 26 mm	34.0	46.5	14.75°	26.0	22.0	18.0
M-669	4 a 30 mm	34.0	49.5	14.75°	30.0	26.0	21.0
M-671	4 a 34 mm	38.0	56.0	14.75°	34.0	29.0	24.0
M-673	4 a 42 mm	39.0	61.0	14.75°	42.0	36.0	30.0
M-675	4 a 46 mm	40.0	69.0	14.75°	46.0	40.0	32.0
M-677	4 a 60 mm	45.0	85.5	14.75°	60.0	52.0	42.0
J-56	4 a 68 mm	56.0	96.0	15°	68.0	58.0	47.0
J-660	4 a 80 mm	48.0	108.0	14.75°	80.0	69.0	56.0



Pinzas elásticas LongStar



Las pinzas de sujeción tipo LongStar, en comparación con las DIN 6343, ofrecen la ventaja de sujetar con una mayor fuerza de amarre, especialmente durante el mecanizado de piezas de mayor diámetro. De serie, los orificios cuentan con ranuras radiales.

VENTAJAS:

- Mayor capacidad de taladrado y torneado gracias a la mejora en la fuerza de sujeción axial, la rigidez y la transmisión de par.
- Mejora en la calidad del mecanizado con una mayor precisión de concentricidad ($< 0,02$ mm).
- Mayor precisión de concentricidad en todo el rango de sujeción de 0,5 mm.
- Sujeción precisa y sin vibraciones, incluso a altas velocidades.
- Prevención de acumulación de virutas mediante elementos de caucho.
- Imposibilidad de rotura de pinza.

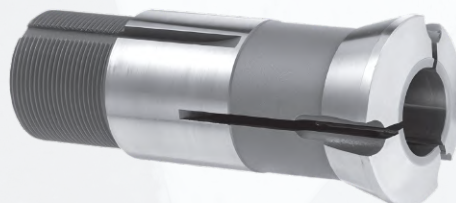
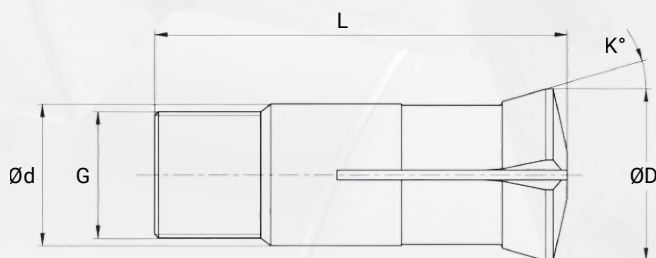
CARACTERÍSTICAS:

- Pinzas con segmentos compactos con sujeción "paralela verdadera al diámetro" y elasticidad de rebote de caucho.
- Rango de sujeción: 0,5 mm.
- Adecuados para grandes tolerancias de diámetro.
- Ranuras transversales para mejorar la fuerza de sujeción y proteger contra la suciedad.
- Fácilmente reemplazables por pinzas de acero de la serie DIN 6343.

Nº Art. / Código	DIN 6343	\varnothing D	L	Forma	Rango (mm)	Escalonado
L145N	145E	35	30	Redonda	8-20,5	0,5
L145NV	145E	35	30	Cuadrada	8-14	0,5
L145NS	145E	35	30	Hexagonal	8-18	0,5
L1536N	1536E	47	29	Redonda	8-32	0,5
L1536NV	1536E	47	29	Cuadrada	8-23	0,5
L1536NS	1536E	47	29	Hexagonal	8-28	0,5
L171N	171E	54,6	36	Redonda	16-36	0,5
L171NV	171E	54,6	36	Cuadrada	16-25	0,5
L171NS	171E	54,6	36	Hexagonal	16-31	0,5
L173N	173E	60	38	Redonda	10-42	0,5
L173NV	173E	60	38	Cuadrada	10-30	0,5
L173NS	173E	60	38	Hexagonal	10-37	0,5
L185N	185E	84	42	Redonda	16-60,0	1,0
L185NV	185E	84	42	Cuadrada	16-43	1,0
L185NS	185E	84	42	Hexagonal	16-53	1,0



Bujes / Cañones guía con casquillo de metal duro



Modelo		Dimensiones (mm)					Agujero máximo (mm)		
Nº Art.	Código Suizo	Ød	L	ØD	Rosca G	K°	Ø	Hex.	Cuad.
F351	T9-50 / 351.001 / B201A	9	50	12,3	M8 x 0,6	30°	5,5	3,5	2,5
I351	T9-44 / 51.001 / J3	9	44	12,5	M8 x 0,75	16°	6,0	3,5	2,5
F352	T11-50 / 352.001	11	50	15	M10 x 0,6	30°	7,5	6,5	5,0
I352	T11-53-M10.080 / 498.001	11	53	14,5	M10 x 0,8	16°	7,5	5,0	4,0
F103	T12-50-M12.1 / 261.001 / B 211	12	50	15	M12 x 1	30°	7,5	6,0	5,0
T340	T13-41.5 / 113.001 / B300	13	41,5	16	M12,5 x 0,75	15°	8,0	6,0	5,0
T330	T14-64 / 11.001	14	64	18	M13 x 0,75	16°	9,0	7,0	6,0
I353	T16-59 / 8.001 / J6R	16	59	20,5	M14 x 1	16°	12,0	9,0	7,0
F853	T18-59-M16.1 / 166.001 / B212A	18	59	21,8	M16 x 1	30°	13,0	10,0	8,0
F104	T20-55 / 120.001 / B208	20	55	25	M20 x 1	30°	13,0	11,0	9,0
T221	T21-75.4 / 450.001 / B301	21	57,5	24	M18 x 1	12°	15,0	11,0	9,0
I354	T22-68-M19.1 / 13.001 / J7A	22	68	29	M19 x 1	16°	16,0	12,5	10,0
F391	T22-68-M22.1 / 39.001 / J7AR	22	68	29	M22 x 1	16°	18,0	14,0	11,5
F605	T24-61 / 61.002 / B238	24	61	29,5	M24 x 1	30°	17,0	14,5	12,0
T223	T28-82-M25.1 / 22.001 / B261	28	82	34	M25 x 1	16°	21,0	17,0	14,0
I357	T28-81 / 18.001 / B260	28	81	38	M25 x 1	30°	21,0	17,0	14,0
FB230	510.001 / B230	30	59	35	M30 x 1	16°	23,0	19,0	16,0
F355	T32-71 / 282.001 / B214	32	71	39,8	M32 x 1	30°	22,0	19,0	16,0
T227	T34-87.5 / 451.001 / B227	34	87,5	41	M34 x 1	10°	26,0	22,5	18,0
F854	T40-72-M36.1 / 172.001 / B207A	40	72	48	M36 x 1	30°	26,0	25,0	21,0
F105	T40-72-M40.1 / 61.001 / B207	40	72	48	M40 x 1	30°	26,0	25,0	21,0
T229	T42-82-C16 / 28.001 / J9	42	82	49	M40 x 1	16°	32,0	27,5	22,5
T229S	T42-82-C16M / 28.020	42	82	49	M42 x 1	16°	36,0	33,0	26,0
TD32	T42-82-C20	42	82	48	M40 x 1	20°	32,0	27,5	22,5
SL38	T46-82	46	82	53	M45 x 1	16°	38,0	32,0	26,0
T245	T45-82 / 250.001 / B250	45	82	52	M42 x 1	16°	35,0	30,0	25,0
T246	T46-92 / 467.001 / B246	46	92	53	M45 x 1	16°	38,0	32,0	26,0
T248	T48-82 / 464.001	48	82	54	M46 x 1	16°	38,0	33,0	27,0
T249	T48-81 / 496.001 / B240	48	81	54	M46 x 1	10°	38,0	33,0	27,0
FB236	T48-81-C30 / 115.001 / B236	48	81	56	M48 x 1,25	30°	38,0	36,0	30,0
FTJSL42		52	95	59	M50 x 1	16°	40,0	37,0	30,0



Cañones guía con casquillo de metal duro extendido



CON CASQUILLO DE METAL DURO ESTÁNDAR

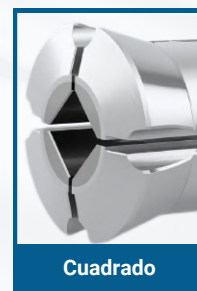
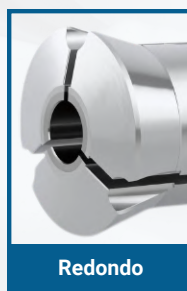


CON CASQUILLO DE METAL DURO EXTENDIDO



VENTAJAS DE LOS CAÑONES GUÍA CON CASQUILLO DE METAL DURO EXTENDIDO:

- Se evita que el material se desplace fuera del casquillo de metal duro.
- Es posible lograr tiempos de mecanizado más cortos.
- Se permite un mayor retroceso del material durante operaciones de torneado.
- Menor desgaste.
- Máxima precisión.
- Ideal para roscar hilos largos.
- Cañones con casquillos de metal duro extendidos de hasta 30 mm, 40 mm, 50 mm y 70 mm.
- Todos los tipos de casquillos también se suministran en formatos cuadrados, hexagonales, con perfiles especiales o dimensiones personalizadas.



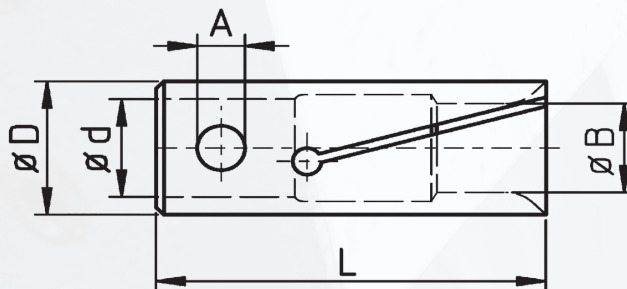
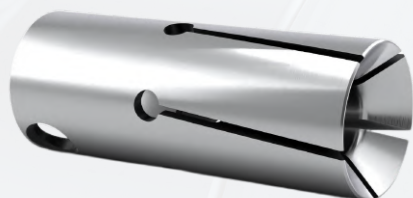
CARACTERÍSTICAS:

Los cañones guía con casquillo de metal duro (tungsteno de carburo) extendido, son especialmente adecuados para tornos automáticos de cabezal móvil (tipo suizo), cuando es necesario volver a mecanizar piezas largas o, por ejemplo, cuando se requiere un mayor retroceso de la pieza durante el torneado, como en el caso de roscar un hilo largo.

Gracias al casquillo de metal duro más largo, se garantiza una mejor guía del material, evitando que este se desplace fuera del casquillo de carburo. Esto permite una precisión aún mayor en el acabado.



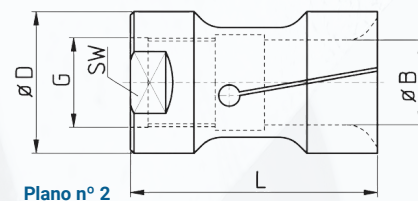
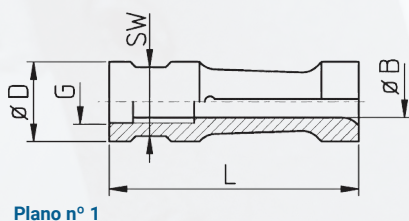
Pinzas para cargador de barras con pin/pasador



Modelo		Dimensiones (mm)				Rango (mm)	
Nº Art.	Ref. DIN	ØD	Ød	A	L	ØB desde	ØB hasta
SPH10	210E	10	7	4	40	1,0	8,9
SPH11		11	7	4	40	8,2	9,5
SPH12	212E	12	8	4	40	1,0	10,1
SPH13		13	8	4	40	3,0	12,0
SPH14		14	8	4	40	10,0	12,0
SPH15	203E	15	11	6	40	1,5	13,4
SPH16		16	11	6	40	4,0	13,9
SPH18	218E	18	11	6	40	3,0	16,5
SPH20	225E	20	14	8	65	3,0	18,0
SPH21		21	14	8	65	18,0	19,5
SPH22		22	14	8	65	3,0	20,4
SPH23		23	14	8	65	19,0	20,0
SPH24		24	14	8	65	16,0	22,0
SPH25	222E	25	20	8	65	2,0	23,0
SPH26		26	20	8	65	23,0	24,0
SPH28	227E	28	20	8	65	6,0	26,5
SPH30		30	20	8	65	4,0	28,0
SPH32		32	20	8	65	3,0	30,5
SPH34		34	20	8	65	25,0	32,0
SPH36		36	20	8	65	4,0	34,0
SPH42		42	20	8	70	10,0	39,0
SPH52		52	20	8	70	8,0	49,0



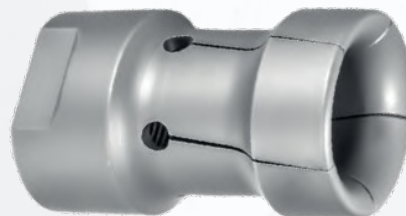
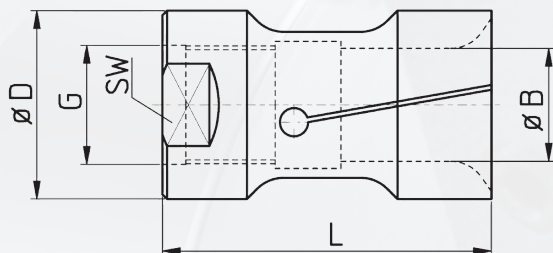
Pinzas para cargador de barras con rosca a derecha



