

## La solución económica:

### Garras de desbaste con insertos intercambiables

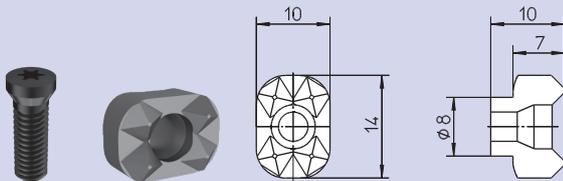
- Fabricadas para garras SMW-AUTOBLOK estándar.
- Económicas, ya que solo se cambia el inserto desgastado en cuestión de segundos.
- Mayor vida útil en comparación con las garras de desbaste estándar.

### Características:

- Amarre seguro de material bruto / forja / fundición fabricado de material estándar o con alta resistencia a la tracción.
- Un mejor amarre permite condiciones de corte más agresivas.
- Cambio rápido de los insertos desgastados.

## UGE 10

Cód. 081845F, acero templado



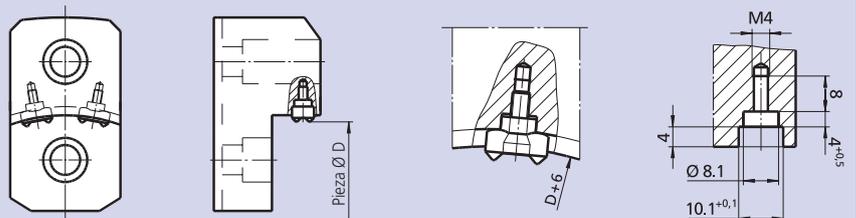
**Piezas incluidas:** Inserto con tornillo Torx

### El inserto universal con características únicas:

- Para superficies de amarre planas y redondas
- Para amarre externo e interno
- Montaje frontal del tornillo
- Asiento del inserto redondo o plano, con rosca fácil de producir
- Necesario templar el alojamiento del inserto
- Destornillador Torx Cód. 085961
- Tornillo Torx M4 x 13,5 Cód. 033010

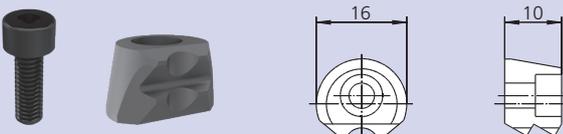
### Instrucciones de montaje:

1. Tornear o fresar el  $\varnothing$  de amarre  $D + 6$  mm, el asiento y el canal (ver diseño)
2. Taladrar y roscar
3. Templar el alojamiento



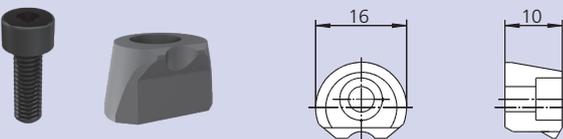
## UGE 20

Cód. 087414, Acero templado



## UGE 21

Cód. 233348 (inserto con 1 diente)



**Piezas incluidas:** Inserto con tornillo Allen M4 x 12 ISO 4762

### El inserto con la forma única:

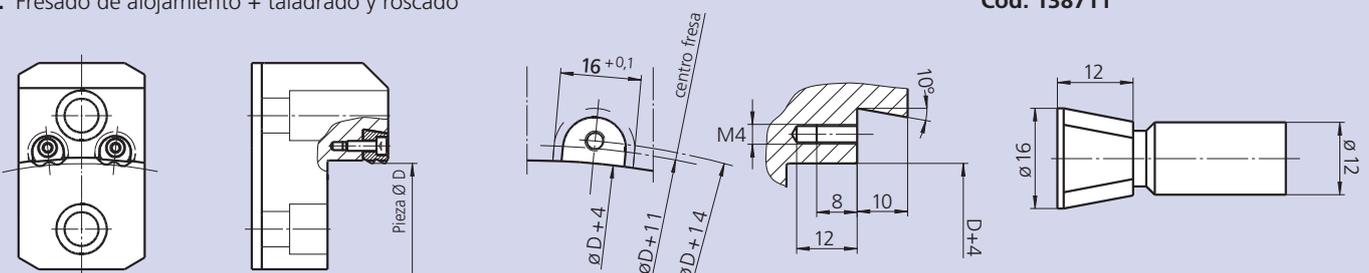
- Montaje superior del tornillo
- Efecto de retroacción gracias al diseño en cuña
- Se puede utilizar de forma fija o flotante
- Asiento del inserto: El fresado, taladrado y roscado se puede realizar fácilmente con la fresa inclinada (033611)
- No es necesario templar la garra
- Para amarre externo o interno
- Tornillo Allen M4 x 12 ISO 4762, Cód. 010145

