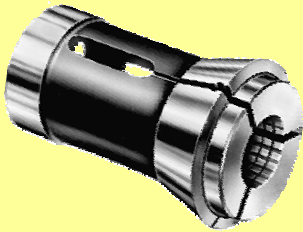


programa
STR

PINZAS Y ACCESORIOS

- adaptables a tornos automáticos de cabezal móvil STAR® -



INDUSTRIAS ENRIQUE

GALAN

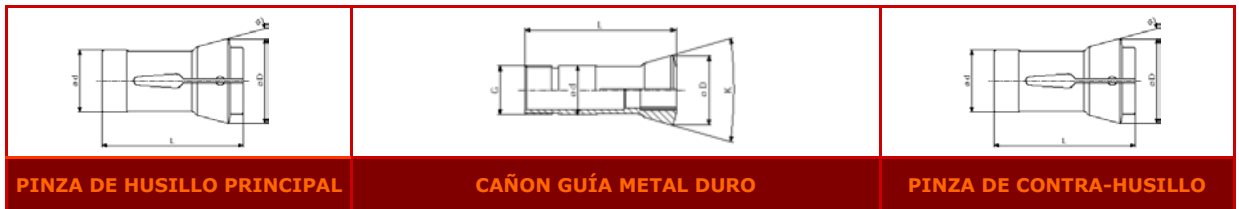
S.A.

