

programa
BS6

TRANSFERT MODULAR FLEXIBLE -HASTA 6 UNIDADES-

Un centro de mecanizado es más barato (algunos) que una Transfert pero una BS-6 produce 5 veces más y con carga automática no necesita personal



TRANSFERT GALAN BS6

TALADRAR

ROSCAR

FRESAR

Unidad flexible, la misma puede trabajar en posición vertical, horizontal e inclinada y, con accesorios, además de taladrar puede roscar o fresar.



INDUSTRIAS ENRIQUE

GALAN

S.A.

www.iegalan.com

iegalan@iegalan.com

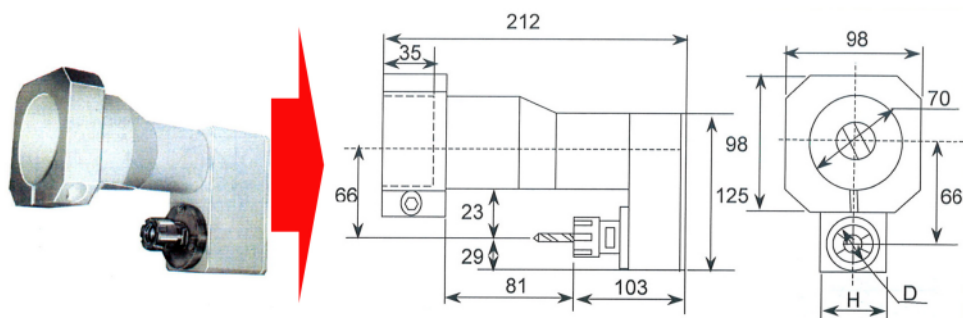
* [PINZAS](#)
* [HERRAMIENTAS](#)
* [METROLOGÍA](#)
* [AUTOMATIZACIÓN](#)

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

BS6	BANCADA MODULAR COMPUESTA DE EQUIPO ELECTRICO Y NEUMATICO PARA ACCIONAMIENTO DE 6 UNIDADES DE MECANIZADO SINCRONIZADAS CON EL PLATO DIVISOR, PUDIENDOSE COMBINAR EN 6 UNIDADES DE TALADRAR O FRESAR O BIEN EN 3 DE TALADRAR O FRESAR Y 3 DE ROSCAR, AREA RESERVADA EN EQUIPOS ELECTRICO Y NEUMATICO PARA MONTAJES OPCIONALES DE MANIPULADORES DE CARGA Y DESCARGA EQUIPO DE REFRIGERACION ER CON DEPOSITO, BOMBA Y CAJON PARA EXTRACCION DE VIRUTA SOPORTE DE CONEXIONES SC6 PARA EL CONEXIONADO RAPIDO DE LAS UNIDADES MEDIANTE CONECTORES ELECTRICOS Y NEUMATICOS RAPIDOS BOTONERA DE MANDOS BS6 GIRATORIA CON PULSETERIA DE GRAN RESISTENCIA Y CONSOLA DE OPERADOR OPI120 PARA CAMBIO DE FUNCIONES EN LA MEMORIA DEL PLC DESDE EL EXTERIOR SIN CAMBIO DE PROGRAMA
BS6P	JUEGO DE PROTECCIONES DE ENCARENADO CON PUERTAS DE METACRILATO
PNTV	PLATO VERTICAL CON DIVISOR OLEO-NEUMATICO MOD. TR320 DE 8 DIVISIONES
PNTH	PLATO HORIZONTAL CON DIVISOR OLEO-NEUMATICO MOD. TR320 DE 8 DIVISIONES PLATOS DE 2 GARRAS BLANDAS MODELO 80 ACT JUEGOS DE GARRAS PARA AMARRE DE PIEZAS ESPECIALES PINZAS PARA AMARRE DE PIEZAS VASOS CAMPANA PNT027
UMG	UNIDAD DE MECANIZADO UMG APTA PARA TALADRAR-FRESAR O ROSCAR MEDIANTE DISPOSITIVOS ESTANDAR ADICIONALES MONTADA EN COLUMNA GIRATORIA REGULABLE EN ALTURA SOBRE CHARRION CRUZADO CON REGULACION MICROMETRICA PUDIENDO DISPONERSE EN VERTICAL - HORIZONTAL E INCLINADA CON ENCLAVAMIENTOS FIJOS PARA LOS MODOS VERTICAL U HORIZONTAL EMPUJE OLEO-NEUMATICO CAPACIDAD DE TALADRO 10 MM. EN ACERO MOTOR DE 2 VELOCIDADES 1500-3000 RPM. POTENCIA 1 CV.
UFG	UNIDAD DE FRESADO GALAN MONTADA SOBRE CHARRION MOTOR 1,5 CV.
DR	CABEZAL DE ROSCADO DR CON PORTA-HUSILLOS CAPACIDAD DE ROSCA M-10X150
HP	HUSILLO PATRON HP
DR30	CABEZAL DE ROSCADO CON APROXIMACION RAPIDA NEUMATICA Y ROSCADO POR HUSILLO PATRON - CAPACIDAD DE ROSCADO M-6
HPR	HUSILLO PATRON HPR
DRF	CABEZAL DE FRESAR RAPIDO MODELO DRF RELACION 1:1
DFL	CABEZAL DE FRESAR LENTO MODELO DFL RELACION 1:12
EPF13	EJE PORTA-FRESAS DIAMETRO 13 MODELO EPF13
EPF16	EJE PORTA-FRESAS DIAMETRO 16 MODELO EPF16
EPF22	EJE PORTA-FRESAS DIAMETRO 22 MODELO EPF22
EPPER11	EJE PORTA-PINZAS PARA PINZAS ER-11 MODELO EPPER11
DTA	DISPOSITIVO DE TALADRO ANGULAR (CONTRA-TALADRO) BLOQUE ENTRADA DE AIRE CONTROL HIDRAULICO DE RETROCESO
DRI	DISPOSITIVO DE RANURAS INTERIORES
EXT	EXTRACTOR DE VIRUTAS