### Instrucciones de montaje:

1. Tornear o fresar el diámetro de amarre  $D + 4$  mm y asiento
2. Fresado de alojamiento + taladrado y roscado

Fresa inclinada HSS  
Cód. 033611

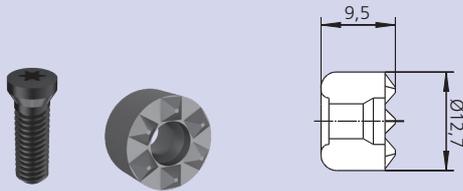
Fresa inclinada acero templado  
Cód. 138711



**UGE 30**

Cód. 089822, carburo

**Inserto para garras prismáticas y utilajes:**

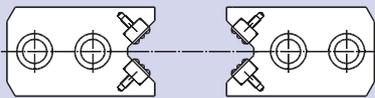


- Para el amarre externo e interno de piezas rectangulares
- Para garras de plato, garras de utilajes y accesorios
- Montaje frontal del tornillo
- Alojamiento inserto: el taladrado y roscado se puede realizar fácilmente  
La parte inferior del asiento puede ser de 120° (herramienta de taladrado estándar) o plana
- Para alta producción se recomienda templar el alojamiento
- Destornillador Torx Cód. 085961

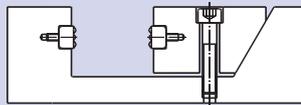
**Piezas incluidas:** Inserto con tornillo Torx

**Instrucciones de montaje:**

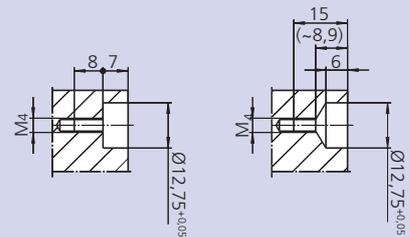
1. Taladrado Ø 12,7 fondo del asiento 120° o plano
2. Roscado con macho



Garras prismáticas



mordazas



opcional

**FGH 33**

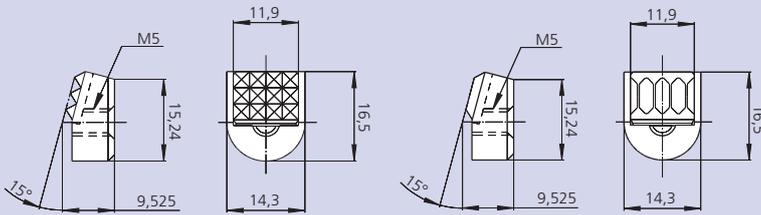
Cód. 71400133  
Inserto de carburo  
con 12 puntas

**FGH 34**

Cód. 71400134  
Insertos de carburo  
con 4 lamas

**Insertos inclinados con efecto de retroacción:**

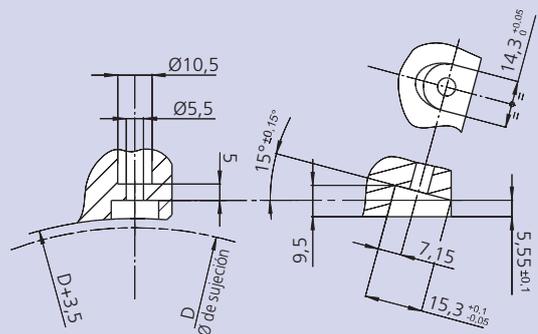
- Para amarre externo
- Superficie de amarre muy corta y en posición avanzada
- Fijación posterior
- Asiento del inserto inclinado fácil de mecanizar
- Para alta producción se recomienda templar el alojamiento