Modelo			Dimensiones				Rango (mm)	
N° Art.	Ref. DIN	N° Plano	D	Rosca G	L	SW	ØB desde	ØB hasta
SPHI07	2001E	1	7,5	M5 x 0,5	40	6	1,4	6,35
SPHI07	2001E	1	7,5	M5 x 0,5	40	6	6,4	6,7
SPHI10	2045E	1	10	M6 x 0,75	40	8	1,5	9,0
SPHI12	2061E	1	12	M7 x 0,75	42	10	1,6	10,3
SPHI15	2101E	1	15	M8 x 1	42	13	3,0	13,0
SPHI16		1	16	M8 x 1	42	14	10,0	14,25
SPHI18		1	18	M8 x 1	42	15	11,0	16,5
SPHI20	2197E	1	20	M10 x 1	59	17	2,5	18,5
SPHI20	2197E	1	20	M10 x 1	59	17	18,6	19,0
SPHI23		1	23	M10 x 1	59	19	11,0	21,0
SPHI25	2289E	1	25	M10 x 1	59	22	6,0	23,0
SPHI27	2316E	1	27	M10 x 1	59	24	15,87	25,4
SPHI30		1	30	M10 x 1	65	27	6,0	28,0
SPHI31		1	31	M10 x 1	65	27	8,0	29,0
SPHI32		1	32	M10 x 1	65	30	6,0	30,0
SPHI33		1	33	M10 x 1	65	30	25,0	32,0
SPHI34		1	34	M25 x 1,5	65	32	5,0	32,0
SPHI35		1	35	M25 x 1,5	65	32	15,0	33,0
SPHI36		2	36	M25 x 1,5	65	34	20,0	34,0
SPHI40		2	40	M25 x 1,5	70	36	10,0	37,0
SPHI42		2	42	M25 x 1,5	70	36	16,0	40,0
SPHI45		2	45	M25 x 1,5	72	41	20,0	42,0
SPHI46		2	46	M25 x 1,5	72	40	22,0	44,0
SPHI50		2	50	M25 x 1,5	80	46	40,0	48,0
SPHI52		2	52	M25 x 1,5	80	46	40,0	49,0
SPHI55		2	55	M25 x 1,5	80	50	34,0	52,0
SPHI56		2	56	M25 x 1,5	80	50	50,0	53,0
SPHI58		2	58	M25 x 1,5	80	50	50,0	54,0
SPHI60		2	60	M25 x 1,5	80	55	39,0	57,0
SPHI65		2	65	M25 x 1,5	80	60	50,0	62,0
SPHI70		2	70	M25 x 1,5	80	65	60,0	66,0
SPHI75		2	75	M25 x 1,5	80	65	67,0	70,0
SPHI80		2	80	M25 x 1,5	80	Agujero cruzado	65,0	75,0



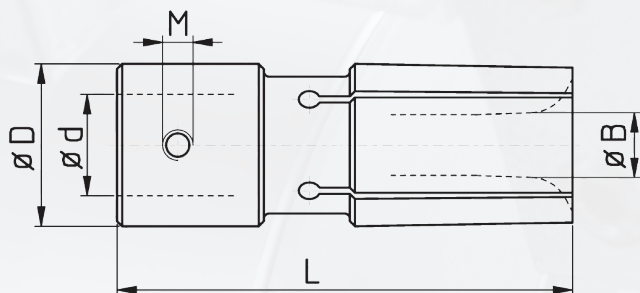
Pinzas de cargador de barras con rosca a izquierda



Nº Art.	Dimensiones (mm)				Rango (mm)	
	D	Rosca G	L	SW	ØB desde	ØB hasta
SPHCU 19	19	M10x1 L	60	17	4,0	17,0
SPHCU 20	20	M10x1 L	60	17	11,5	18,0
SPHCU 23	23	M14x1 L	60	21	4,0	21,0
SPHCU 24	24	M14x1 L	60	22	21,7	22,0
SPHCU 25	25	M14x1 L	60	22	6,0	22,0
SPHCU 29	29	M18x1,5 L	65	27	5,0	27,5
SPHCU 30	30	M18x1,5 L	65	28	16,5	28,0
SPHCU 32	32	M18x1,5 L	65	28	20,0	29,0
SPHCU 33	33	M18x1,5 L	70	30	11,5	30,0
SPHCU 34	34	M18x1,5 L	70	32	11,0	32,0
SPHCU 35	35	M18x1,5 L	70	32	21,0	33,0
SPHCU 37	37	M25x1,5 L	70	34	10,0	36,0
SPHCU 39	39	M25x1,5 L	70	36	16,0	36,0
SPHCU 40	39,8	M25x1,5 L	70	36	24,0	37,0
SPHCU 41	41	M25x1,5 L	70	36	19,0	39,0
SPHCU 44	44	M25x1,5 L	70	36	40,0	42,0
SPHCU 47	47	M30x1,5 L	70	40	12,0	45,0
SPHCU 50	49,7	M30x1,5 L	70	46	20,0	47,0
SPHCU 55	55	M30x1,5 L	80	50	35,0	52,0
SPHCU 60	59,7	M30x1,5 L	80	55	19,0	57,0
SPHCU 65	65	M30x1,5 L	80	60	50,0	62,0
SPHCU 70	69,5	M30x1,5 L	80	Tuerca	60,0	65,0
SPHCU 75	75	M30x1,5 L	80	Tuerca	65,0	70,0
SPHCU 88	88	Agujero Ø40	110	--	60,0	82,2
DV34	34	M25x1,5 L	70	30	20,0	30,0
DV34L	34	M25x1,5 L	70	30	31,75	32,0



Pinzas de cargador de barras con pernos



Modelo		Dimensiones (mm)				Rango (mm)	
Nº Art.	Ref. DIN	D	d	L	M	ØB desde	ØB hasta
SPHTS 25	2292E	25	20	90	M5	3,0	23,7
SPHTS 28		28	20	90	M5	6,0	26,0
SPHTS 30	2402E	30	20	90	M6	3,0	28,4
SPHTS 32	2422E	32	20	90	M6	2,5	30,5
SPHTS 33		33	20	90	M6	30,0	31,0
SPHTS 34		34	20	90	M6	13,0	32,0
SPHTS 36	2490E	36	20	90	M8	6,0	34,5
SPHTS 38	2517E	38	20	90	M8	10,0	36,0
SPHTS 40	2565E	40	20	90	M8	8,0	38,0
SPHTS 42	2578E	42	20	90	M8	5,0	40,0
SPHTS 44		44	20	90	M8	30,0	42,0
SPHTS 45	2610E	45	20	90	M8	13,0	43,0
SPHTS 50	2670E	50	20	90	M8	8,0	48,0
SPHTS 54	2704E	54	20	90	M8	33,0	51,0
SPHTS 55		55	20	90	M8	33,0	52,0
SPHTS 58		58	20	90	M8	20,0	55,0
SPHTS 60	2770E	60	20	90	M8	10,0	58,0
SPHTS 63	2780E	63	20	90	M8	28,5	60,0
SPHTS 65	2790E	65	20	90	M8	8,0	62,0
SPHTS 70		70	20	90	M8	50,0	66,0
SPHTS 73	2857E	73	20/35	90	M8	50,0	70,0
SPHTS 75	2860E	75	20/35	90	M8	50,0	72,0
SPHTS 80		80	35	90	M8	50,0	77,0
SPHTS 90	2912E	90	35	90	M8	50,0	86,0
SPHTS 100		100	35	110	M8	60,0	95,0



Pinzas de cabezal para torno multihusillo (rosca exterior)

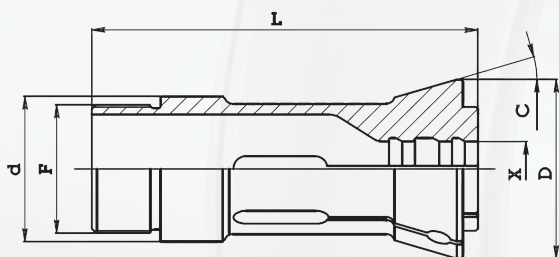
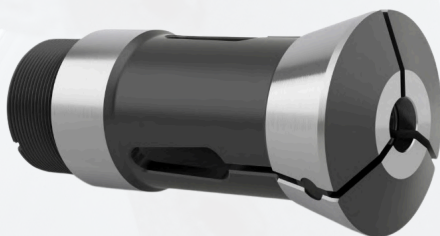


Figura 1.

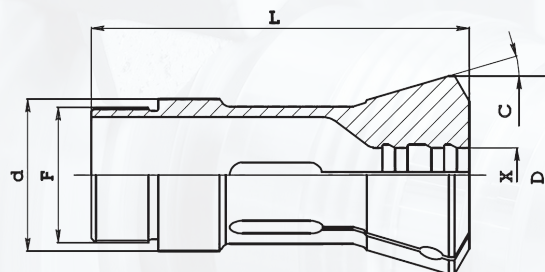


Figura 2.

Modelo			Dimensiones (mm)					Agujero máximo (mm)		
Nº Art.	Ref. DIN	Fig.	d	D	L	C°	Rosca F	Ø	Hex.	Cuad.
18146		2	46	60.5	120	15°	40x1.5 lzq.	26	23	18
18214		2	14	17	76	15°	14x1	10	8	7
18220		2	20	22	94	6°	17x0.75 lzq.	13	11	9
18234	9012 E	1	34	42	90	16°	30x1 lzq.	25	22	18
18245	9046 E	1	45	60.4	164	15°	42x1 lzq.	26	22	22
18331		2	31.9	42	84	15°	28x1 lzq.	18	16	13
18332	9007 E	2	31.9	42	84	15°	28x1 lzq.	20	17	14
18333	9016 E	2	32	41.5	84	15°	30x1 lzq.	20	17	14
18346	9039 E	2	46	60.3	120	15°	40x1.5 lzq.	26	23	18
18353	9070 E	2	53	69.3	136.5	15°	47x1.5 lzq.	32	28	23
18363	9112 E	2	62.9	78.3	157	15°	56x1.5 lzq.	42	36	29
18375	9139 E	2	75	97.8	187	15°	68x1.5 lzq.	51	44	36
18425	9021 E	2	25	35	94	15°	25x1	16	14	11
18446		2	46	60.3	120	15°	40x1.5 lzq.	26	23	18
18727		2	26.95	30.19	114.3	15°	26.4x16 (")	13	11	9

Las pinzas de cabezal para torno multihusillo pueden ser suministradas con el agujero interior liso, con ranuras circulares o con ranuras circulares y longitudinales (gran amarre). Para una mayor fuerza de amarre, podemos añadir al agujero interior un recubrimiento de metal duro. También las suministramos con tope, con agujero fuera de centro, medidas decimales o cualquier forma especial hecha con EDM.



Pinzas de cabezal para torno multihusillo (rosca interior)

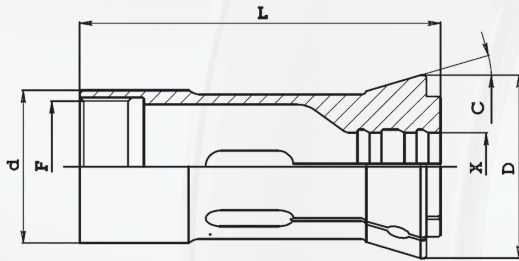
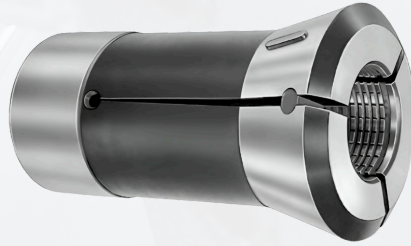


Figura 1.

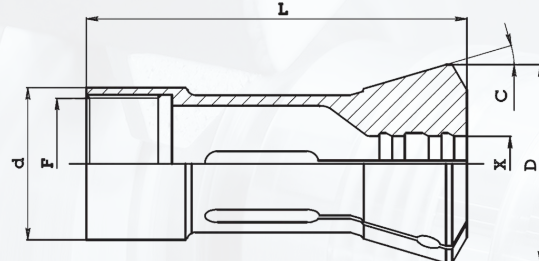
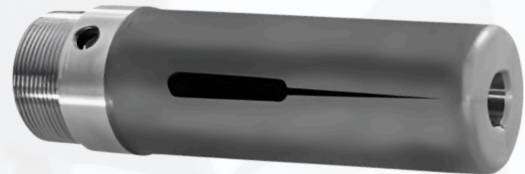
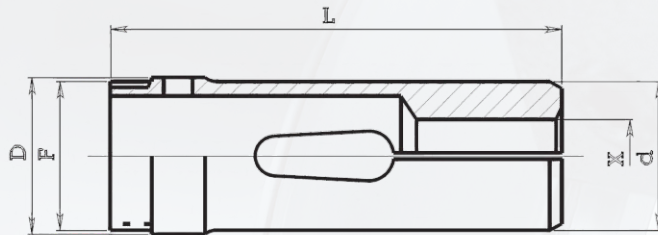


Figura 2.

