

GRUPO 2

Platos Especiales

Special Chucks	Pag.
Mandrins Spéciaux	
Platos“indexables”automáticos	35 - 36
Automatic indexable chucks	
Mandrins indexables automatiques	
Platos para refrentado	37
Chuks for surfacing	
Mandrins pour dressage	
Platos para barras	38
Inclined bar chucks	
Mandrins à barres inclinées	
Platos para barras con rebajes	39
Inclined bar chucks with reduced side	
Mandrins inclinées avec réduisez latéraux	
Platos porta-pinzas	40 - 41
Power operated collet chucks	
Mandrins de serrage á pinces	
Platos de garras oscilantes	42
Oscilating jaw chucks	
Mandrins à mors oscillants	
Platos de garras y bridas giratorias	43
Jaw chuks rotating and mechanical flange	
Mandrins de serrage á pinces	

Platos Especiales

Specials Chucks

Mandrins Spéciaux

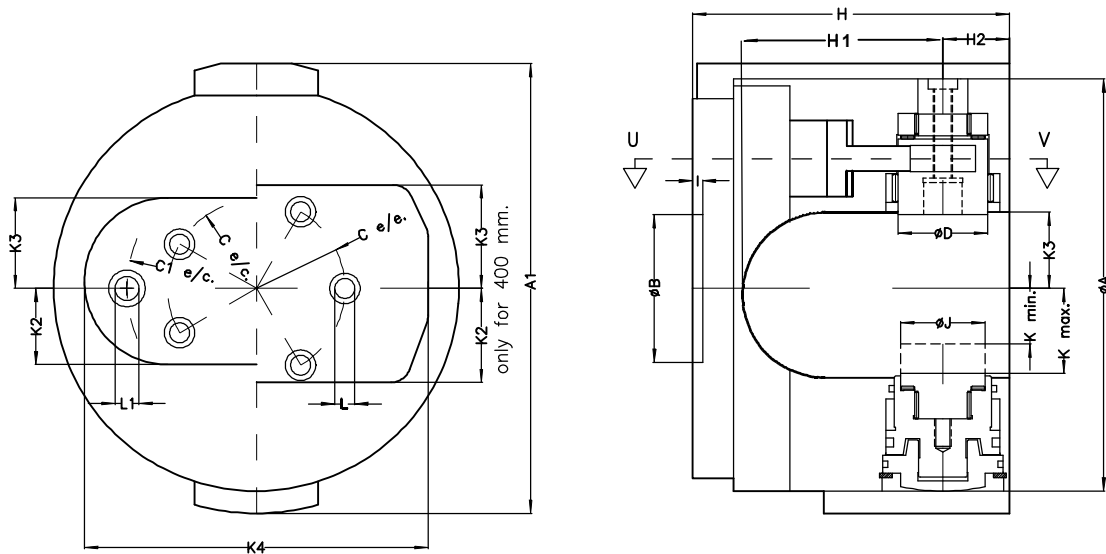
Pag.

Serie PLG	35 - 36
Serie RPG	37
Serie PE	38
Serie PEL	39
Serie PGZ	40 - 41
Serie CPA	42
Serie PBG-2-3/TK	43

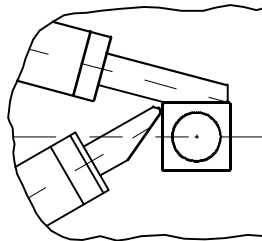


Platos indexables de cambio automático. Diámetros de 160 a 400 mm.
 Automatic indexables change chucks. Diameters from 160 to 400 mm.
 Mandrins indexables à changement automatique. Diamètres de 160 à 400 mm.

Mod. PLG



Sección U-V



Platos especiales de accionamiento hidráulico y cambio automático de posición, permitiendo cuatro divisiones a 90° sin dejar de girar. Provistos de señalizadores para el control del divisionado.

Special automatic and operated hydraulic change position chucks, allowing four index at 90° without stopping turning. Provided with signaler for the division control.

Mandrins à changement automatique et commande hydraulique de position, permettant quatre divisions à 90° sans cesser de tourner. Pourvu de signal pour le contrôle de la division.

PLG	160	200	250	315	400
A	162	200	250	315	400
A-1	180	232	282	342	432
B h7	75	75	100	125	220
C	-	104,8	133,4	171,4	171,4
C-1	104,8	133,4	171,4	-	-
D	30	40	55	70	85
H	170	184	223	270	316
G ± 0,1	45	45	45	45	28
H 1	139	146	185	230	260
H 2	70	83	114	135	160
H 2	25	30	41	50	60
I	6	6	6	6	6

PLG	160	200	250	315	400
J	-	-	-	-	86
K max.	33,5	44	55	83	104
min.	23,5	29	35	58	76
K 2	35	45	56	84	105
K 3	30	37	47	70	100
K 4	140	170	212	260	320
L	-	11	13	17	17
L 1	11	13	17	-	-
M	-	-	-	-	35
N	-	-	-	-	M.10
R H7	15	18	26	32	16
R 1	-	-	-	-	65

PLG	160	200	250	315	400
Fuerza hidráulica a 50 kg/cm ²	600	1.000	2.000	2.800	3.400
Peso sin garras	23	32	54	96	148
Momento de inercia	0,32	0,74	1,95	4,8	7
Máx. r.p.m.	2.800	2.200	1.500	1.200	950



Platos indexables de cambio automático. Diámetros de 160 a 400 mm.
 Automatic indexable change chucks. Diameters from 160 to 400 mm.
 Mandrins indexables à changement automatique. Diamètres de 160 à 400 mm.