www.iegalan.com

iegalan@iegalan.com

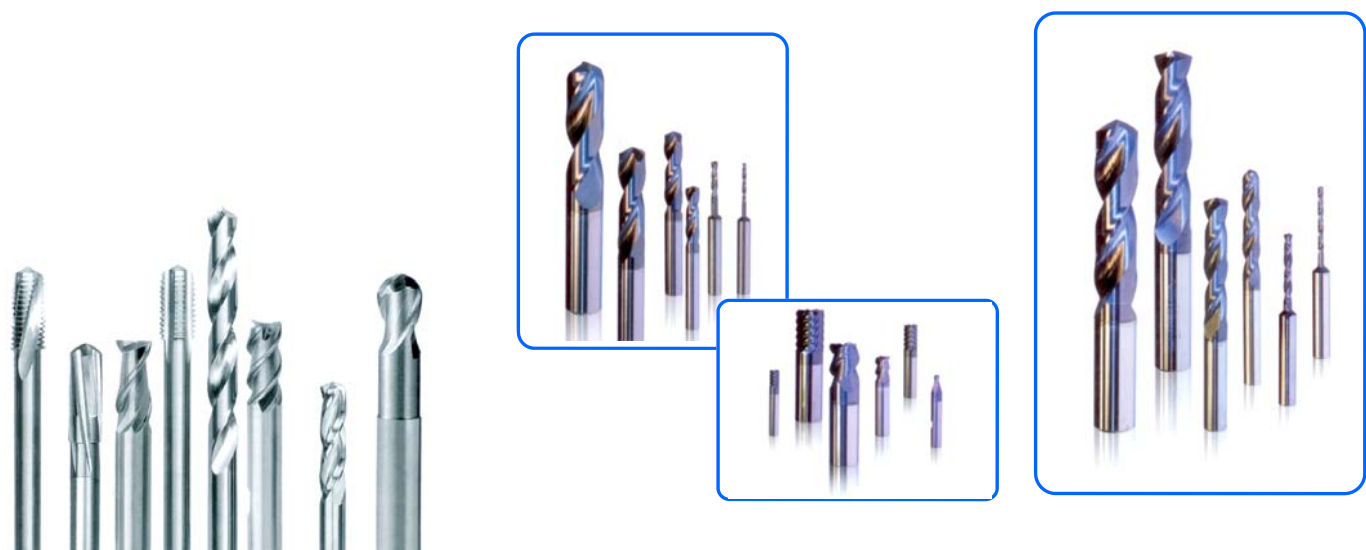
- * PINZAS
- * HERRAMIENTAS
- * METROLOGÍA
- * AUTOMATIZACIÓN

FLUVIA, 79 - 08019
BARCELONA - ESPAÑA
Telf: +34 932 174 808 - Fax.: +34 932 178 555



STAR

Modelo	d	D	L	Referencia	G	d X L	K	Referencia	d	D	L	Referencia
ECAS 12	20	28	67	G-3515-F	M-19x1	22x68	16°	G-3515-CFMD3	20	28	67	G-3515-F
ECAS 20	25	35	77	G-3520-F	M-25x1	28x81	16°	G-3525-CFMD3	25	35	77	G-3520-F
ECAS 32T	37	47	92	G-3530-F	M-40x1	42x82	16°	G-J9-CFMD3	37	47	92	G-3530-F
SA 12/16/RC	20	28	67	G-3515-F	M-19x1	22x68	16°	G-3515-CFMD3	20	28	67	G-3515-F
SB/SE/SI 16	20	28	67	G-3515-F	M-19x1	22x68	16°	G-3515-CFMD3	20	28	67	G-3515-F
SI 12NP	20	28	67	G-3515-F	M-19x1	22x68	16°	G-3515-CFMD3	15	21	64	G-3510-F
SH 7	15	21	64	G-3510-F	M-14x1	16x58	16°	G-3510-CFMD3				
SH-12/16	20	28	67	G-3515-F	M-18x1	21x57	12°	G-B301-CFMD3	20	28	67	G-3515-F
SR 16/16R	20	28	67	G-3515-F	M-19x1	22x68	16°	G-3515-CFMD3	20	28	67	G-3515-F
SR 20/20R	25	35	77	G-3520-F	M-25x1	28x81	16°	G-3525-CFMD3	25	35	77	G-3520-F
SR 32	37	47	92	G-3530-F	M-40x1	42x82	16°	G-J9-CFMD3	37	47	92	G-3530-F
SV 12	20	28	67	G-3515-F	M-19x1	22x68	16°	G-3515-CFMD3	20	28	67	G-3515-F
SV 20	25	35	77	G-3520-F	M-25x1	28x81	16°	G-3525-CFMD3	25	35	77	G-3520-F
SV 32/32J	37	47	92	G-3530-F	M-40x1	42x82	16°	G-J9-CFMD3	37	47	92	G-3530-F
SW 7	15	21	64	G-3510-F	M-10x0,75	11x53	16°	G-35.7-CFMD3	15	21	64	G-3510-F
SW 7R	15	21	64	G-3510-F	M-14x1	16x58	16°	G-3510-CFMD3	15	21	64	G-3510-F



INDUSTRIAS ENRIQUE GALAN S.A.