Modelo			Dimensiones (mm)					Agujero máximo (mm)		
Nº Art.	Ref. DIN	Fig.	d	D	L	C	Rosca F	Ø	Hex.	Cuad.
22028		2	28	32	64	8°	24x1.5 lzq.	24	21	17
22039		2	39	44	90	8°	34x1 lzq.	32	28	23
22226		2	26	28.5	80	6°	21.5x0.75	20	17	14
22227	9013 E	1	26.8	34	88	15°	24x1 lzq.	18	15	12
22238	9017 E	1	38	45.5	90	16°	34.5x0.75 lzq.	27	22	17
22239		2	38	44	80	15°	24x1.5	32	29	22
22245	9045 E	2	45	60.4	164	15°	40x1 lzq.	25	22	17
22253	9069 E	2	53	69.4	137	15°	48x1.5 lzq.	38	31	25
22257		2	57	70	137	15°	52x1.5 lzq.	46	38	32
22264	9115 E	2	64	80.5	134	15°	59x1.5 lzq.	42	37	30
22270	9132 E	2	70	90.4	167.5	15°	65x1.5 lzq.	53	45	33
22325		2	25	35	58	15°	18x1.5 lzq.	18	16	13
22328		2	28	36	55	15°	24x1.5 lzq.	20	17	14
22331		2	32	41.5	84	15°	29x1 lzq.	21	18	14
22356		2	56	72.3	139	15°	52X1.5 lzq.	46	40	33
22375		2	75	97.8	175	15°	70x1.5 lzq.	63	55	45
22425	9001 E	2	25	35	75	15°	22x1	14	12	9
22529	9014 E	2	29.4	38.1	92.2	15°	26.2x24 (") lzq.	22	19	15
22541	9034 E	2	41.3	54.5	132	15°	37.8x24 (") lzq.	25	22	18
22555	9072 E	2	55.47	67	117	15°	50.927x22 (")	36	31	25
22564	9111 E	2	64.21	78.5	127	15°	60.45x16 (")	44	38	31
22623		2	23.77	29.3	78.8	15°	20.64x32 (")	11	10	8



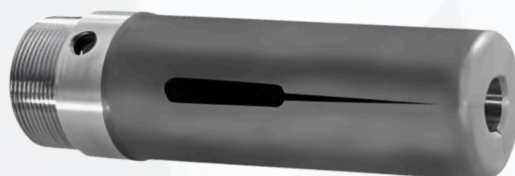
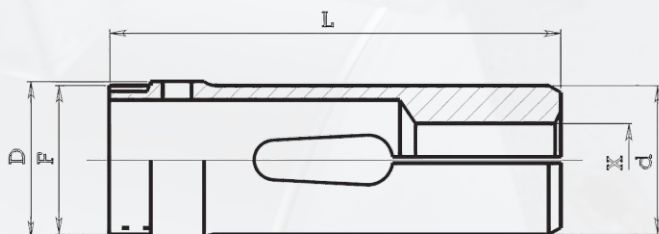
Pinzas de de avance para torno monohusillo



Modelo		Dimensiones (mm)				Agujero máximo (mm)		
Nº Art.	Ref. DIN	D	d	L	Rosca F	Ø	Hexagonal	Cuadrada
12007	207E	18	16	70	16x1	12	11	9
12009	217E	21.5	20.5	70	20x1	16	14	11
12025	220E	24	22	85	22x1	18	16	13
12037	236E	30	29	95	28x1	25	22	17
12038	237E	31	29	90	29x1	25	22	17
12052	-	36	35	116	34x1	30	26	20
12060	254E	42	40	116	40x1	36	30	25
12073	260E	52	50	116	50x1	46	40	32
12077	-	54	52	130	51x1	46	40	32
12083	273E	60	58	140	58x1	52	45	36



Pinzas de avance para torno multihusillo



Modelo		Dimensiones (mm)				Agujero máximo (mm)		
Nº Art.	Ref. DIN	D	d	L	Rosca F	Ø	Hex.	Cuad.
12220	9259 E	19.5	17.5	82	17x1	12	10	8
12222	9268 E	20	22	86	20x1	16	14	11
12225	9258 E	25	25	90	24x1	20	17	14
12230	9288 E	30	30.5	90	28.5x0.75	25	22	17
12231		30.5	31.4	108	29.5x0.75	26	22	18
12233	9287 E	33	32.5	140	30x1 lzq.	25	21	17
12238		38.5	37.5	140	36x1	32	28	23
12240	9336 E	39.8	41.2	136	38x1.5 lzq.	32	28	23
12241		41	41.2	136	38x1.5	32	28	23
12242	9335 E	41	41.2	136	39x1 lzq.	35	31	25
12243	9335 E	41	41.2	136	39x1	35	31	25
12251	9374 E	50.2	51.5	136	48x1.5	42	37	30
12325	9255 E	23	25	88	23x1	18	16	13
12326		25	26.6	88	24x1 Cónico	20	17	14
12335	9282 E	33	35	118	33x1.5	26	23	18
12343	9319 E	40	43	130	38x1.5	32	28	23
12351	9372 E	48	51	158	48x1.5	42	36	29
12418	9251 E	17.5	18	70	16x0.75	14	11	9
12422	9265 E	20.5	22.8	98	20x0.75	16	14	11
12521	9260 E	21.6	21.6	86	19.68x24 (") lzq.	16	14	11
12531	9276 E	31	31.9	133	30.07x24 (") lzq.	25	22	18
12542	9318 E	41.5	42.84	118	40.46x24 (") lzq.	36	31	25
12552	9362 E	51.5	52.21	127	49.98x22 (") lzq.	44	38	31
12257	9368 E	57	56	160	54x1.5 lzq.	53	45	33



Pinzas de avance con cuerpo ajustable de cambio rápido

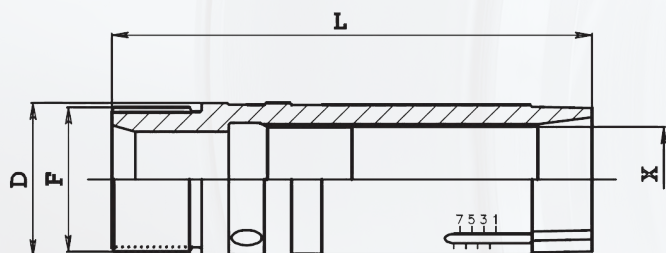


Figura 1

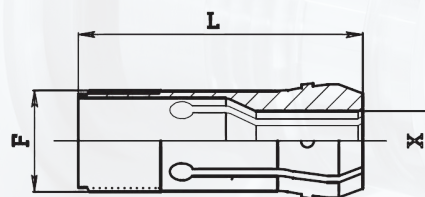
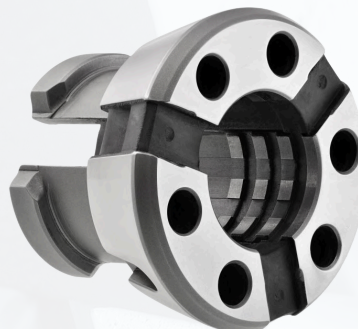
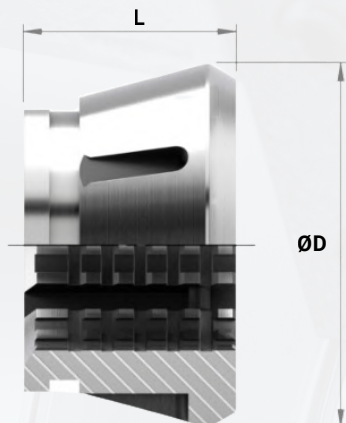


Figura 2

Modelo			Dimensiones (mm)			Nº Art. Pinza	Agujero máximo (mm)		
Nº Art.	Ref. DIN	Fig.	D	L	Rosca F		Ø	Hex.	Cuad.
13222-917		1	22	74	20x1	13917	14	12	10
13225-92	9258 E	1	25.5	80	24x1	13920	17	15	12
1323-924	9288 E	1	30.5	78	28.5x0.75	13924	21	18	14
13422-917	9265 E	1	22.8	85	20x0.75	13917	14	12	10
1324-935	9336 E	1	41.2	124	38x1.5 lzq.	13935	31	27	22
13241-935		1	41.2	124	38x1.5	13935	31	27	22
13242-935	9335 E	1	41.2	124	39x1.5 lzq.	13935	31	27	22
13243-935	9335 E	1	41.2	124	39x1	13935	31	27	22
13917	-	2	-	48	17x1	-	14	12	10
13920	-	2	-	61	20x1	-	17	15	12
13924	-	2	-	65	24x1	-	21	18	14
13935	-	2	-	83	35x1	-	31	27	22



Pinzas de cambio rápido para torno multihusillo



Nº Art.	Máquina	L	D	Ø (mm)	Interior	Tolernacia
16BL	INDEX MS16	35	44,3	4 - 16	L	+/-0.3
16BR		35	44,3	8 - 16	R	+/-0.3
16BS		35	44,3	11 - 16	S	+/-0.3
16L		31,6	44,3	4 - 16	L	+/-0.3
221	INDEX MS18	36	44,3	4 - 22	L	+/-0.3
221		36	44,3	8 - 22	R	+/-0.3
221		36	44,3	11 - 22	S	+/-0.3
9022BL	INDEX MS22	40	44,3	4 - 22	L	+/-0.3
9022BR		40	44,3	8 - 22	R	+/-0.3
9022BS		40	44,3	11 - 22	S	+/-0.3
9022L		37	44,3	4 - 22	L	+/-0.3
9022R		37	44,3	8 - 22	R	+/-0.3
9022S		37	44,3	11 - 22	S	+/-0.3
321	INDEX MS32	47	61	4 - 32	L	+/-0.3
321		47	61	8 - 32	R	+/-0.3
321		47	61	11 - 32	S	+/-0.3
39	SCHÜTTE AF26, SE25 SE26, SF26-S	38	60,5	4 - 26	L	+/-0.3
		38	60,5	8 - 26	R	+/-0.3
		38	60,5	11 - 26	S	+/-0.3
69B	Mori Say 6-26	43	69,8	6 - 32	L	+/-0.3
421	Index ABC	39	59,6	4 - 42	L	+/-0.3



Pinzas de recogedor “pick-up” para torno multihusillo

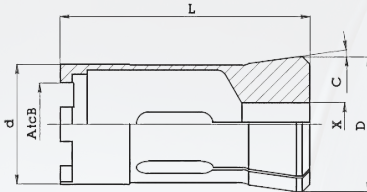
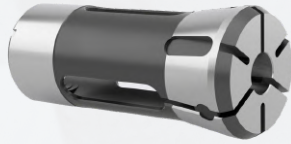


Figura 1

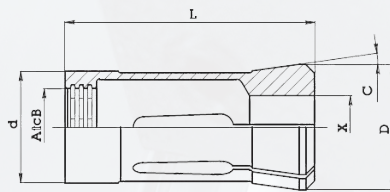


Figura 2

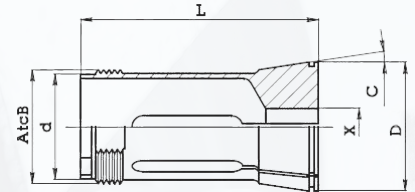


Figura 3

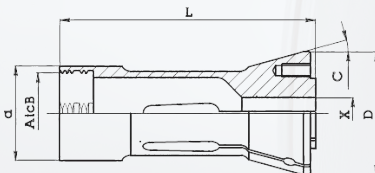


Figura 4

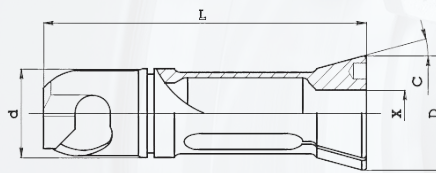


Figura 5

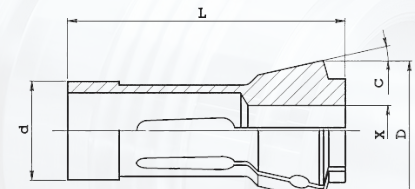
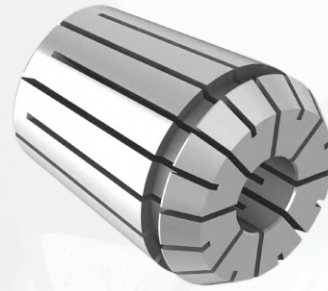
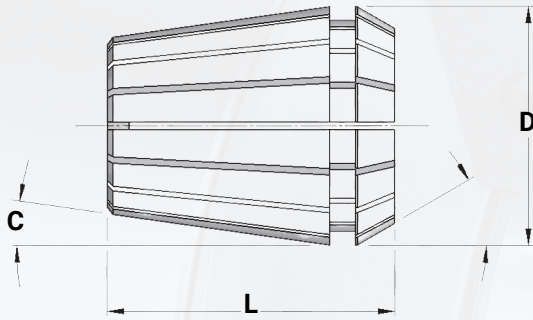


Figura 6

Modelo		Dimensiones (mm)					Agujero máximo (mm)		
Nº Art.	Fig.	d	D	L	C°	Rosca	Ø	Hex.	Cuad.
21018	3	18.7	25	51.5	8°	AtcB 21x1.5 60°	16	14	11
21019	4	18	22	47,5	8°	AtcB 14.4x1.5 30°	15	13	13
21026	2	28	35	88	30°	AtcB 25x2.7 30°	24	20	17
21027	2	28	32	73	8°	AtcB 25x2.7 30°	24	20	17
21028	3	28.7	35	64.5	8°	AtcB 31x1.5 60°	26	22	18
21029	-	28.5	32.5	66.8	12°	AtcB D28.1	24	20	17
21035	2	35.5	40	80	8°	AtcB 27x2.7 30°	32	27	22
21039	1	39	44	82	8°	AtcB 11x4	32	28	23
21047	2	47	52.5	73	8°	AtcB 29x2.7 30°	42	35	29
21223	3	23	30	60	16°	AtcB 22.5x2.7 30°	17	14	12
21230	4	30	39	80.5	15°	AtcB 27.12x1.5 60°	16	14	11
21230	4	30	39	86.5	15°	AtcB 27.12x1.5 60°	9	8	8
21241	3	41	53	106	15°	AtcB 37x2.7 30°	26	22	18
21325	5	25	32.1	91.5	15°	-	19	16	13
10031	6	16	21	66	16°	-	12	10	8
10047	6	20	26	60	15°	-	20	17	14
10058	6	25.4	38	94	15°	-	20	17	14
10064B	6	25	35	77	16°	-	20	17	14
10066	6	25	35	65	15°	-	21	19	15
10114	6	44	54	76	15°	-	37	32	26
10123	6	52	60.5	60	15°	-	40	34	28
10128	6	59	67	76	15°	-	52	45	36