Mod. PLG

Este sistema de plato tipo planetario tiene la propiedad de poder mecanizar piezas en distintas superficies o posiciones de la misma, haciéndola girar 90° sobre el eje del plato con el eje de la máquina, permitiendo tornar totalmente la pieza en un solo apriete.

Entre estas piezas se encuentran cuerpos de válvulas de diferentes modelos, bujes y diversas piezas.

Sobre cada pieza es preciso realizar un estudio de los puntos de referencia y detalles donde pueden sujetar las mordazas teniendo en cuenta las partes a mecanizar.

Para casos de montajes sobre tornos automáticos CNC, etc., debemos tener en cuenta unos dispositivos de sincronización del plato y sus componentes con la máquina a instalar.

This index type of chuck has the property of being able to machine parts on different surfaces or in different positions of the same, making it turn 90° on the axis of the chuck with the axis of the machine, letting the workpiece to turn completely in only one clamping.

Among these parts one finds different models of valve bodies, bushings and different parts in accordance. Regarding each part, it is necessary to carry out a study of the points of reference and details where you can clamp the vices, taking into account the workpieces to be machined.

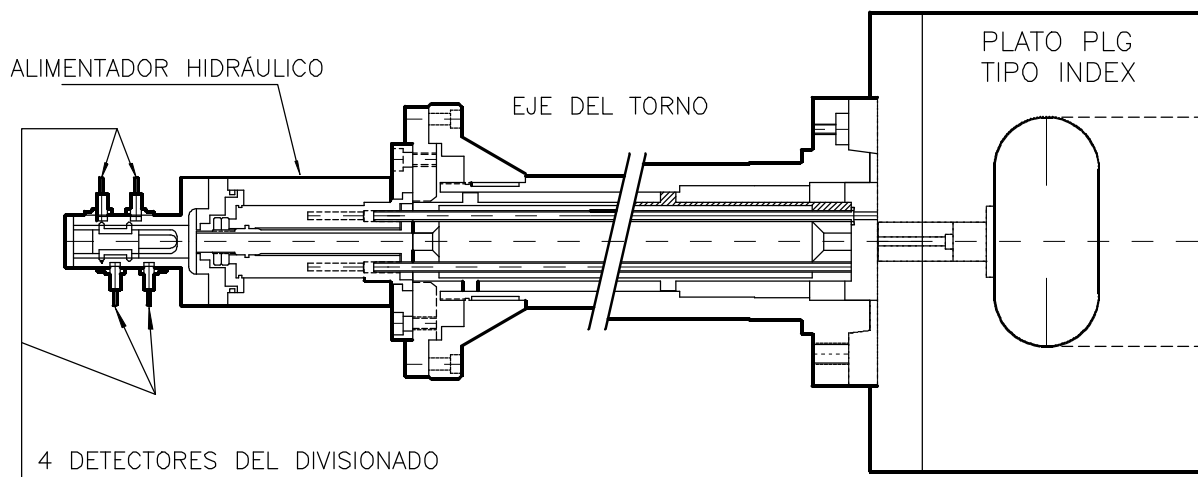
In the case of assemblies on automatic lathes CNC, etc., it is necessary to point this out on making the enquiry as we must take into account some devices of synchronization of the chuck and its components with the machine to be installed.

Ce système de mandrin type divisé a la propriété de pouvoir usiner des pièces dans différentes surfaces ou positions de celle-ci, en les faisant tourner de 90° sur l'axe du mandrin avec l'axe de la machine, permettant de tourner totalement la pièce en une seule serrage.

Parmi ces pièces, on trouve des corps de valves et soupapes de différents modèles, porte-fusées et bagues ainsi que diverses pièces.

Sur chaque pièce, il faut réaliser une étude des points de référence ou repère, et des détails où peuvent serrer les mors, en tenant compte des parties à usiner.

Dans les cas de montages sur des tours automatiques CNC, etc., il faut en faire mention quand on fait la consultation, car nous devons tenir compte de certains dispositifs de synchronisation du mandrin et ses composants avec la machine à installer.

