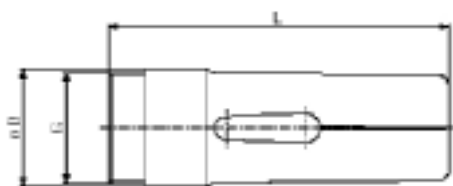


INDUSTRIAS ENRIQUE
GALÁN

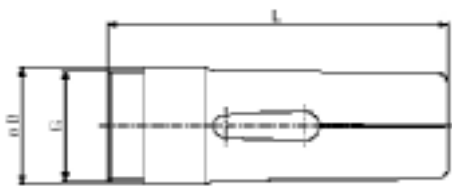
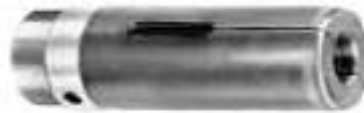


PINZAS DE AVANCE
PINCES D'AVANCE
FEED FINGERS
VORSCHUBZANGEN
PINZA DI AVANZAMENTO

MARCA TORNO	MODELO	d	D	ROSCA	EINHEITS	Referencia Galán
<i>MACHINE</i>	<i>MODEL</i>			<i>THREAD</i>		<i>Galan code</i>

BROWN&SHARPE	00	12,3	63,5	27/64x32h izq	201 E	G-4010-A
	00 A	13,84	63,5	1/2x32h izq		G-4012-A
	10	16	74,6	9/16x32h izq	2119 E	G-4016-A
	10 A	16,9	74,6	5/8x32h izq		G-4018-A
	10 AA	25,2	87,3	13/16x20h izq		G-4022-A3
	11 A	22	87,3	13/16x20h izq		G-4022-A
	21	25,1	111,1	13/16x20h izq		G-4025-A
	21 A	25,1	135	15/16x20h izq		G-4028-A
	22	32,5	152,4	1 3/16x20h izq	238 E	G-1732-A
	22 A	36,2	165,1	1 5/16x20h izq		G-4040-A
	22 D	45,7	152,4	1 11/16x20h izq		G-4048-A
	22 DD	47,3	187,3	1 13/16x20h izq		G-4050-A
	22 H	38,1	152,4	1 7/16x20h izq		G-4052-A
	60A	60	140	58x1 izq	273 E	G-1560-A
Norma DIN	DIN 6344-18	18	70	16x1 izq	207 E	G-1716-A
	DIN 6344-24	24	85	22x1 izq	220 E	G-1722-A
	DIN 6344-30	30	95	28x1 izq	236 E	G-1524-A
	DIN 6344-42	42	116	40x1 izq	254 E	G-1742-A
	DIN 6344-60	60	140	58x1 izq	273 E	G-1560-A
INDEX	ON/OR-8	14	64	12,7x32h izq	201 E	G-1510-A
	ON/OR-12	18	70	16x1 izq	207 E	G-1716-A
	12/DG-12	18	70	16x1 izq	207 E	G-1716-A
	ON/OR-16	21,5	70	20x1 izq	217 E	G-1512-AR
	18/C-19	24	85	22x1 izq	220 E	G-1722-A
	24/C29/B30	30	95	28x1 izq	236 E	G-1524-A
	E/ER-26	30	95	28x1 izq	236 E	G-1524-A
	25	31	90	29x1 izq	237 E	G-1528-A
	36/B-42	42	116	40x1 izq	254 E	G-1742-A
	E/ER-42	42	116	40x1 izq	254 E	G-1742-A
	52/B-60	60	140	58x1 izq	273 E	G-1560-A
LOGOS	18	23	85	22x1 izq	220 E	G-1722-A
	24	30	100	28x1 izq		G-3024-A
	30	36	116	34x1 izq		G-3030-A
	42	42,5	117	40x1 izq		G-3042-A
	52	54	130	51x1 izq		G-3052-A
	64	63,5	140	58x1,5 izq		G-3060-A
MANURHIN	PF/TR 16 B	18	70	16x1 izq	207 E	G-1716-A
	PF/TR 22 B	23	85	22x1 izq	220 E	G-1722-A
	PF/TR 32 B	32,5	153	30x20h izq	238 E	G-1732-A
	PF/TR 42 B	42	116	40x1 izq	254 E	G-1742-A
	DECOMAT	42	116	40x1 izq	254 E	G-1742-A
	PF/TR 60 B	62	140	60x1 izq	2775 E	G-1760-A
	Combimat 60	62	140	60x1 izq	2775 E	G-1760-A
	TR 65 B	75	172	72x1,5 izq	281 E	G-1765-A
	PF 52/80L	80	150	76x1 izq	2915 E	G-1780-A
	Combinat 80	80	150	76x1 izq	2915 E	G-1780-A