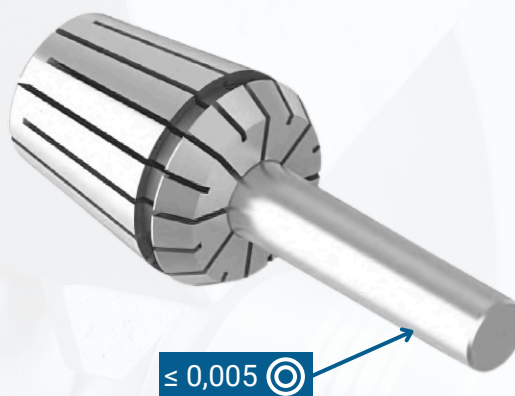
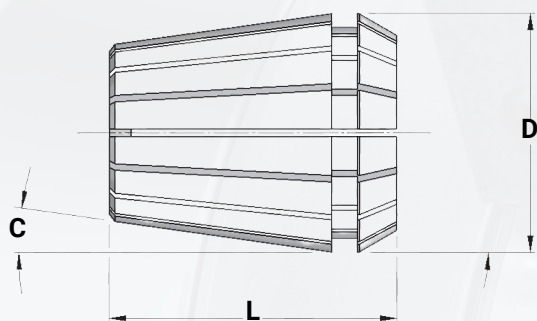
Pinzas ER - DIN 6499/B estándar



N° Art.	Modelo		Amarre			Medidas		
	DIN	Tipo	Rango (mm)	Expansión	Escalonado	D	L	C
0554	4004E	ER 8	1,0 - 5,0	0,5 mm	0,5	8,5	13,5	8°
5573	4008E	ER 11	1,0 - 7,0	0,5 mm	0,5	11,5	18	8°
5601	424E	ER 12	1,0 - 3,0 3,0 - 8,0	0,5 mm 1,0 mm	0,5	12	19,5	8°
0364	426E	ER 16	1,0 - 3,0 3,0 - 10,0	0,5 mm 1,0 mm	0,5	17	27,5	8°
0787	428E	ER 20	1,0 - 3,0 3,0 - 13,0	0,5 mm 1,0 mm	0,5	21	31,5	8°
0996	430E	ER 25	1,0 - 3,0 3,0 - 16,0	0,5 mm 1,0 mm	0,5	26	34	8°
0988	470E	ER 32	2,0 - 20,0	1,0 mm	0,5	33	40	8°
0821	472E	ER 40	3,0 - 30,0	1,0 mm	0,5	41	46	8°
4055	477E	ER 50	6,0 - 34,0	1,0 mm	1,0	52	60	8°
4056	494E	ER 60	10,0 - 40,0	2,0 mm	2,0	61	60	10°



Pinzas ER - DIN 6499/B de alta precisión

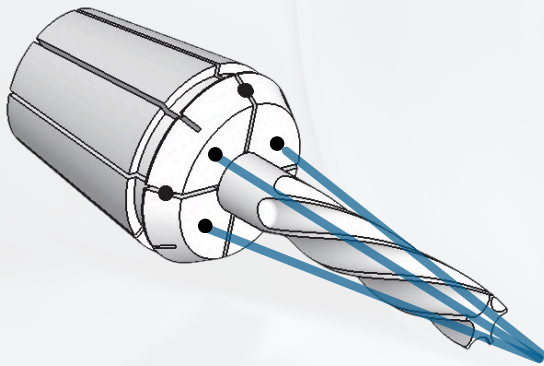
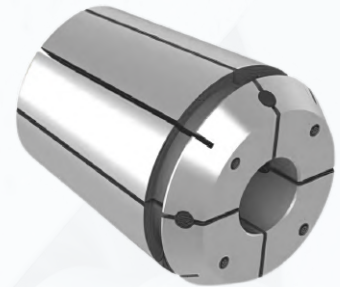
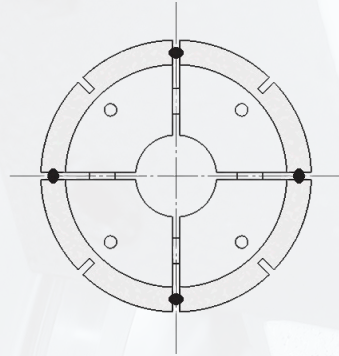
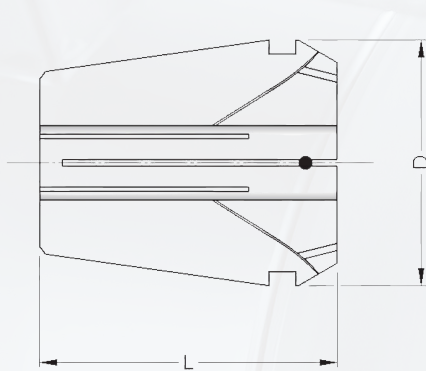


Las pinzas ER-HP se diferencian de las ER estándar por su alta precisión: **concentricidad de 0,005**

Modelo			Amarre			Medidas		
Nº Art.	DIN	Tipo	Rango (mm)	Expansión	Escalonado	D	L	C
0554HP	4004E	ER 8	1,0 - 5,0	0,5 mm	0,5	8,5	13,5	8°
5573HP	4008E	ER 11	1,0 - 7,0	0,5 mm	0,5	11,5	18	8°
5601HP	424E	ER 12	1,0 - 3,0 3,0 - 8,0	0,5 mm 1,0 mm	0,5	12	19,5	8°
0364HP	426E	ER 16	1,0 - 3,0 3,0 - 10,0	0,5 mm 1,0 mm	0,5	17	27,5	8°
0787HP	428E	ER 20	1,0 - 3,0 3,0 - 13,0	0,5 mm 1,0 mm	0,5	21	31,5	8°
0996HP	430E	ER 25	1,0 - 3,0 3,0 - 16,0	0,5 mm 1,0 mm	0,5	26	34	8°
0988HP	470E	ER 32	2,0 - 20,0	1,0 mm	0,5	33	40	8°
0821HP	472E	ER 40	3,0 - 30,0	1,0 mm	0,5	41	46	8°
4055HP	477E	ER 50	6,0 - 34,0	1,0 mm	1,0	52	60	8°



Pinzas ER - DIN 6499/A con agujeros para refrigeración



En este modelo de pinza ER, los orificios de la pinza permiten que el refrigerante se dirija hacia los bordes de la herramienta. La presión de trabajo para el refrigerante puede ser de **hasta 40 bar/600 PSI**

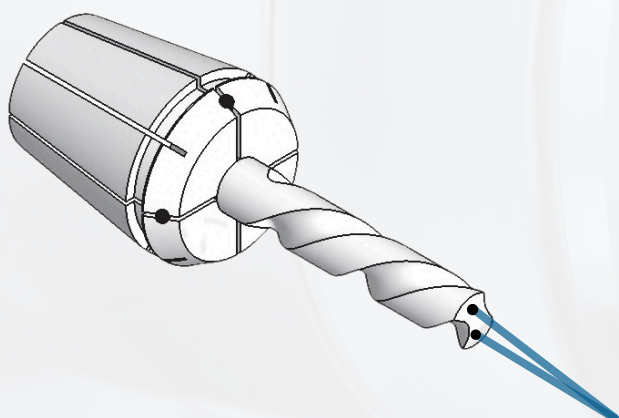
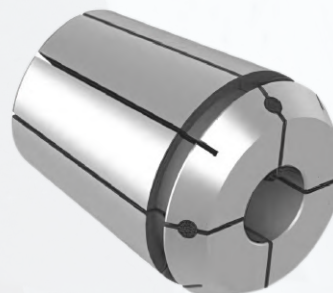
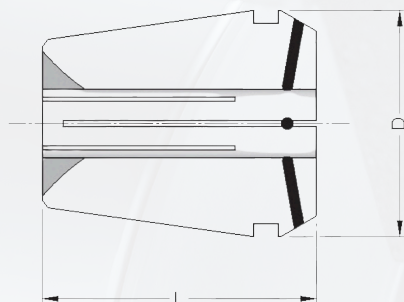
Es recomendable usar este tipo de pinza en operaciones de mecanizado donde la herramienta sufre un mayor desgaste o en operaciones de alta velocidad donde el calor generado es crítico.

El refrigerante directo proporcionado a través de la pinza, ayuda a evitar sobrecalentamientos, mejora la calidad del mecanizado y reduce el desgaste de herramientas.

Nº Art.	Tipo	Rango (mm)	D	L	Escalonado
0364 JE	ER 16	3,0 - 7,0	17	27,5	0,5
0787 JE	ER 20	9,0 - 21,0	21	31,5	0,5
0996 JE	ER 25	14,0 - 26,0	26	34	0,5
0988 JE	ER 32	20,0 - 33,0	33	40	0,5
0821 JE	ER 40	26,0 - 41,0	41	46	1
4055 JE	ER 50	34,0 - 52,0	52	60	1



Pinzas ER - DIN 6499/A estancas



El refrigerante se canaliza exclusivamente a través del orificio central gracias a inserciones de neopreno en las ranuras de la pinza que la hacen estanca (a partir de $\varnothing 3,0$ mm).

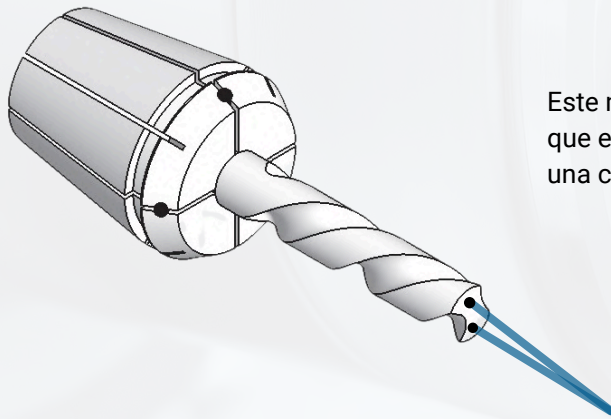
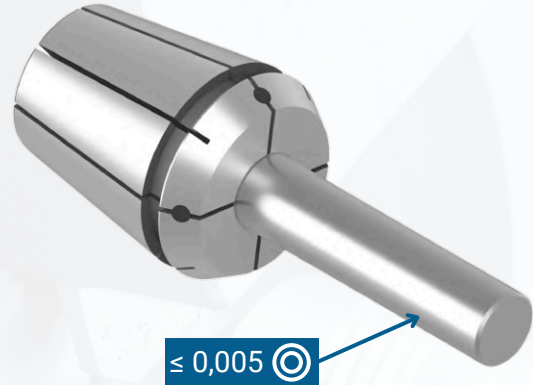
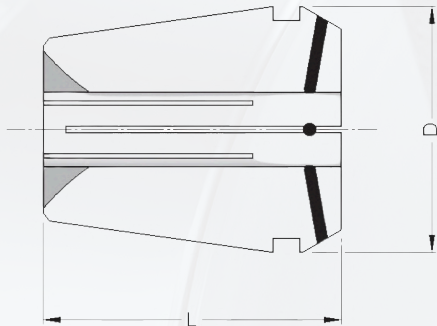
Presión del refrigerante: **hasta 40 Bar / 600 PSI**

Este tipo de pinza es ideal para el mecanizado de taladros profundos para evacuar virutas o en otro tipo de operaciones de roscado o fresado con herramientas que dispongan de conducto de refrigeración interior.

Nº Art.	Tipo	Rango (mm)	D	L	Escalonado
5573 RF	ER 11	1,0 - 7,0	11,5	18	0,5
0364 RF	ER 16	1,0 - 10,0	17	27,5	0,5
0787 RF	ER 20	2,0 - 13,0	21	31,5	0,5
0996 RF	ER 25	2,0 - 16,0	26	34	0,5
0988 RF	ER 32	3,0 - 20,0	33	40	0,5
0821 RF	ER 40	4,0 - 26,0	41	46	1
4055 RF	ER 50	6,0 - 34,0	52	60	1



Pinzas ER - DIN 6499/A estancas y de alta precisión

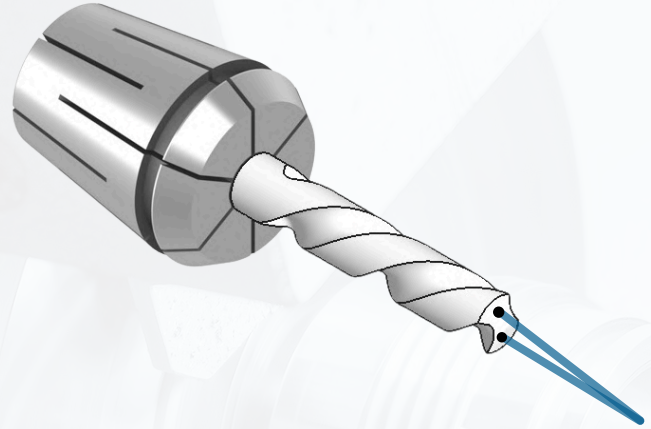
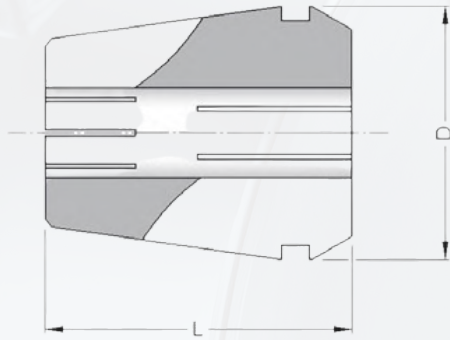


Este modelo de pinza ER tiene las mismas características que el modelo estanco estándar pero de alta precisión con una concentricidad superior de 0.005.