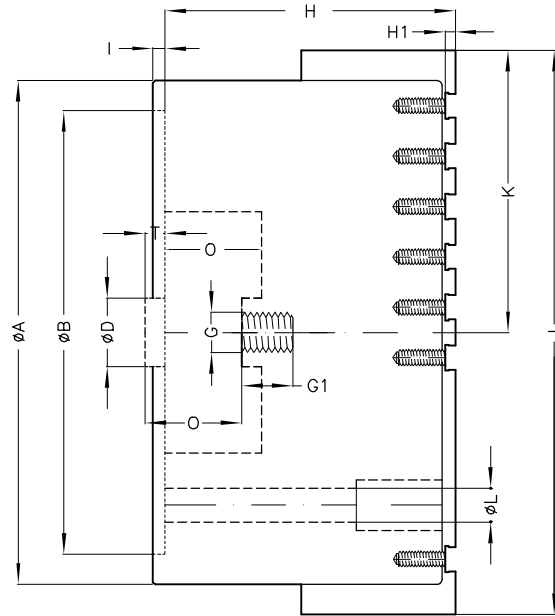
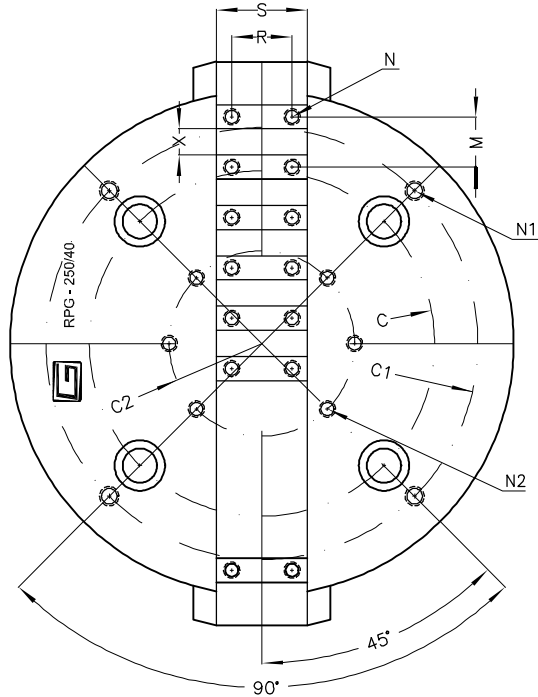


PLG		160	200	250	315	400
Fuerza hidráulica a 50 kg/cm ²	kg.	600	1.000	2.000	2.800	3.400
Peso sin garras	kg.	23	32	54	96	148
Momento de inercia	kg./m ²	0,32	0,74	1,95	4,8	7
Máx. r.p.m.		2.800	2.200	1.500	1.200	950



Platos de refrentado y otros usos. Diámetros de 135 a 250 mm.
 Chucks for surfacing and other uses. Diameters from 135 to 250 mm.
 Mandrins pour dressage et autres utilisations. Diamètres de 135 à 250 mm.

Mod. RPG



Platos porta-herramientas para refrentado y otras utilidades, de gran recorrido y adaptación variable de la herramienta. Especialmente indicados para máquinas tipo transfer y especiales.

Tool holder chucks for surfacing and other uses, with big tool adjustable and stroke. Specially indicated for special and transfer system machines.

Mandrins porte-outil pour dressage et d'autres utilisations, avec adaptation variable et grand course. Spécialement indiqués pour machines de système transfer et spéciales.

RPG	135	170	210	250
A	135	170	210	250
B H6	120	140	170	220
C	100	104,8	133,4	171,4
C 1	62,5	75	90	110
C 2	25	38	40	46
D	28	32	36	36
G	M.12	M.16	M.20	M.20
G 1	22	22	26	26
H±0,1	85	99	118	144
H 1	4	5	5	5
I	5	6	6	6
J	142	180	230	270

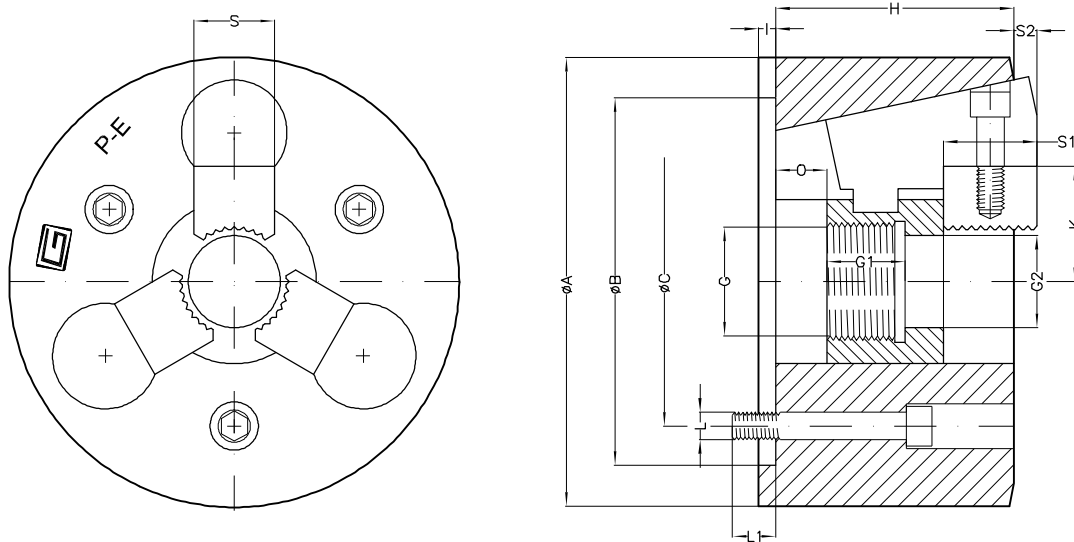
RPG	135	170	210	250
K max.	81	102,5	131	255
min.	61	77,5	99	215
L	11	11	13	17
M	16	16	25	25
N	M.6	M.6	M.8	M.8
N 1	M.6	M.8	M.10	M.12
N 2	M.5	M.6	M.6	M.8
O	24	30	39	48
R	15	20	26	30
S	25	30	38	45
T	10	10	12	12
X	8	8	12	12