INDUSTRIAS ENRIQUE
GALÁN

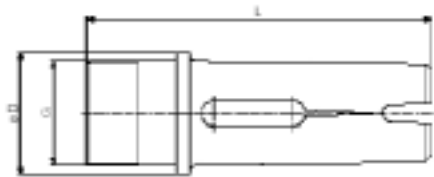


PINZAS DE AVANCE
PINCES D'AVANCE
FEED FINGERS
VORSCHUBZANGEN
PINZA DI AVANZAMENTO

MARCA TORNO <i>MACHINE</i>	MODELO <i>MODEL</i>	d	D	ROSCA <i>THREAD</i>	EINHEITS	Referencia Galán <i>Galan code</i>
-------------------------------	------------------------	---	---	------------------------	----------	---------------------------------------

PONGRACZ	L10	15,5	74	14x32 izq	2119 E	G-1710-A
	Siplomat 12	18	70	16x1 izq	207 E	G-1716-A
	P16	24	85	22x1 izq	220 E	G-1722-A
	L20/25 P26	31	90	29x1 izq	237 E	G-1528-A
	L36/42	42	116	40x1 izq	254 E	G-1742-A
SKODA-MAS	A-12	19,8	63	16x0,75		G-2412-A
	A-20	26	88	24x1		G-2420-A
	A-20 A	29	90	27x1 izq		G-2422-A
	A-25	31	90	29x1	237 E	G-1528-A
	A-32	42	116	40x1	254 E	G-1742-A
	A-40	46	123	43x0,75 izq		G-2440-A
STEINHAUSER	D 12,5/16	18	70	16x1 izq	207 E	G-1716-A
	D 16/20	20,9	70	20x1 izq	217 E	G-1512-AE
	D 30	30	95	28x1 izq	236 E	G-1524-A
	D 60	60	140	58x1 izq	273 E	G-1560-A
TAREX	TAR-L32B	32,5	152	30x20h izq	238 E	G-1732-A
	TAR-42/L42	42	116	40x1 izq	254 E	G-1742-A
	MINITAR	42	116	40x1 izq	254 E	G-1742-A
	TAR-52/L-52	52	116	50x1 izq	260 E	G-2952-A
	TAR-60/TAR N60	60	140	58x1 izq	273 E	G-1560-A
	TAR H64	64	140	62x1,5 izq	277 E	G-2964-A
	TAR H75	75	172	72x1,5 izq	281 E	G-1765-A
	TAR N83/N90B	83	170	81x1,5 izq	294 E	G-2983-F
	TAR H90	89	189	85x1,5 izq	291 E	G-2990-A
TONSHOFF	RH/RPU/RPH 18	24	85	22x1 izq	220 E	G-1722-A
	RH/RPU 25	31	90	29x1 izq	237 E	G-1528-A
	RPU 42	42	116	40x1 izq	254 E	G-1742-A
	RPU 60	60	140	58x1 izq	273 E	G-1560-A
TRAUB	TNM42	51,1	172	48x1,5	9372 E	G-4640-A
	TNM65	78	191	72x1,5		G-3465-A

INDUSTRIAS ENRIQUE
GALÁN



PINZAS DE AVANCE EXTERNO
PINCES D'AVANCE EXTERIEURES
OUTSIDE FEED FINGERS
AUSSENVORSCHUB
PINZA DI AVANZAMENTO ESTERNO

MARCA TORNO	MODELO	d	D	ROSCA	EINHEITS	Referencia Galán
<i>MACHINE</i>	<i>MODEL</i>			<i>THREAD</i>		<i>Galan code</i>