Nº Art.	Tipo	Rango (mm)	D	L	Escalonado
5573 RF-UP	ER 11	1,0 - 7,0	11,5	18	0,5
0364 RF-UP	ER 16	1,0 - 10,0	17	27,5	0,5
0787 RF-UP	ER 20	2,0 - 13,0	21	31,5	0,5
0996 RF-UP	ER 25	2,0 - 16,0	26	34	0,5
0988 RF-UP	ER 32	3,0 - 20,0	33	40	0,5
0821 RF-UP	ER 40	4,0 - 26,0	41	46	1
4055 RF-UP	ER 50	6,0 - 34,0	52	60	1



Pinzas ER - DIN 6499/A estancas para alta presión

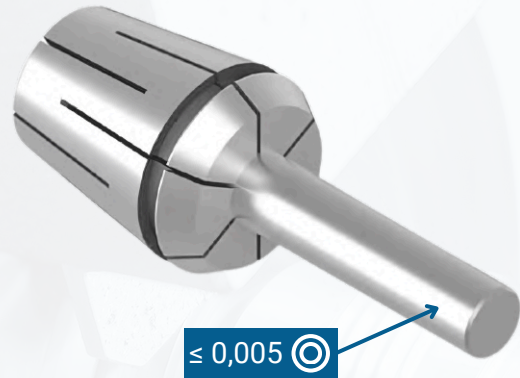
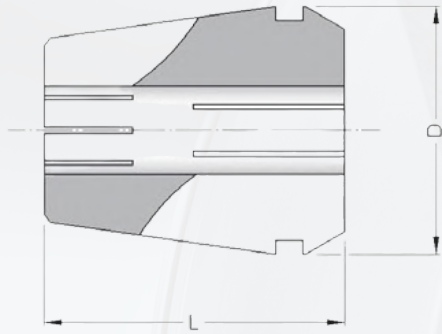


En este modelo de pinza ER DIN 6499/B, el refrigerante se canaliza exclusivamente en el orificio central gracias al sello mecánico garantizado por la conformación de los cortes.
Presión de trabajo: hasta **130 Bar / 1900 PSI**

Nº Art.	Tipo	Rango (mm)	D	L	Escalonado
5573 SC	ER 11	3,0 - 7,0	11,5	18	0,5
0364 SC	ER 16	3,0 - 10,0	17	27,5	0,5
0787 SC	ER 20	3,0 - 13,0	21	31,5	0,5
0996 SC	ER 25	3,0 - 16,0	26	34	0,5
0988 SC	ER 32	3,0 - 20,0	33	40	0,5
0821 SC	ER 40	3,0 - 30,0	41	46	1



Pinzas ER - DIN 6499/B estancas para alta presión y precisión



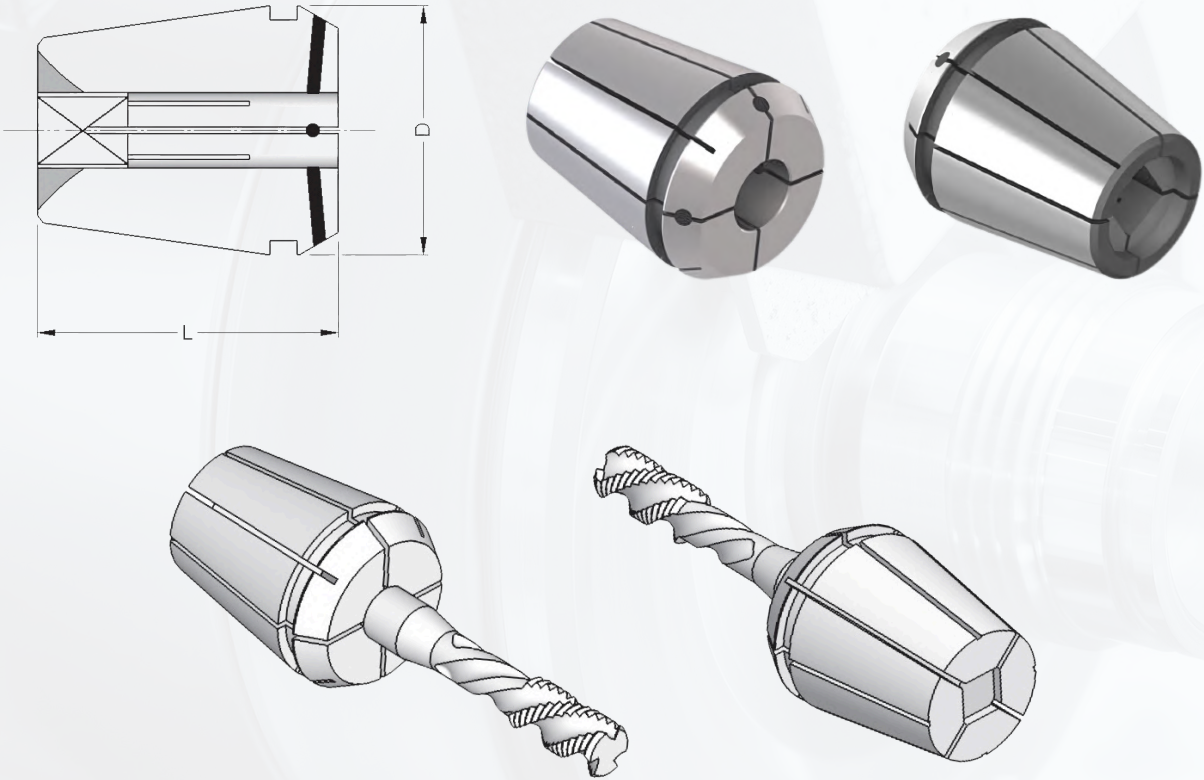
Pinzas con las mismas características de sellado mecánico de refrigeración que las anteriores, pero con una alta precisión: concentricidad de 0,005.

Presión de trabajo: hasta **130 Bar / 1900 PSI**

Nº Art.	Tipo	Rango (mm)	D	L	Escalonado
5573 SH	ER 11	3,0 - 7,0	11,5	18	0,5
0364 SH	ER 16	3,0 - 10,0	17	27,5	0,5
0787 SH	ER 20	3,0 - 13,0	21	31,5	0,5
0996 SH	ER 25	3,0 - 16,0	26	34	0,5
0988 SH	ER 32	3,0 - 20,0	33	40	0,5
0821 SH	ER 40	3,0 - 30,0	41	46	1



Pinzas ER - DIN 6499/A con cuadrado interior

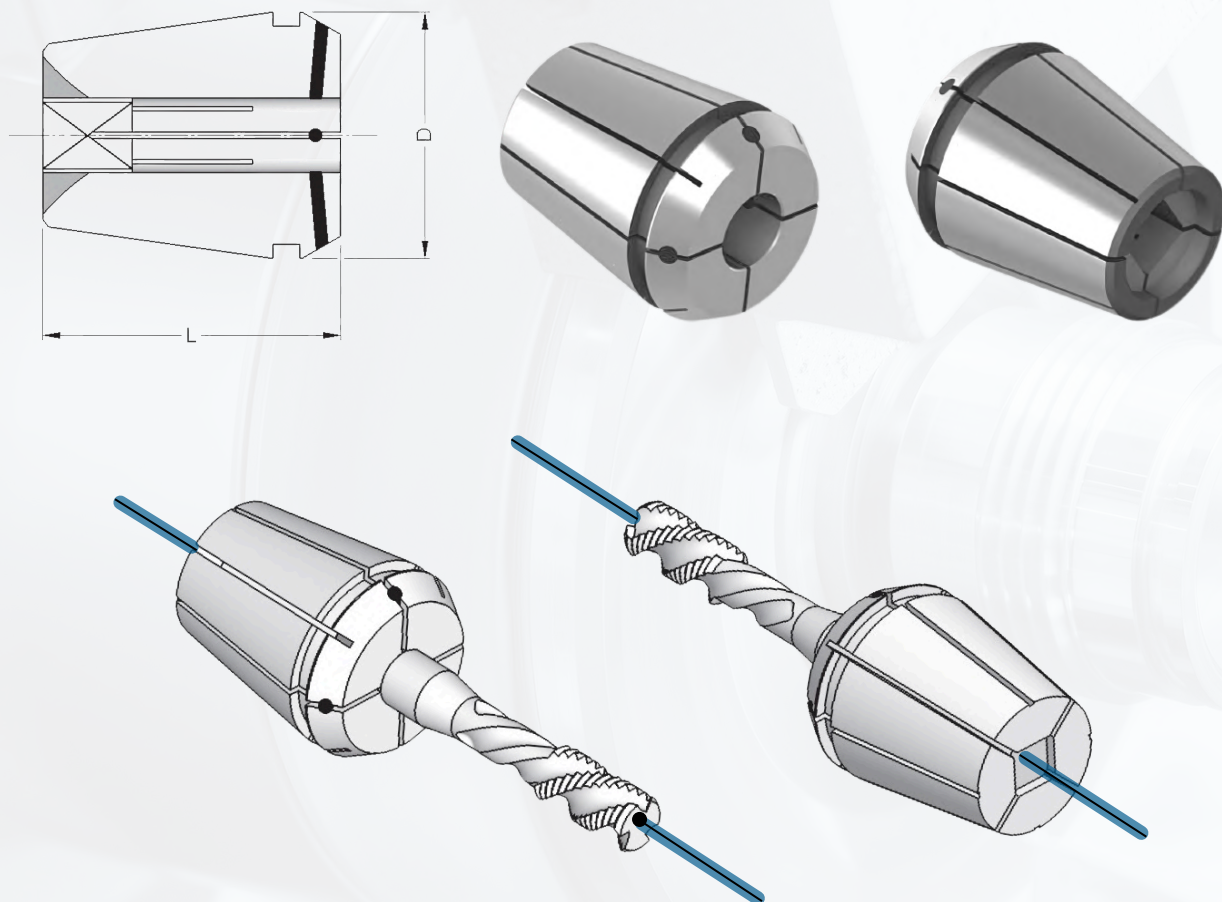


Este modelo de pinzas ER DIN 6499/A están diseñadas específicamente para operaciones de roscado con macho en máquinas CNC o centros de mecanizado. El cuadrado interior de arrastre para el macho de roscar está situado en la parte posterior de la pinza, proporcionando una transmisión segura del par de giro requerido para el roscado.

Nº Art.	Tipo	Rango	D	L
5573 MF	ER 11	3,5 - 6,0	11,5	18
0364 MF	ER 16	3,5 - 8,0	17	27,5
0787 MF	ER 20	3,5 - 10,0	21	31,5
0996 MF	ER 25	3,5 - 12,0	26	34
0988 MF	ER 32	3,5 - 16,0	33	40
0821 MF	ER 40	3,5 - 20,0	41	46
4055 MF	ER 50	3,5 - 32,0	52	60



Pinzas ER - DIN 6499/A con cuadrado interior y estancas

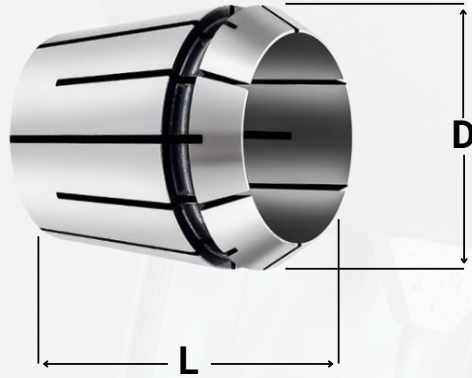


El cuadrado de arrastre para la herramienta de roscado está situado en la parte posterior de la pinza. El refrigerante se canaliza exclusivamente en el orificio central gracias a inserciones de neopreno en los cortes. Presión de trabajo: máx. **40 bar / 600 PSI**

Nº Art.	Tipo	Rango	D	L
5573 ML	ER 11	3,5 - 6,0	11,5	18
0364 ML	ER 16	3,5 - 8,0	17	27,5
0787 ML	ER 20	3,5 - 10,0	21	31,5
0996 ML	ER 25	3,5 - 12,0	26	34
0988 ML	ER 32	3,5 - 16,0	33	40
0821 ML	ER 40	4,5 - 20,0	41	46
4055 ML	ER 50	8,0 - 32,0	52	60



Pinzas ER - DIN 6499/B con sobre-medida



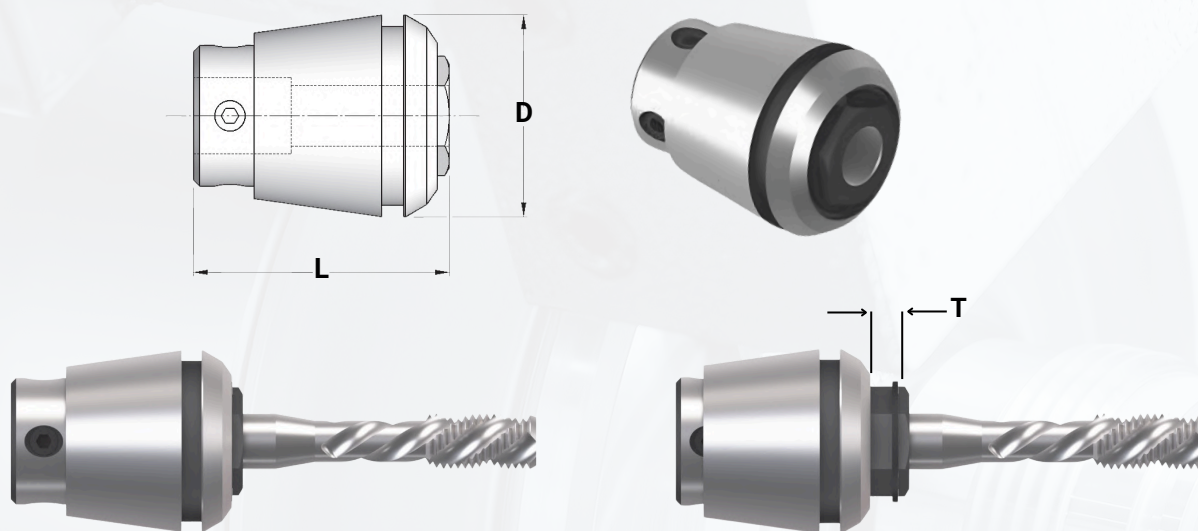
Las pinzas ER DIN 6499/B sobredimensionadas son una versión especial de las pinzas ER estándar que permiten sujetar herramientas con diámetros ligeramente mayores al nominal.