RPG	135	170	210	250	
Máx. fuerza de acción axial	kg./cm ²	500/800	800/1.200	1.000/1.500	1.200/1.800
Máx. r.p.m.		3.000	2.500	2.200	2.000
Peso sin garras	kg.	9	15,8	30	49
Momento de inercia	kg./m ²	0,035	0,1	0,38	1,06



Platos de barras inclinadas de gran precisión. Diámetros de 160 a 240 mm.
 Inclined bars chucks of high accuracy. Diameters from 160 to 240 mm.
 Mandrin à barres inclinées d'une grande précision. Diamètres de 160 à 240 mm.

Mod. PE



Platos especiales para trabajar barra, lo que permite una excelente sujeción, mayores revoluciones y gran precisión.

Special chucks to work bar, which allows an excellent subjection, greater revolutions and high accuracy.

Mandrins spéciaux pour travailler barre, ce qui permet une sujétion excellent, de plus grandes révolutions et une grande précision.

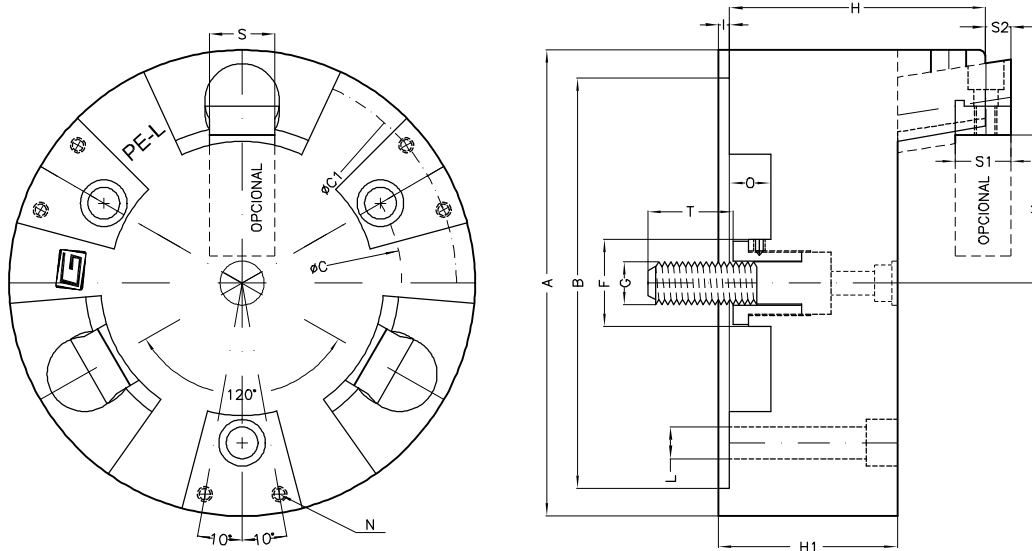
PE	160	185	200	210	240
A	160	185	200	210	240
B H6	140	170	170	170	220
C	104,8	133,4	133,4	133,4	171,4
G	M.40x1,5	M.50x1,5	M.60x1,5	M.70x1,5	M.92x2
G 1	24	24	26	30	30
G 2	32	42	52	62	82
H	80	86	98	99	99
I	6	6	6	6	6
K max.	39,5	47,5	55	59	71,5
min.	36	44	51,5	55,5	67,7
L	M.10	M.12	M.12	M.12	M.16
L 1	15	20	20	20	25
O	22	22	22	22	24
S H7	25	25	30	30	30
S 1	35	40	42,5	42,5	42,5
S 2	13	14	11	11	13

PE		160	185	200	210	240
Máx. fuerza de acción axial	kg.	2.000	2.500	3.000	3.500	4.000
Máx. fuerza del plato	kg.	5.000	6.000	7.500	9.000	10.000
Máx. r.p.m.		3.500	3.200	3.000	2.500	2.200
Peso	kg.	10,5	16	20	26	34
Cilindro neumático de accion.	RLVN	150	200	250	250	300
Cilindro hidráulico pasante	BHE	35/95	45/120	68/150	68/150	90/225
Cilindro hidráulico	RHV	105	130	150	150	150
Momento de inercia	kg./m ²	0,040	0,1	0,14	0,26	0,4



Platos de 2 o 3 barras inclinadas con rebajes laterales. Diámetros de 140 a 315 mm.
 2 or 3 Inclined bars chucks with reduced side. Diameters from 140 to 315 mm.
 Mandrins à 2 ou 3 barres inclinées avec réduisez latéraux. Diamètres de 140 à 315 mm.