INDEX	24/C29/B30	42	120	36x1,5	242 E	G-1524-AE
	36/B-42	56	138	50x1,5	259 E	G-1742-AE
	52/B-60	68	138	68x1,5	278 E	G-1760-AE
LOGOS	42	56	138	50x1,5	259 E	G-1742-AE
	52	70	158	60x1,25		G-3052-AE
MANURHIN	PF/TR 32B	42	120	36x1,5	242 E	G-1524-AE
	PF/TR 36/42	56	138	50x1,5	259 E	G-1742-AE
	PF 60B	68	138	68x1,5	278 E	G-1760-AE
	PF 65B	90	163	90x1,5	292 E	G-1765-AE
	52/80L	96	136	90x1,5	2922 E	G-1780-AE
	Combinat 80	96	136	90x1,5	2922 E	G-1780-AE
TAREX	TAR-32L	50	136	40x1,5	253 E	G-2932-AE
	TAR-42 L42B	56	138	50x1,5	259 E	G-1742-AE
	TAR-52	68	138	68x1,5	274 E	G-2952-AE
	TAR-60/64H	75	143	68x1,5	278 E	G-1760-AE
	TAR H-64	85	160	80x1,5	280 E	G-2964-AE
	TAR H-75	110	163	90x1,5	292 E	G-2975-AE
	TAR H-90	130	172	105x1,5	293 E	G-2990-AE
TONSHOFF	RH/RPU 25	42	120	36x1,5	242 E	G-1524-AE
	RPU 42	56	138	50x1,5	259 E	G-1742-AE
	RPU 60	75	138	68x1,5	278	G-1760-AE

Para tornos monohusillos, multihusillos y cargadores de barras.

Características principales:

- No marcan
- Cualquier diámetro
- Cualquier perfil
- Sin posibilidad de arrastres cortos

Sistema utilizado por centenares de empresas en Europa, Reino Unido, Norte América y Sudamérica

El polímero de goma interior es muy elástico y se taladra por el usuario para satisfacer el tamaño de la barra a utilizar. Se utilizará un agujero redondo para todos los perfiles de barra, hexagonal, cuadrado, rectangular, etc. Estos agujeros pueden re-taladrarse para un tamaño más grande después del uso inicial.

Disponible para tornos Wickman, Gridley, Brown & Sharpe, Index, BSA, New Britain, Davenport, Shutte, Iemca, Cucchi, FMB, Tornos, Alps. (Solicite lista completa a su comercial para conocer los modelos disponibles)



Instrucciones de trabajo

- Para lograr un resultado óptimo, el taladro debe realizarse de una manera muy precisa, evitando el acaloramiento, ya que puede variar el funcionamiento de la pinza y el tamaño final del agujero. El uso de barras no-biseladas reducirá enormemente la vida del polímero.

Diámetros del taladro

- **Para barra redonda:** Se recomienda que el taladro en el polímero de goma sea aproximadamente 0,5 mm más pequeño que la barra a utilizar.
- **Para barra hexagonal, cuadrada y rectangular:** Se recomienda que el taladro sea aproximadamente de 0,7 mm más pequeño que la distancia entre vértices opuestos.

Ciclo del taladrado

- Las condiciones de trabajo en el taladrado debe realizarse a una r.p.m. alta con una proporción lenta del avance. El uso brocas tipo FN (tipo "gusano") dará mejores resultados. El mismo procedimiento debe seguirse para agrandar el diámetro para una barra mayor
- Recuerde, el cuidado tomado durante el proceso de taladrado asegurará la vida de la pinza y un funcionamiento más eficaz.

Para tornos monohusillos

Referencia	Módulo de máquina	Capacidad máxima
GPG-1732-A	Brown & Sharpe 22	25,40 mm
GPG-1716-A	Index 12 (OR) Norma DIN 6344-18 Manurhin PF/TR 16 B Pongracz Siplomat 12 Steinhauser D 12,5/16	12,00 mm
GPG-1722-A	Index 18 (C19) Norma DIN 6344-24 Logos 18 Manurhin PF/TR 22 B Pongracz P16 Tonshoff RH/RPU/RPH	17,00 mm
GPG-1524-A	Index 24 (B30) (C29) Norma DIN 6344-30 Steinhauser D30	24,50 mm
GPG-1528-A	Index 25 Pongracz L20/25 P26 Tonshoff RH/RPU 25	25,00 mm
GPG-1742-A	Index 36 (B42) Index E/ER42 Norma DIN 6344-42 Manurhin Decomat Pongracz L36/42 Skoda-Mas A-32 Tarex 42	34,00 mm
GPG-1560-A	Index 52 (B60) (2B) Norma DIN 6344-60 Tarex 60	52,00 mm

Características principales:

- No marcan
- Cualquier diámetro
- Cualquier perfil
- Sin posibilidad de arrastres cortos

Sistema utilizado por centenares de empresas en Europa, Norte América y Sudamérica

El polímero de goma interior es muy elástico y se taladra por el usuario para satisfacer el tamaño de la barra a utilizar. Se utilizará un agujero redondo para todos los perfiles de barra, hexagonal, cuadrado, rectangular, etc. Estos agujeros pueden re-taladrarse para un tamaño más grande después del uso inicial.