Están diseñadas para ofrecer una sujeción precisa y estable en aplicaciones donde las herramientas presentan ligeras variaciones de diámetro, o para poder usar una herramienta de mayor diámetro sin necesidad de cambiar el porta-pinzas o porta-herramientas.

Modelo			Amarre		Medidas	
Nº Art.	DIN	Tipo	Rango (mm)	Escalonado	D	L
5573	4008E	ER 11	7,5 - 8,0	0,5	11,5	15
0364	426E	ER 16	11,0 - 12,0	0,5	17	21,5
0787	428E	ER 20	14,0 - 15,0	0,5	21	26,5
0996	430E	ER 25	17,0 - 20,0	0,5	26	28
0988	470E	ER 32	21,0 - 25,0	0,5	33	34
0821	472E	ER 40	31,0 - 32,0	0,5	41	39,5
4055	477E	ER 50	35,0 - 36,0	1,0	52	60



Pinzas ER - DIN 6499 con compensación y tracción



VENTAJAS DE LAS PINZAS ER CON COMPENSACIÓN Y TRACCIÓN:

- Perfil exterior equivalente a las pinzas ESX o ER, respectivamente, según DIN 6388.
- Fácil de usar con portapinzas cortos, medianos o largos.
- Extracción automática mediante tuerca estándar para pinzas.
- Fuerza del muelle adaptada al tamaño del macho.
- Construcción robusta y compacta, excelente alineación del macho.
- Garantiza la profundidad del hilo.

Nº Art.	Tipo	Rango (mm)	D	L	T
0364AM	ER 16	Ø2,0 - Ø6,0	17	27	7
0787AM	ER 20	Ø2,5 - Ø7,0	21	31	7
0996AM	ER 25	Ø2,5 - Ø10,0	26	34	8
0988AM	ER 32	Ø4,5 - Ø12,5	33	43	10
0821AM	ER 40	Ø6,0 - Ø16,0	41	54	13

**El macho de roscar se sujeta mediante los tornillos colocados en la parte móvil.*

RECOMENDACIONES DE USO EN MÁQUINAS CNC:

- Aproximación rápida seguida de un avance para roscado del 95 al 99% del valor del paso, de manera que se mantenga dentro del recorrido de compensación cuando se inviertan simultáneamente la rotación del husillo y el movimiento de avance.
- Utilizar ciclos estándar preprogramados.

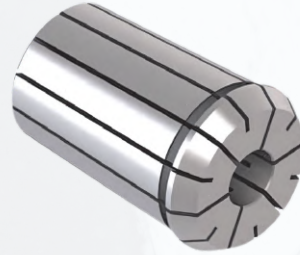
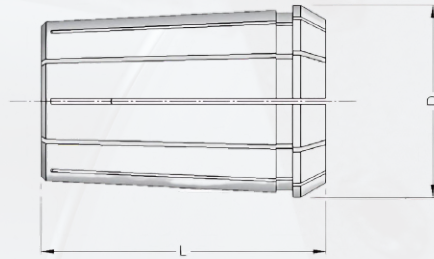
LA PINZA ESTÁ COMPUESTA POR:

- Un cuerpo externo liso.
- Un casquillo perforado que aloja el mango del macho.
- 2 o 4 tornillos de fijación en la parte cuadrada del macho.
- Un muelle de retorno.

En reposo, la pinza de roscado tiene un recorrido únicamente de extensión, sin recorrido de compresión.

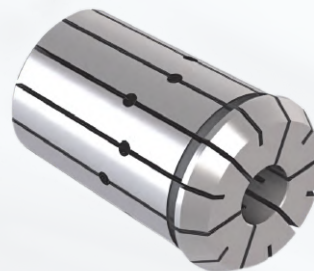
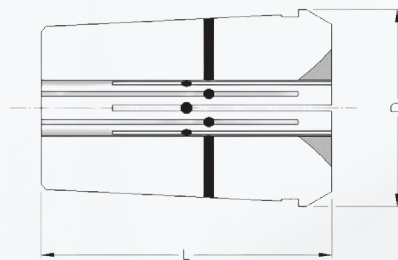


Pinzas tipo EOC - DIN 6388 / ISO 10897



Nº Art.	Ref. DIN	Tipo	Rango (mm)	Escalonado	D	L
0578	400E	EOC 6	1,0 - 6,0	0,5	11,5	21
0624	401E	EOC 8	1,0 - 8,0	0,5	14,5	26
0633	404E	EOC 10	1,0 - 10,0	0,5	17,2	30
0645	407E	EOC 12	1,0 - 12,0	0,5	19,8	34
0768	415E	EOC 16	2,0 - 16,0	0,5	25,5	40
0783	4541E	EOC 20	2,0 - 20,0	0,5	29,8	45
0769	462E	EOC 25	2,0 - 25,0	0,5	32,05	52
0770	467E	EOC 32	2,0 - 32,0	0,5	43,7	60
0802	468E	EOC 40	2,0 - 40,0	1,0	52,2	68

Pinzas tipo EOC - DIN 6388 / ISO 10897 estancas

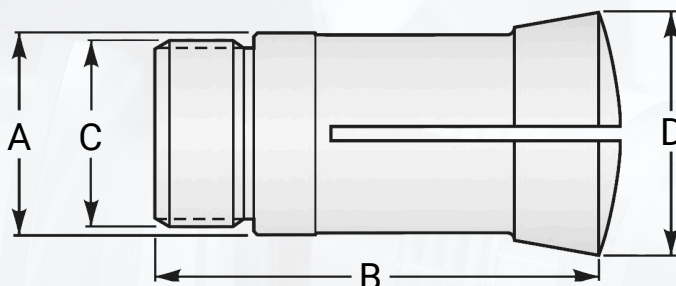


Nº Art.	Tipo	Rango	Escalonado	D	L
0768 RF	EOC 16 RF	3,0 - 16,0	0,5	25,5	40
0769 RF	EOC 25 RF	3,0 - 25,0	0,5	35,05	52
0770 RF	EOC 32 RF	4,0 - 32,0	1	44	60



Pinzas de cabezal tipo 5C, 16C, 20C, 25C, 3J

Las pinzas de sujeción tipo **5C**, **16C**, **20C**, **25C** y **3J** son uno de los sistemas más utilizados en tornos CNC y convencionales para el amarre de piezas cilíndricas. Originalmente desarrolladas por la empresa Hardinge de Estados Unidos, estas pinzas se han convertido en un estándar de referencia en la industria metalmecánica por su precisión, fiabilidad y amplia disponibilidad.



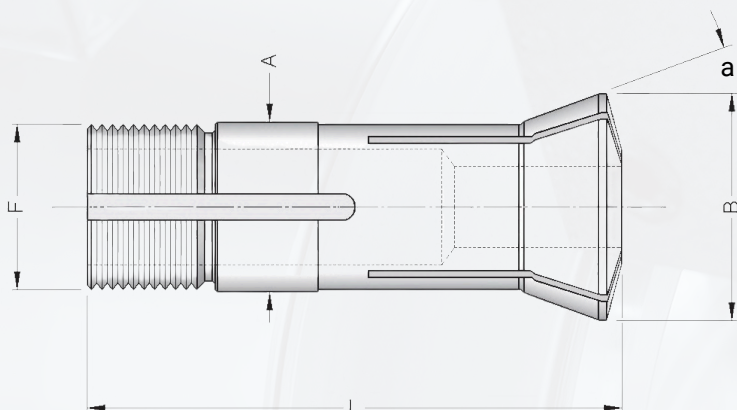
Modelo	A		B		D		C Rosca	Capacidad máxima		
	"	mm	"	mm	"	mm		Redonda	Hexagonal	Cuadrada
5C	1.250"	31,75	3.281"	83,34	1.468"	37,28	1.238" x 20	1 1/16" (26,99 mm)	29/32" (23,02 mm)	3/4" (19,05 mm)
16C	1.889"	47,98	4.312"	109,52	2.265"	57,53	1.870" x 1.75 mm	1 5/8" (41,28 mm)	1 13/32" (35,72 mm)	1 9/64" (28,97 mm)
20C	2.378"	60,4	6.250"	158,75	2.880"	73,15	2.359" (M60x1.5)	2" (50,80 mm)	1 3/4" (44,45 mm)	1 27/64" (36,11 mm)
25C	2.930"	74,42	6.480"	161,59	3.470"	88,14	2.871" (M73x1.5)	2.559" (65,0 mm)	2.216" (56,29 mm)	1.808" (45,92 mm)
3J	2.000"	50,8	3.750"	95,25	2.205"	56	1.988" x 20	1 3/4" (44,45 mm)	1 17/32" (38,89 mm)	1 1/4" (31,75 mm)

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES DE LAS PINZAS 5C, 16C, 20C, 25C, 3J:

- Concentricidad y repetibilidad elevadas, garantizando tolerancias estrechas en procesos de mecanizado.
- Sujeción uniforme de 360°, que reduce vibraciones y evita la deformación de la pieza en comparación con mordazas tradicionales.
- Alta capacidad de rotación, lo que las hace aptas para aplicaciones de gran velocidad en tornos CNC
- Cambio rápido y sencillo, ideal para entornos de producción en serie y operaciones con alimentadores de barra.



Pinzas DIN 6341 tipo W con rosca exterior



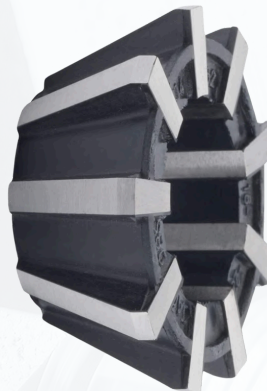
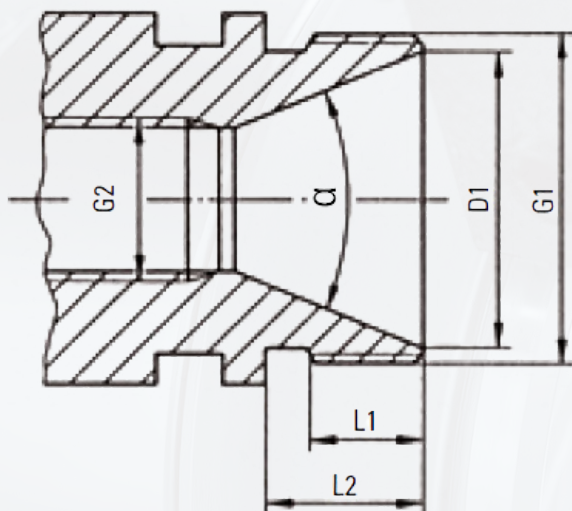
Las pinzas DIN 6341 son herramientas de sujeción diseñadas conforme a estándares internacionales, ideales para aplicaciones de mecanizado como torneado, fresado y rectificado. Fabricadas en acero de alta calidad, su diseño cónico asegura un ajuste preciso, distribución uniforme de la fuerza y alta resistencia al desgaste.