Mod. PEL-3



Platos especiales con rebajes laterales para trabajar barra, lo que permite una excelente sujeción, mayores revoluciones y gran precisión en el mecanizado.

Inclined special bars chucks with reduced side, which allows an excellent subjection, greater revolutions and high accuracy in the mechanized.

Mandrins spéciaux pour travailler barre, ce qui permet une sujétion excellent, de plus grandes révolutions et une grande précision dans celui mécanisé.

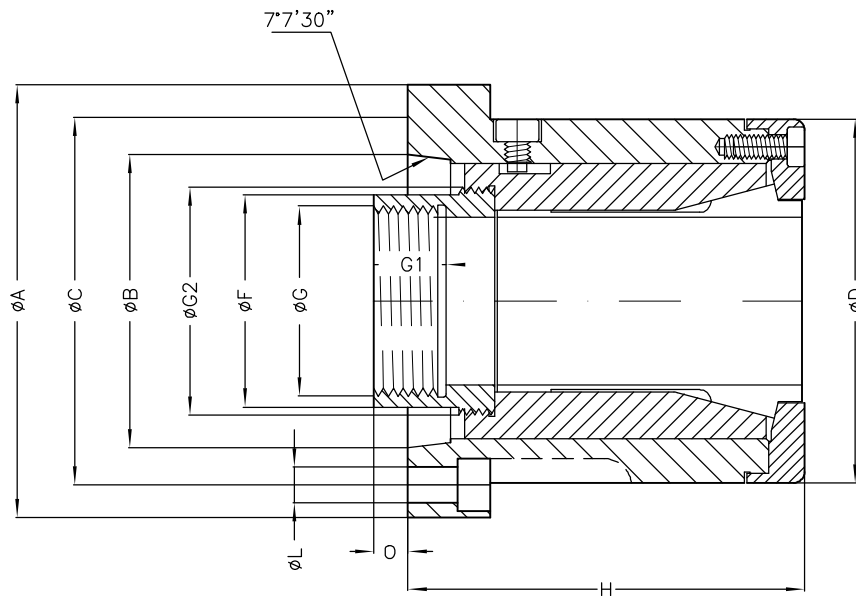
PEL-3	140	170	210	250	315
A	140	170	210	250	315
B H6	110	140	170	210	280
C	82,6	104,8	133,4	171,4	235
C 1	120	150	185	225	285
F	36	48	48	50	50
G	M.16x2	M.20x2,5	M.24x3	M.24x3	M.24x3
H	97	118	141	151	156
H 1	96	116	133	143	148
I	5	5	6	6	6
K max.	40	47	62	80	112
min.	37,7	44,3	58,8	76,5	108,5
L	11	11	13	17	21
N	M.6	M.8	M.10	M.10	M.12
O	15	18	20	22	22
S	22	28	35	35	35
S 1	20	28	30	30	30
S 2	6	7	14	14	14
T	41	45	48	48	48

PEL-3	140	170	210	250	315
Máx. fuerza de accionam. axial kg.	2.000	3.000	4.000	5.000	5.000
Máx. fuerza del plato kg.	4.500	6.600	9.000	11.500	11.500
Máx. r.p.m.	7.000	6.500	5.500	4.500	3.500
Peso sin garras kg.	8,5	13	23	41	63
Cilindro hidráulico de accion. RHV	130	150	150	200	200
Momento de inercia kg./m ²	0,04	0,1	0,22	0,68	1,9



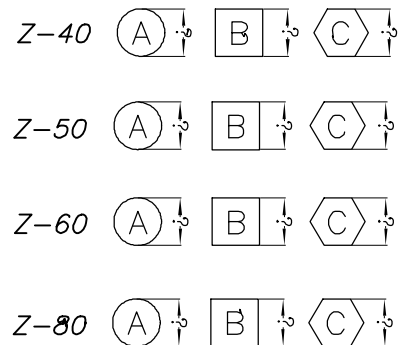
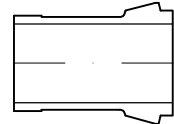
Platos portapinza para el mecanizado de barras. Diámetros de 40 a 80 mm.
 Power operated collet chucks. Diameters from 40 to 80 mm.
 Mandrins de serrage à pinces pour barre. Diamètres de 40 à 80 mm.

Mod. PGZ- DIN 55021



PINZAS

DIN 6343



Platos portapinzas adecuados para trabajos con barras largas. Acoplamiento para DIN 55021, con adaptaciones especiales según demanda.

Power operated collet chucks for works with long bars. Connection for DIN 55021 and special adaptations according to demand.

Mandrins à pinces pour des travaux avec long barres. Connection pour DIN 55021 et adaptations spéciales selon la demande.