www.iegalan.com
iegalan@iegalan.com

- * PINZAS
- * HERRAMIENTAS
- * METROLOGÍA
- * AUTOMATIZACIÓN

FLUVIA, 79 - 08019
BARCELONA - ESPAÑA
Telf: +34 932 174 808 - Fax.: +34 932 178 555

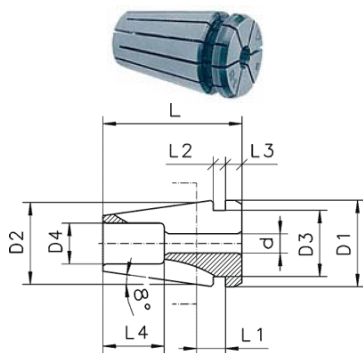


Figura 1

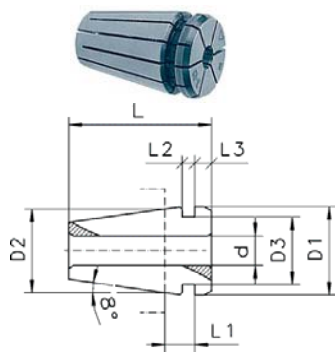


Figura 2

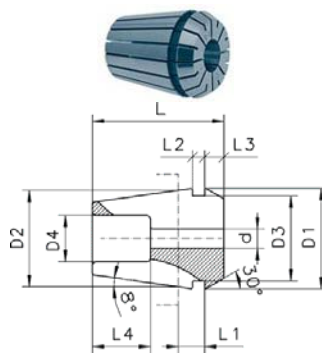


Figura 3

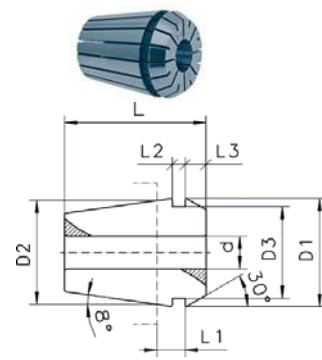


Figura 4

Tipo	d (capacidad) [mm]	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D4 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	Figura
ER 8	0.5 ... 2.5	8.5	8.0	6.5	4.0	13.5	2.98	1.2	1.5	6.0	1
ER 8	3.0 ... 5.0	8.5	8.0	6.5	-	13.5	2.98	1.2	1.5	-	2
ER 11	0.5 ... 2.5	11.5	11.0	9.5	5.0	18.0	3.80	2.0	2.5	9.0	3
ER 11	3.0 ... 7.0	11.5	11.0	9.5	-	18.0	3.80	2.0	2.5	-	4
ER 16	0.5 ... 2.0	17.0	16.0	13.8	7.5	27.5	6.26	2.7	4.0	10.0	3
ER 16	3.0 ... 10.0	17.0	16.0	13.8	-	27.5	6.26	2.7	4.0	-	4
ER 20	0.5 ... 2.0	21.0	20.0	17.4	9.0	31.5	6.36	2.8	4.8	13.0	3
ER 20	3.0 ... 13	21.0	20.0	17.4	-	31.5	6.36	2.8	4.8	-	4
ER 25	1.0 ... 2.0	26.0	25.0	22.0	12.0	34.0	6.66	3.1	5.0	15.0	3
ER 25	3.0 ... 16.0	26.0	25.0	22.0	-	34.0	6.66	3.1	5.0	-	4
ER 32	3.0 ... 20.0	33.0	32.0	29.2	-	40.0	7.16	3.6	5.5	-	4
ER 40	3.0 ... 30.0	41.0	40.0	36.2	-	46.0	7.66	4.1	7.0	-	4

Referencia	Pinza	D	H	F	Figura
ATER08M	ER-8	12	11	10x0,75	1
ATER11M	ER-11	16	11	13x0,75	1
ATER16M	ER-16	22	17	19x1	1
ATER20M	ER-20	28	19	24x1	1
ATER25M	ER-25	35	20	30x1	1
ATUME11	ER-11	19	11	14x0,75	2
ATUME16	ER-16	28	17	22x1,5	2
ATUME20	ER-20	34	19	25x1,5	2
ATUM16	ER-16	32	17,5	22x1,5	3
ATUM20	ER-20	35	19	25x1,5	3
ATUM25	ER-25	42	20	32x1,5	3
ATUM32	ER-32	50	22	40x1,5	3
ATUM40	ER-40	63	25	50x1,5	3
ATUM50	ER-50	78	35	64x2	3
AER11A	ER-11	...	6	18x1	4
AER16A	ER-16	...	8	24x1	4
AER20A	ER-20	...	11	28x1,5	4
AER25A	ER-25	...	12,5	32x1,5	4
AER32	ER-32	...	14	40x1,5	4

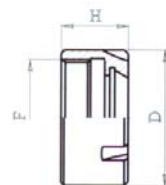


Fig. 1

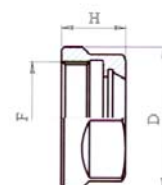


Fig. 2

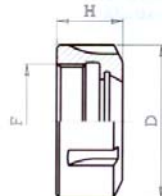
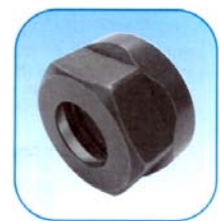
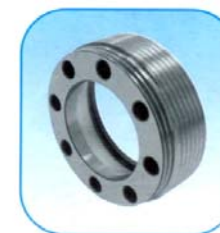