Compatibles con una amplia gama de máquinas herramienta, destacan por su fiabilidad, versatilidad y excelente rendimiento en procesos que requieren precisión y repetibilidad

Nº Art.	Ref. DIN	Tipo	A	B	L	a	Rosca F	Ø máx.
4010	314E	W10	10	14	43,6	15°	9,83 x 0,83 45/5°	7,0
0948	318E	W12	12	16	46	15°	11,75 x 1,25 45/5°	10,0
4011	3213E	W15	15	20,2	58,3	15°	14,75 x 1,25 45/5°	12,0
0750	324E	-	15	21,5	55	20°	M 13 x 1,0	13,0
0800	349E	W20	20	26,3	73	15°	19,70 x 1,66 45/5°	20,0
0966	355E	-	20	28	122	17°30'	19,70 x 2,0 45/5°	20,0
0751	363E	-	25	33,5	88	16°	M 23 x 1,0	22,0
0674	364E	W25	25	33,7	97,6	15°	24,70 x 15 (") 45/5°	25,0
5522	385E	W 31,75	31,75	37,3	87	10°03'	31,40 x 20 (") 60°	26,0
0597	-	-	35	44	103	20°	M 32 x 1,5	26,0



Pinzas elásticas tipo Jacobs



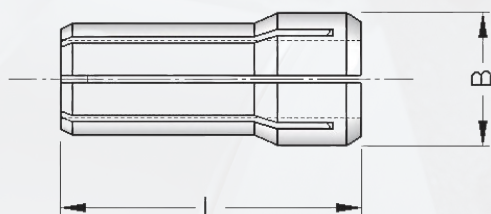
VENTAJAS:

- Para brocas y machos de roscar con mango cilíndrico
- El amplio rango de apriete reduce los costos al poder abarcar varios diámetros con una sola pinza
- Los segmentos de acero múltiple cierran en paralelo en todo el rango
- Fuerte agarre radial en el mango de la herramienta
- Buena concentricidad en todo el rango de apriete

Nº Art.	Tipo	Rango de apriete (mm)	D1 (mm)	G1 (mm)	G2 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	α (°)
RFCJ 115	41	1,0 - 2,5	13,3	M16 x 1,0	M10	8,5	12	26
RFCJ 116		2,5 - 4,5						
RFCJ 117		4,5 - 6,5						
RFCJ 423	42	2,0 - 4,5	20,5	M24 x 1,5	M12	11	15	40
RFCJ 420		4,5 - 8,0						
RFCJ 421		3,5 - 6,5						
RFCJ 422		6,5 - 10						
RFCJ 444	44	1,8 - 4,5	28,5	M32 x 1,5	M16	11	15	45
RFCJ 441		4,5 - 10						
RFCJ 443		2,8 - 7,0						
RFCJ 440		7,0 - 13,0						
RFCJ 445		9,0 - 15,0						
RFCJ 460	46	6,0 - 10	41,78	Tr1,85" x 14	23,5	16	21	50
RFCJ 461		10,0 - 16,0						
RFCJ 462		16,0 - 23,0						

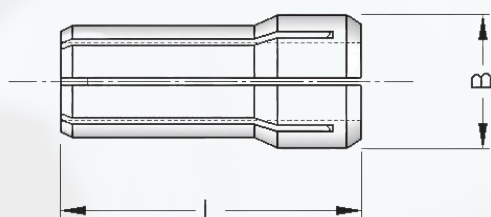


Pinzas DA tipo Erickson



Nº Art.	DIN	Tipo	Rango (mm)	Escalonado	B	L
5118	416E	DA 300	1,0 - 6,5	0,5	9,5	25,4
5119	417E	DA 200	1,0 - 10,0	0,5	13,6	30,3
5120	418E	DA 100	1,0 - 15,0	0,5	19,4	36,7
5121	419E	DA 180	2,0 - 20,0	0,5	26,2	41,6

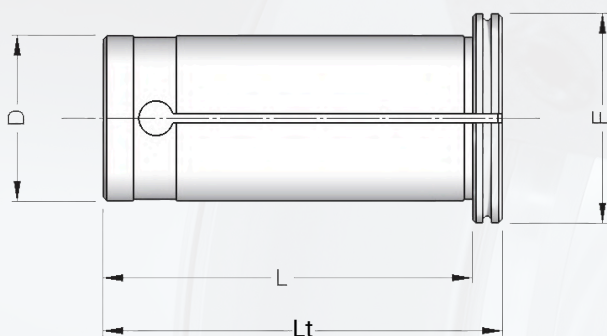
Pinzas DA tipo Erickson estancas



Nº Art.	DIN	Tipo	Rango (mm)	Escalonado	B	L
5118 RF	416E	DA 300	1,0 - 6,5	0,5	9,5	25,4
5119 RF	417E	DA 200	1,0 - 10,0	0,5	13,6	30,3
5120 RF	418E	DA 100	1,0 - 15,0	0,5	19,4	36,7
5121 RF	419E	DA 180	2,0 - 20,0	0,5	26,2	41,6



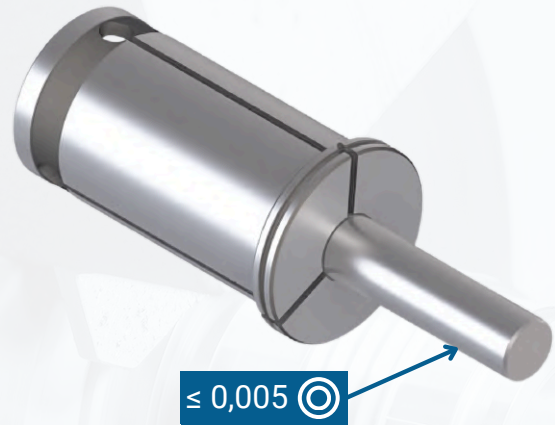
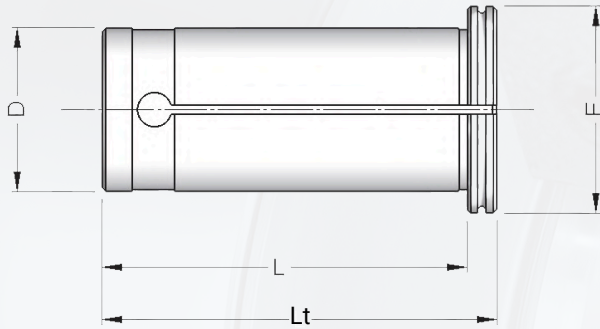
Pinzas cilíndricas



Nº Art.	Rango (mm)	Escalonado	D	E	L	Lt
0804	3,0 - 8,0 SOBREMEDIDA 9,0 - 10,0	1,0	12	19	42,5	44,5
0805	3,0 - 12,0	1,0	16	19	46	50
0809	3,0 - 16,0 SOBREMEDIDA 17,0 - 18,0	1,0	20	25	49	52,5
0820	3,0 - 20,0 SOBREMEDIDA 21,0 - 22,0	1,0	25	31	55	60
0810	3,0 - 25,0 SOBREMEDIDA 26,0 - 28,0	1,0	32	37,5	59,5	64,5



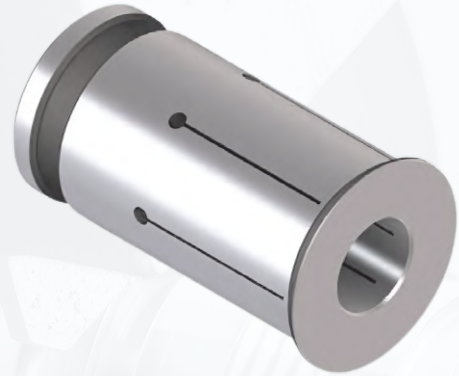
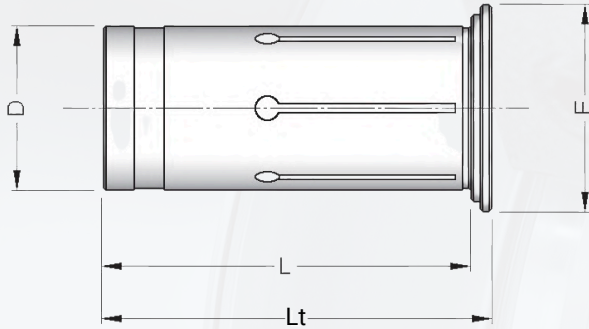
Pinzas cilíndricas de alta precisión



Nº Art.	Rango (mm)	Escalonado	D	E	L	Lt
0809 UP	3,0 - 16,0	1,0	20	25	49	52,5
0820 UP	3,0 - 20,0	1,0	25	31	55	60
0810 UP	3,0 - 25,0	1,0	32	37,5	59,5	64,5



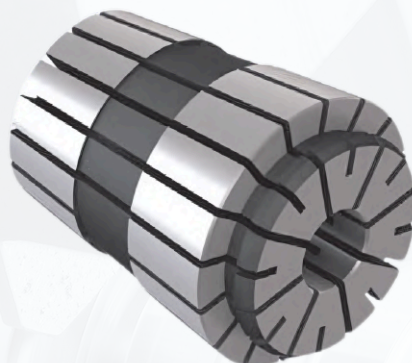
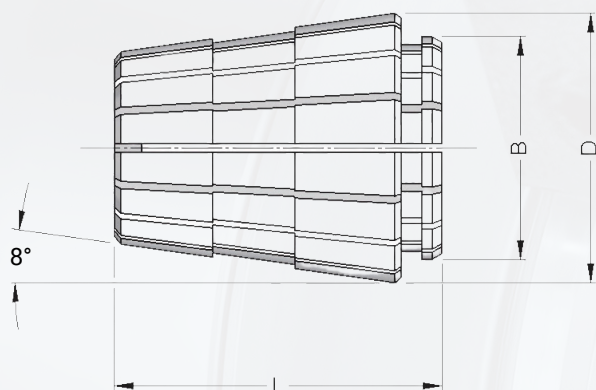
Pinzas cilíndricas estancas para dispositivos hidráulicos



Nº Art.	Rango (mm)	Escalonado	D	E	L	Lt
0520	3,0 - 8,0 <small>SOBREMEDIDA</small> 9,0 - 10,0	1,0	12	16,5	45	47
0521	3,0 - 16,0 <small>SOBREMEDIDA</small> 17,0 - 18,0	1,0	20	24	50,5	52,5
0676	6,0 - 20,0 <small>SOBREMEDIDA</small> 21,0 - 22,0	1,0	25	29	54,5	56,5
0522	6,0 - 25,0 <small>SOBREMEDIDA</small> 26,0 - 28,0	1,0	32	35,5	60,5	62,5



Pinzas tipo ETS



Las pinzas ETS son intercambiables con las pinzas ER (DIN 6499 - ISO 15488) gracias al mismo cono posterior de 8°.

Para colocarlas en un portapinzas ER estándar, es necesario sustituir la tuerca debido a la diferencia en la parte delantera de la pinza.

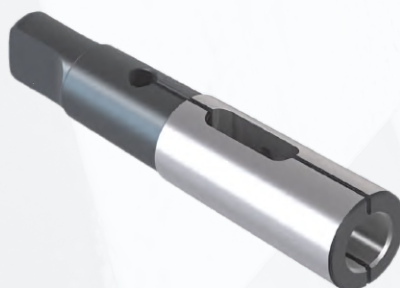
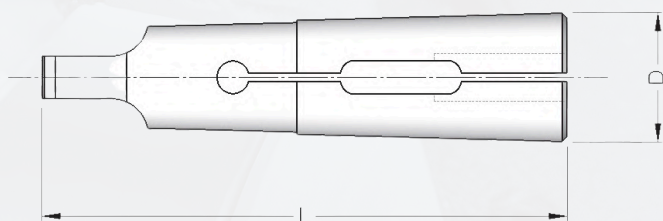
Características:

- Sistema de alta precisión
- Excelente rendimiento a alta velocidad

Nº Art.	Ref. DIN	Tipo	Rango (mm)	Elasticidad	Escalonado	D	B	L
5200	4018E	ETS 16	1,0 - 3,0 3,0 - 10,0	0,5 mm 1,0 mm	0,5	17	13,6	24
5201	4272E	ETS 20	2,0 - 3,0 3,0 - 13,0	0,5 mm 1,0 mm	0,5	21	17	30,5
5202	4280E	ETS 25	2,0 - 3,0 3,0 - 16,0	0,5 mm 1,0 mm	0,5	26	21	34
5203	4534E	ETS 32	3,0 - 20,0	1,0 mm	0,5	33	27,2	40
5204	4768E	ETS 40	3,0 - 26,0	1,0 mm	0,5	41	32	46

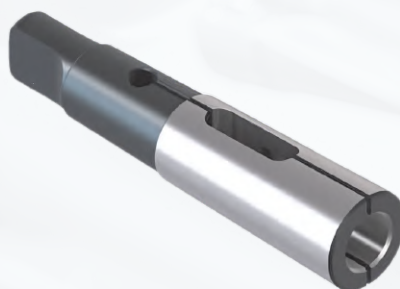
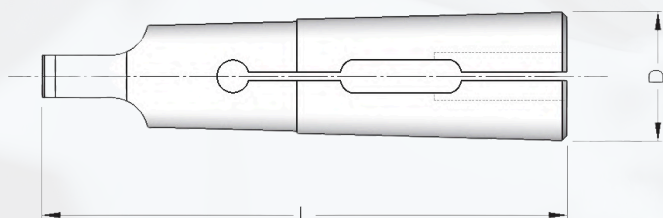


Pinzas cono morse para brocas



Nº Art.	Ref. DIN	Tipo	Rango (mm)	D	L
5570P	510E	CM 0	1,5 - 5,5	9,2	59,5
0640P	511E	CM 1	1,5 - 10,0	12,2	65,5
0641P	514E	CM 2	3,0 - 15,0	18	80
0642P	545E	CM 3	8,0 - 20,0	24,1	99
0643P	548E	CM 4	12,0 - 25,0	31,6	124
5571P	599E	CM 5	20,0 - 36,0	44,7	156,2

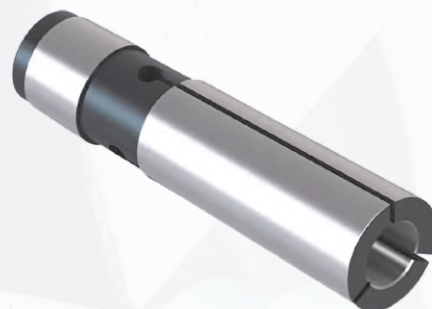
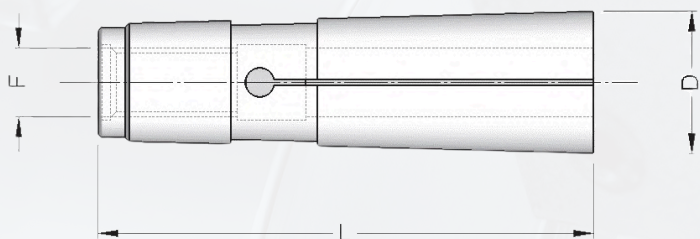
Pinzas cono morse para machos de roscar