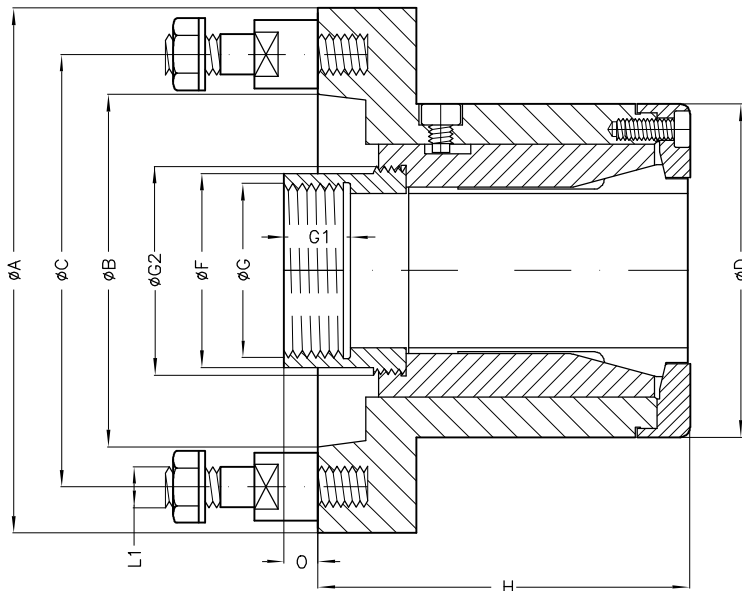
PGZ / DIN 55021	40/A-5	40/A-6	50/A-5	60/A-6	60/A-8	80/A-8
A	129	158	135	157	204	204
B H6	82,56	106,375	82,56	106,375	139,72	139,72
C	104,8	133,4	104,8	133,4	171,4	171,4
D	102	102	109	132	132	155
F	60	60	60	78	78	100
G	M.50x1,5	M.50x1,5	M.60x1,5	M.70x1,5	M.70x1,5	M.90x1,5
G 1	32	32	32	35	35	38
G 2	M.65x1,5	M.65x1,5	M.72x1,5	M.80x1,5	M.80x1,5	M.105x1,5
H	128	130	130	144	148	165
L	ø11x4	ø13x4	ø11x4	ø13x4	ø18x4	ø18x4
L 1	-	-	-	-	-	-
O max.	20	20	20	26	26	32
min.	14	14	14	20	20	26

PGZ / DIN-55021	40/A-5	40/A-6	50/A-5	60/A-6	60/A-8	80/A-8
Máx. fuerza de accionam. axial kg.	2.800	2.800	3.000	3.500	3.500	4.500
Máx. r.p.m.	6.000	6.000	6.000	5.500	5.500	4.200
Cilindro hidráulico de accion. BHE	45/120	45/120	52/120	68/150	68/150	90/225
Momento de inercia kg./m ²	0,027	0,029	0,035	0,05	0,09	0,11
Peso sin pinza de sujeción kg.	7,1	7,2	8	9,6	13,5	16,5



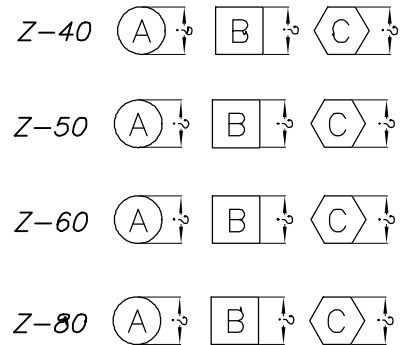
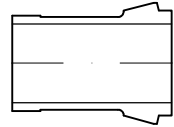
Platos portapinza para el mecanizado de barras. Diámetros de 40 a 80 mm.
 Power operated collet chucks. Diameters from 40 to 80 mm.
 Mandrins de serrage à pinces pour barre. Diamètres de 40 à 80 mm.

Mod. PGZ- DIN 55022



PINZAS

DIN 6343



Platos portapinzas adecuados para trabajos con barras largas. Acoplamiento para DIN 55022 con adaptaciones especiales según demanda.

Power operated collet chucks for works with long bars. Connection for DIN 55022 and special adaptations according to demand.

Mandrins à pinces pour des travaux avec long barres. Connection pour DIN 55022 et adaptations spéciales selon la demande.