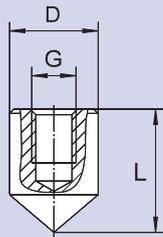
**Piezas incluidas:** Inserto sin tornillo

**Instrucciones de montaje para insertos FGH:**

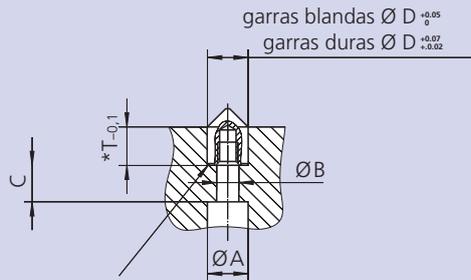
1. Con la garra inclinada 15°, fresar el asiento del inserto de Ø 14,3.
2. Taladrar Ø 5,5 como se muestra en el dibujo.
3. Taladrar Ø 10,5 para la cabeza del tornillo.



### MGH Acero templado



**Elementos incluidos:** Inserto picot sin tornillo de montaje



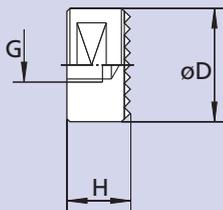
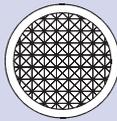
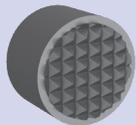
\*igual por juego dentro de 0.1 mm

### Punta "picot" de uso general en garras

- Para el amarre externo o interno.
- Mayor par de arrastre para una mayor productividad.
- Fijación posterior.
- Mecanizado de la sede extremadamente simple: sólo taladrado.

Tipo	MGH 6	MGH 8	MGH 10	MGH 12
<b>Cód.</b>	081851	087805	081852	081853
<b>D</b> mm	6	8	10	12
<b>L</b> mm	10	12	14	16
<b>G</b> mm	M3	M4	M5	M6
<b>A</b> mm	6	8	10	11
<b>B</b> mm	3.4	4.5	5.5	6.6
<b>C</b> mm	9	9	9	11
<b>T</b> mm	7.5	8.5	9.5	10.5
<b>R</b> mm	0.3	0.5	0.5	0.5
<b>Tornillo Torx ISO 4762</b>	M3 x 14	M4 x 14	M5 x 14	M6 x 16

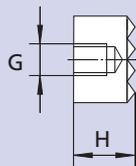
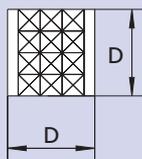
### HDS-R Carburo soldado



### Insertos para garras, utilajes

- Para amarre externo.
- Aumento del par transmisible en piezas en bruto o mecanizadas.
- Montaje mediante rosca posterior o bloqueo con cara plana lateral.
- Alojamiento fácil de mecanizar.

### HDS-Q Carburo soldado



Tipo	Cód.	D	H	G	Fuerza de carga máxima F <sup>1)</sup> (daN)	Montaje recomendado	
						Ø orificio + 0.05	profundidad orificio
HDS-R 10	081846	10	10	M5	800	10	9.0
HDS-R 11	081847	12.7	9.5	M5	1100	12.7	8.5
HDS-R 12	081848	12.7	12.7	M6	1100	12.7	11.5
HDS-R 13	081849	15.8	9.5	M6	2000	15.8	8.5
HDS-R 14	081850	19	9.5	M6	3000	19	8.5
HDS-Q 15	033058	12.7	9.5	M6	2000	—	—