Nº Art.	Ref. DIN	Tipo	Rango (mm)	D	L
5570M	500E	CM 0	2,5 - 4,5	9,2	59,5
0640M	501E	CM 1	2,5 - 10,0	12,2	65,5
0641M	504E	CM 2	4,5 - 14,0	18	80
0642M	535E	CM 3	8,0 - 18,0	24,1	99
0643M	538E	CM 4	12,0 - 25,0	31,6	124
5571M	589E	CM 5	18,0 - 36,0	44,7	156,2



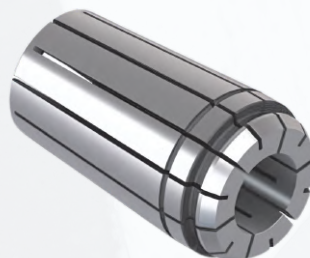
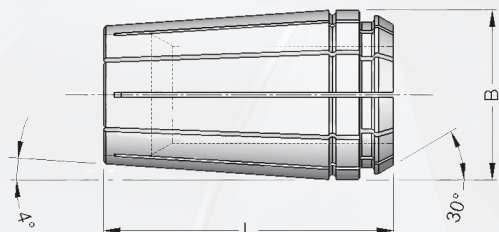
Pinzas cono morse con rosca



Nº Art.	Ref. DIN	Rosca F	Rango (mm)	D	L
5570M	503E	M10	1,0 - 14,0	18	69
0640M	536E	M12	3,0 - 18,0	24,1	85,5
0641M	539E	M16	4,0 - 25,0	31,6	108,5

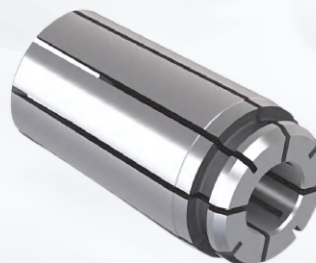
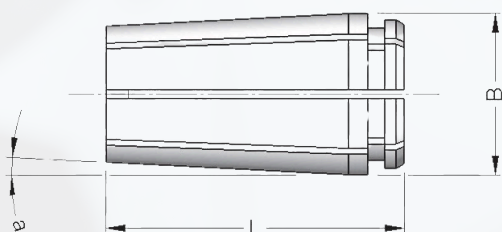


Pinzas tipo TG



Nº Art.	Ref. DIN	Tipo	Rango (mm)	Expansión	B	L
1250	420E	TG75	2,0 - 16,0	0,5 mm	27	46,9
1251	464E	TG100	3,0 - 25,0	0,5 mm	35	60,4
1252	466E	TG150	10,0 - 38,0	0,5 mm	50,8	76,2

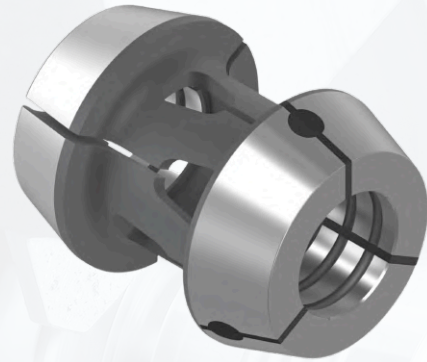
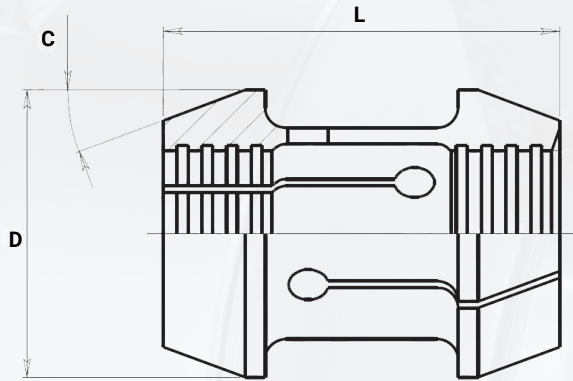
Pinzas tipo BAUKER



Nº Art.	Rango (mm)	B	L	a
0896	2,0 - 6,0	11,1	23	4°
0895	3,0 - 10,0	15,6	35	4°
0736	4,0 - 16,0	25,6	48	3°
0737	6,0 - 20,0	29,6	54	3°
0738	8,0 - 25,0	35,7	60	3°
0774	10,0 - 32,0	44,7	67	3°



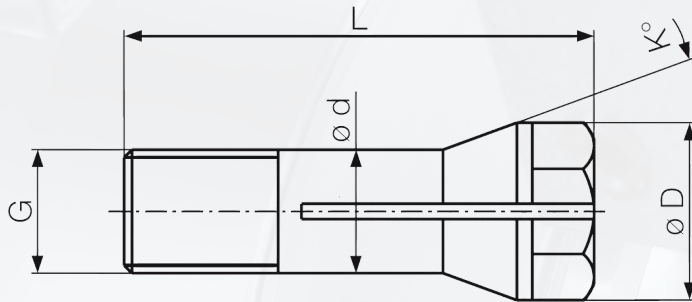
Pinzas de doble cono



Nº Art.	Medidas			Agujero máximo (mm)		
	D	L	C	Ø	Hexagonal	Cuadrado
16024	34	56	17°30'	26	22	18
16052	34.5	74	25°	26	22	18
16054	26	55	25°	15	13	10
16055	50	80	20°	36	31	25
16043	60	80	17°	45	39	30
16056	69.5	100	18°	60	52	42
16051	70	80	16°	52	43	36
16057	72	100	17°	56	50	40
16062	81	90	17°	60	52	42
16070	91	100	17°	70	62	50
16080	108	105	17°	80	68	56
16100	130	120	17°	100	86	70
16120	155	130	16.45°	120	105	95



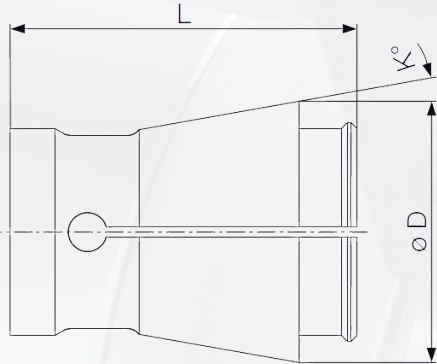
Pinzas para cabezales de varios husillos



Nº Art.	d	D	L	K°	Rosca G	Ø máx.
6023E	5	6,5	20	20	M5 x 0,6	2,9
600E	6	9	28,5	10	M6 x 0,75	4,0
6043E	6	8,5	25,5	20	M6 x 0,7	4,0
601E	8	11	33	10	M8 x 0,75	6,0
603E	8	11,5	30,5	20	M8 x 0,85	6,0
6314E	10	14	34	15	M10 x 0,75	8,0
635E	12	18	34	15	M12 x 0,75	9,0



Pinzas con cono y guía de mango cilíndrico



Nº Art.	d	D	L	K°	Ø máx.
403E	12	17	32	10	8
413E	18	27	45	9,25	16
443E	26	35	50	9,25	20
448E	32	40,5	53	10	26
455E	42	54	78	10	36



Pinzas para máquinas transfer HYDROMAT

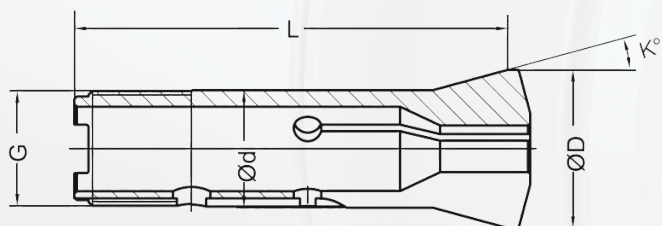
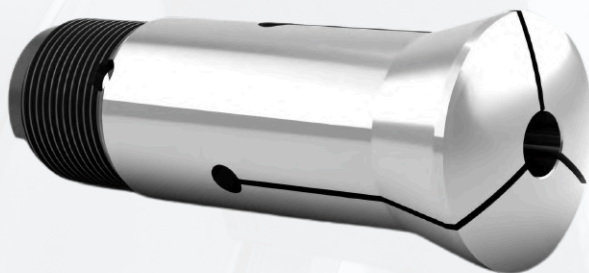


Figura 1

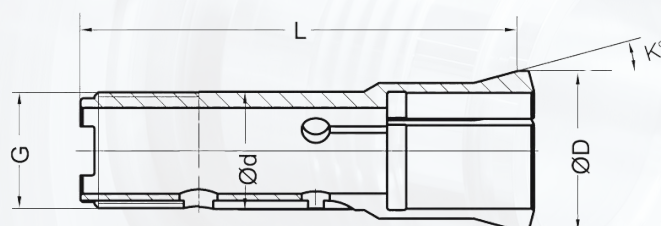


Figura 2

CARACTERÍSTICAS:

- Para la sujeción de piezas de trabajo.
- Pequeño movimiento axial de la pinza durante el proceso de sujeción.
- Adecuadas para piezas muy cortas, ya que la transmisión de fuerza desde el cono de alojamiento al cono de la pinza ocurre en la parte frontal de la misma.
- La longitud de estas pinzas se ajusta de manera uniforme en cada conjunto.
- Alto nivel de concentricidad.
- Los perfiles como cuadrado, hexágono y otros se realizan mediante erosión, lo que asegura una mayor precisión.

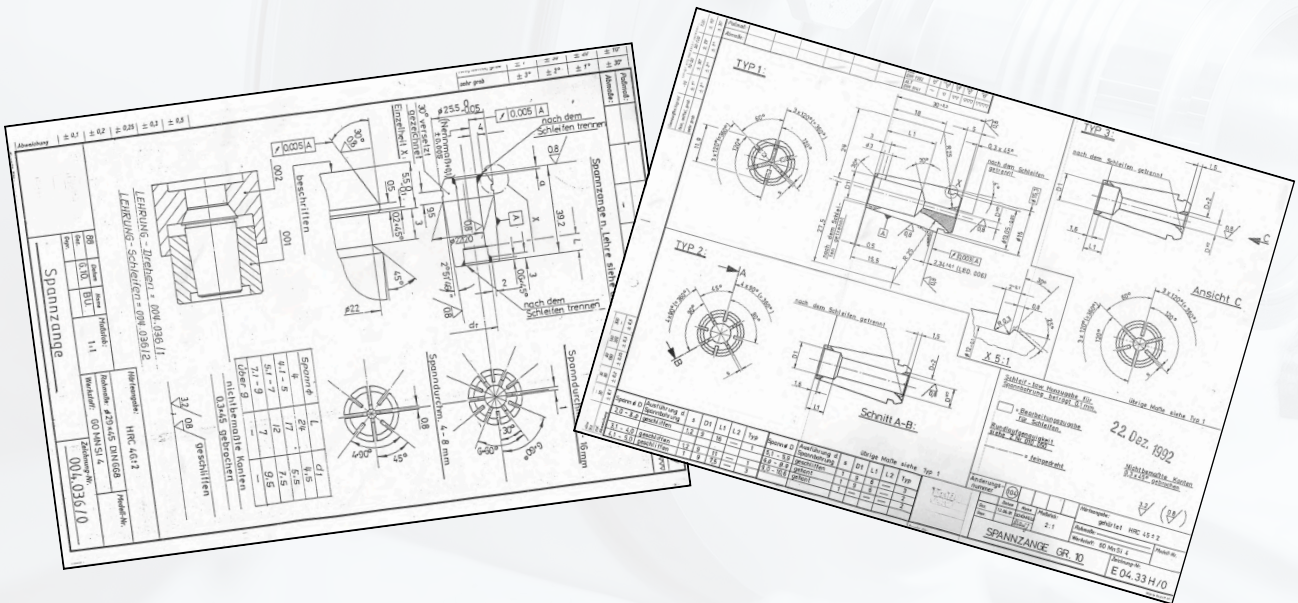
Nº Art. / DIN	Figura	d	D	L	K°	Rosca G	Ø máx.
3490E	2	20	26,3	92,5	15	S 19,7 x 1,667	20
3640E	1	25	33,7	92,5	15	S 24,7 x 1/15"	22
	2	25	33,7	92,5	15	S 24,7 x 1/15"	25
3714E	1	32	40	100	15	S 29,7 x 1/15"	32
3727E	2	32	53	116	15	S 29,7 x 1/15"	45
3839E	1	45	53	109	15	M 42 x 1,5	45
3854E	2	45	68	129	15	M 42 x 1,5	55



Pinzas especiales

En Mecutil S.L., nos especializamos en el diseño y **fabricación de pinzas especiales a medida**, adaptándonos a cualquier requerimiento técnico o **bajo plano proporcionado por nuestros clientes**. Trabajamos con **acero de alta calidad** para garantizar la durabilidad, precisión y fiabilidad de nuestras pinzas, incluso en las aplicaciones más exigentes.

Además, ofrecemos un **servicio personalizado de consultoría técnica para analizar en detalle sus necesidades específicas**. Nuestro equipo realiza estudios completos para desarrollar soluciones óptimas de amarre que mejoren la productividad y la eficiencia en sus procesos de mecanizado.





mecutil
Accesorios para máquinas-herramientas