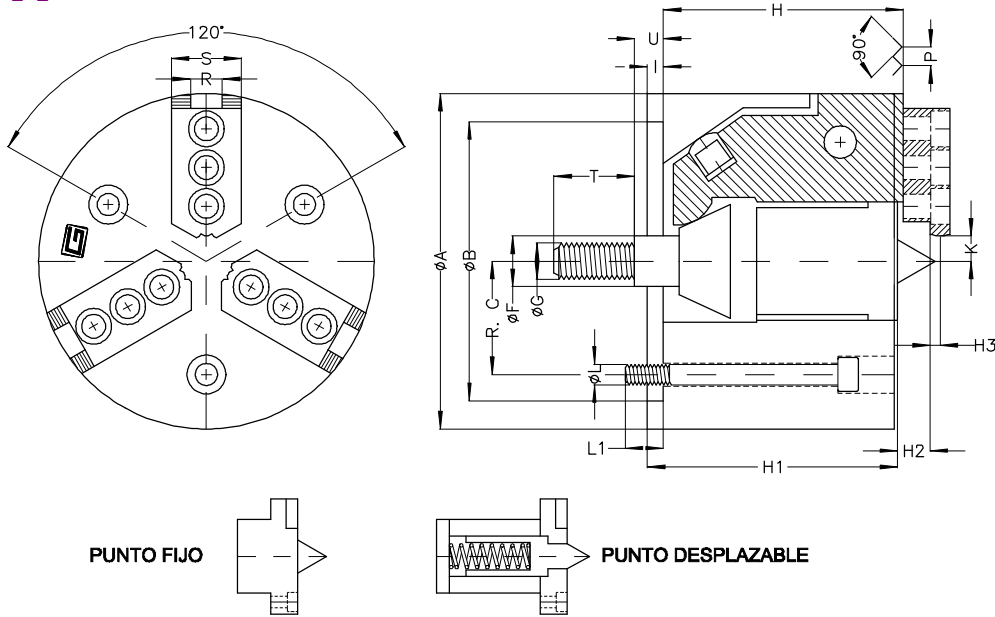
PGZ / DIN 55022	40/A-5	40/A-6	50/A-5	60/A-6	60/A-8	80/A-8
A	129	158	135	157	204	204
B H6	82,56	106,375	82,56	106,375	139,72	139,72
C	104,8	133,4	104,8	133,4	171,4	171,4
D	102	102	109	132	132	155
F	60	60	60	78	78	100
G	M.50x1,5	M.50x1,5	M.60x1,5	M.70x1,5	M.70x1,5	M.90x1,5
G 1	32	32	32	35	35	38
G 2	M.65x1,5	M.65x1,5	M.72x1,5	M.80x1,5	M.80x1,5	M.105x1,5
H	128	130	130	144	148	165
L	-	-	-	-	-	-
L 1	M.10x4	M.12x4	M.10x4	M.12x4	M.16x4	M.16x4
O max.	20	20	20	26	26	32
min.	14	14	14	20	20	26

PGZ / DIN-55022	40/A-5	40/A-6	50/A-5	60/A-6	60/A-8	80/A-8
Máx. fuerza de acción. axial kg.	2.800	2.800	3.000	3.500	3.500	4.500
Máx. r.p.m.	6.000	6.000	6.000	5.500	5.500	4.200
Cilindro hidráulico de accion. BHE	45/120	45/120	52/120	68/150	68/150	90/225
Momento de inercia kg./m²	0,027	0,029	0,035	0,05	0,09	0,11
Peso sin pinza de sujeción kg.	7,1	7,2	8	9,6	13,5	16,5



Platos de 3 garras oscilantes con punto. Diámetros de 160 a 315 mm.
 Oscillating 3 jaw chucks with centering. Diameters from 160 to 315 mm.
 Mandrins à 3 mors à point oscillants. Diamètres de 160 à 315 mm.

Mod. CPA



Platos con punto fijo o retráctil opcional. Sistema oscilante de las garras que autocentran la pieza con el punto central.

Chucks with optional fixed or retracted and oscillating centering insert. The power-operated oscillating system of the jaw, self centers the centering insert.

Mandrins à point fixe ou rétractile optionel. Système oscillant des mors que se centrent la pièce avec le point central.

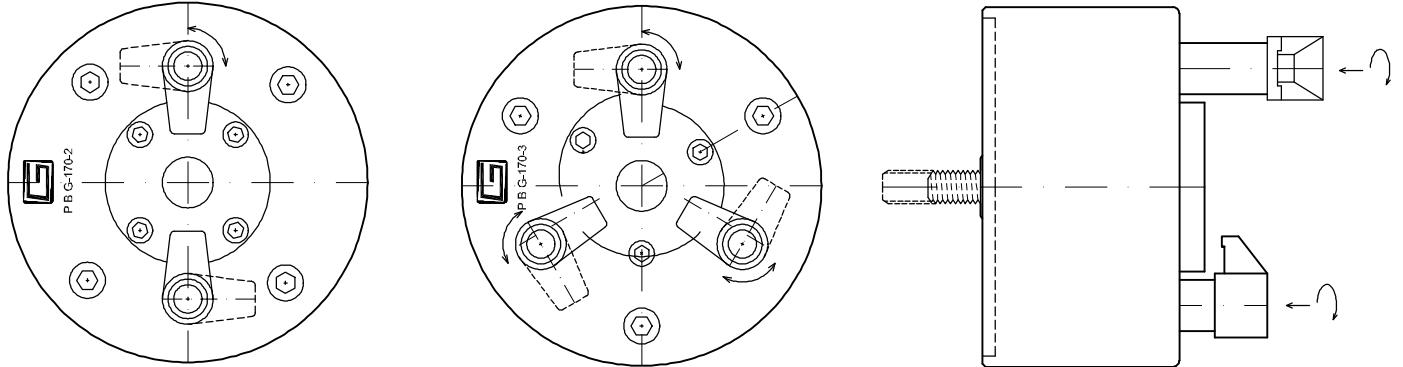
CPA	160	200	250	315
A	160	200	250	315
B H6	140	170	220	220
C	104,8	133,4	171,4	171,4
F	34	36	50	50
G	M.16	M.20	M.24	M.24
H±0,1	100	114	132	148
H 1	91	103	120	136
H 2	24	28	28	41
H 3	4	4	5	6
I	6	6	6	6
K max.	8	14	16	22
min.	4	6	8	12
L	M.10	M.12	M.16	M.16
L 1	15	18	24	24
M	17	19,5	25	25
N	M.10	M.12	M.16	M.16
P	1/16"-90°	1/16"-90°	1/16"-90°	1/16"-90°
R H7	12	17	21	21
S	35	45	50	50
T	50	52	55	55
U max.	38	46	48	48
min.	30	35	36	36