Fig. 3



Fig. 4

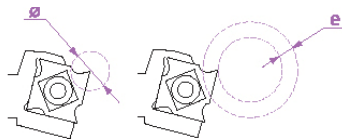


J.J. CHURCHILL



MODELO	APLICACION	REFERENCIA	CALA BLOQ.	ALTO HTA.
KNC16 - KNC20	Estándar	NC16S1CL (LH/RH)	CL1113 (L/R)	12 mm
KNC25 - JNC 25	Estándar	NC16S2CL (LH/RH)	CL1113 (L/R)	12 mm
	Estándar	NC16S3CL (LH/RH)	CL1113 (L/R)	12 mm
SR32 - KNC32 - JNC32	Estándar	NC16S3CL (LH/RH)	CL1113 (L/R)	12 mm
	Estándar	NC16S3CL (LH/RH)	CL1113 (L/R)	12 mm
SH12 - RNC16 - RNS16 - JNC16	Estándar	NC10S4CL (LH/RH)	CL1132 (AL/AR)	7,5 mm
	Estándar	NC10S5CL (LH/RH)	CL1132 (AL/AR)	7,5 mm
	Estándar	ST10TPS1CL (LH/RH)	CL1133 (AL/AR)	7,5 mm
	Estándar	ST10TPS2CL (LH/RH)	CL1133 (AL/AR)	7,5 mm
KJR16 - JNC32	Especial	NC3101+NC3102WTLH	WT1269	17 mm
	Estándar	NC3101+NC3102WLLH	WL25293	17 mm
	Especial	NC3101+NC3102WT (LH/RH)	WT1269	17 mm
	Estándar	NC3101+NC3102WL (LH/RH)	WL25293	17 mm
SV20 - SV32 - KNC16 - KNC20 - KJR25	Estándar	3103+NC3105WT (LH/RH)	WT1269	17 mm
	Estándar	3103+NC3105WT (LHS/RHS)	WT1269	17 mm
KNC25 - KNC32	Estándar	3114+NC3108WL (LHS/RHS)	WL25293	17 mm
	Especial	3114+NC3108WT (LHS/RHS)	WT1269	17 mm
SR20 - SR16 - SST16	Estándar	NC12S4CL (LH/RH)	CL1132 (AL/AR)	7,5 mm
	Estándar	NC12S5CL (LH/RH)	CL1132 (AL/AR)	7,5 mm
	Estándar	NC12S6CL (LH/RH)	CL1134 (L/R)	7,5 mm
	Estándar	ST12TPS1CL (LH/RH)	CL1133 (AL/AR)	7,5 mm
	Estándar	ST12TPS2CL (LH/RH)	CL1133 (AL/AR)	7,5 mm
SV20	Estándar	12x12 / 16x16	*	

QUATTRIX



Hta. De cuatro puntas

Durabilidad de la herramienta

Geometría de corte única

Sistema extremadamente rígido

Segado cerca del husillo, del cañon o del contra-husillo gracias a la diversidad de modelos en programa

SPECTOOL



Características principales:

1. Plaquitas intercambiables de metal duro y acero (bajo demanda)
2. La velocidad de corte es para trabajar a velocidades pequeñas, especialmente en la gama de torno Multi-husillos o tornos automáticos de levas
3. Canal de refrigeración en toda la gama
4. Calidades:
 - Metal duro: Micrograin K10/K20 con recubrimiento de Tin o TiAIN
 - Acero: Acero rápido con recubrimiento de Tin o TiAIN
5. Gran comportamiento en agujeros profundos en acero inoxidable
6. Permiten trabajar con agujero previo
7. Posibilidad de trabajar con puntas con fondo plano (han de trabajar siempre con agujero previo), dejando el fondo del talador a +0,20
8. La tolerancia del agujero queda en 0,02
9. Extensa gama: desde Ø9,50 hasta 47,90 en escala de 0,1

INDUSTRIAS ENRIQUE

GALAN

S.A.

www.iegalan.com
iegalan@iegalan.com

* PINZAS
* HERRAMIENTAS
* METROLOGÍA
* AUTOMATIZACIÓN

FLUVIA, 79 - 08019
BARCELONA - ESPAÑA
Telf: +34 932 174 808 - Fax.: +34 932 178 555