CPA	160	200	250	315
Máx. fuerza de accionam. axial kg.	2.500	3.000	4.000	5.000
Máx. fuerza del plato kg.	3.000	3.800	5.000	6.500
Máx. r.p.m.	3.000	2.400	2.000	1.800
Peso kg.	14,5	22,5	47	81
Cilindro neumático RLV-N	150	200	250	300
Cilindro hidráulico RHV	105	130	150	150
Momento de inercia kg./m ²	0,05	0,12	0,4	1,1



Platos de garras y bridas mecánicas giratorias. Diámetros de 140 a 400 mm.
 Rotating mechanical flange jaw chucks. Diameters from 140 to 400 mm.
 Serrage mandrins avec brides mecaniques. Diamètres de 140 à 400 mm.

Mod. PBG-2-3

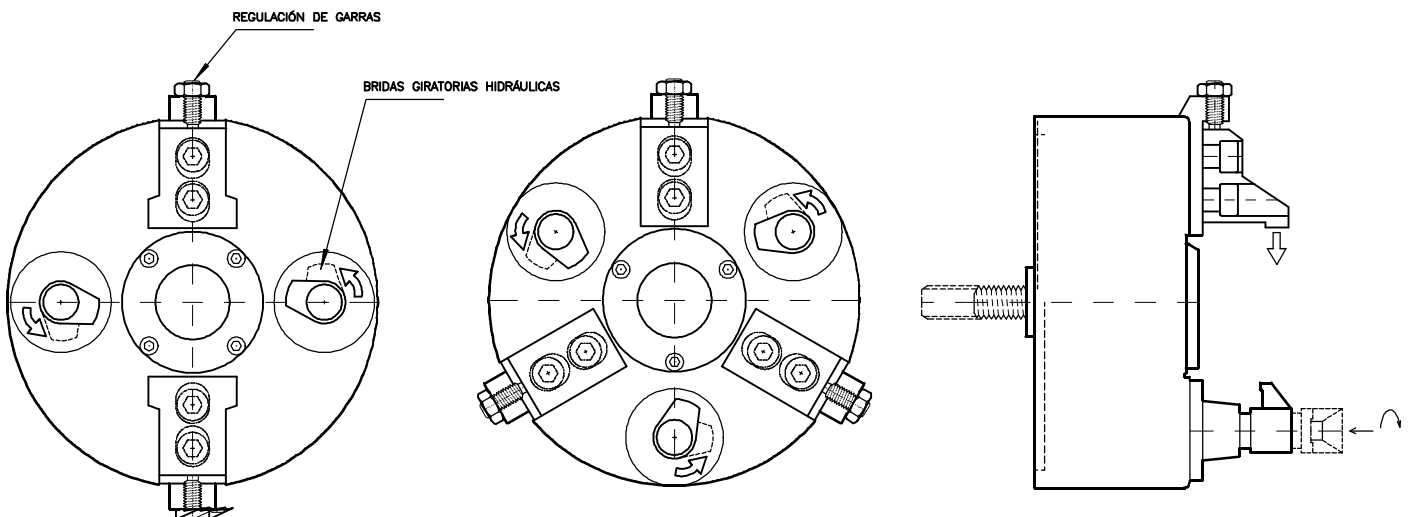


Platos especiales de 2 o 3 bridas giratorias para sujetar piezas axialmente. El accionamiento puede realizarse con cilindros neumáticos o hidráulicos.

Rotating mechanical flange chucks or 2 or 3 to hold pieces axially. The drive can be made with pneumatic or hydraulic cylinders.

Serrage mandrins spéciaux à 2 ou 3 brides giratoires pour tenir des pièces axialement. La mise en marche peut être effectuée avec cylindres pneumatiques ou hydrauliques.

Mod. PBG-TK/2-/4



Platos especiales de 2 o 3 garras autocentrantes regulables y 2, 3 o 4 bridas axiales giratorias. El accionamiento se realiza con un cilindro hidráulico especial de 2 vías preparado para estas aplicaciones.

2, 3 Special jaw chucks and rotating mechanical flange chucks or 2, 3 or 4 to hold pieces axially. The drive can be made with hydraulic cylinder special prepared for these applications.

Mandrins spéciaux à 2 ou 3 mors et 2, 3 ou 4 brides giratoires pour tenir des pièces axialement. La mise en marche peut être effectuée avec un cylindre hydraulique spéciale de 2 voies préparé pour ces applications.