Dispositivo de taladro angular

- Para trabajar en plato vertical PNTV -

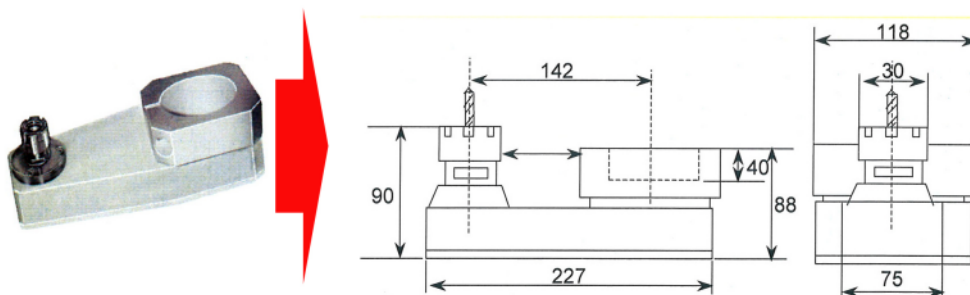


Montaje en unidad UMG para trabajar sobre plato vertical PNTV, siendo de gran utilidad para el mecanizado de pequeños contra-taladros a poca profundidad, chaflanado y avellanado. Para su utilización, es necesario dotar a la unidad UMG de kit de frenado de retroceso

REFERENCIA	PINZA		TUERCA		CAPACIDAD DE TALADRO	
	Modelo	Capacidad	Modelo	Diámetro	Ace.	Lat.
DTA1	ER11	1 - 6,5	ATER11M	16	5	6,5
DTA2	ER20	2 - 13	ATER20M	28	5	8

Dispositivo de taladro angular

- Para trabajar en plato horizontal PNTH -

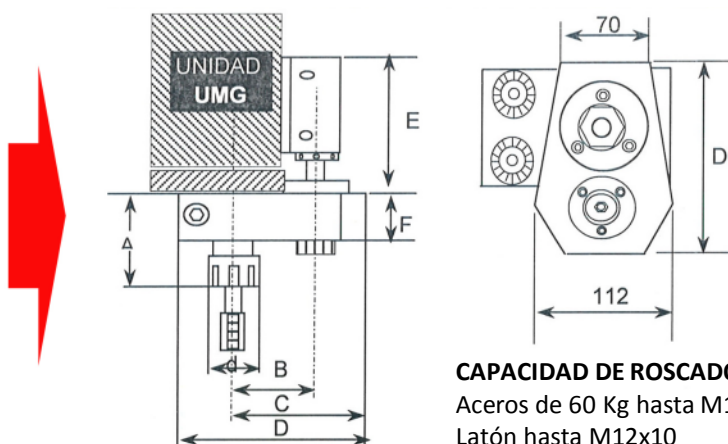
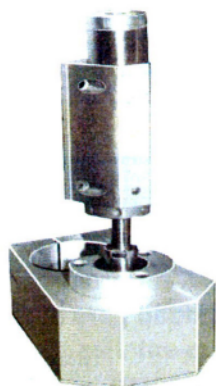


Montaje en unidad UMG para trabajar sobre plato vertical PNTV, siendo de gran utilidad para el mecanizado de pequeños contra-taladros a poca profundidad, chaflanado y avellanado. Para su utilización, es necesario dotar a la unidad UMG de kit de frenado de retroceso

REFERENCIA	PINZA		TUERCA		CAPACIDAD DE TALADRO	
	Modelo	Capacidad	Modelo	Diámetro	Ace.	Lat.
DTA2	ER20	2 - 13	ATER20M	28	5	8

programa
DR

Dispositivo de roscar



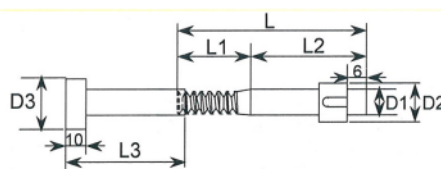
CAPACIDAD DE ROSCADO:
Aceros de 60 Kg hasta M10
Latón hasta M12x10

Fácil montaje mediante brida, sobre unidad de mecanizado UMG, fijación del porta husillos en cara lateral del cuerpo de la unidad con 4 tornillos allen M-6
Porta Machos de cambio rápido.

REFERENCIA	Dimensiones						Porta pinzas	
	A	B	C	D	E	F	d	Pinza
DR	132	70	125	165	182	64	22 28	ER16 ER20

programa
HP

Husillo patrón



REFERENCIA	Dimensiones							
	Paso	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3
HP040	0,40	14	22	38	147	87	60	86
HP045	0,45							
HP050	0,50							
HP060	0,60							
HP070	0,70							
HP075	0,75							
HP080	0,80							
HP100	1,00							
HP125	1,25							
HP150	1,50							

INDUSTRIAS ENRIQUE

GALAN

S.A.

www.iegalan.com

iegalan@iegalan.com

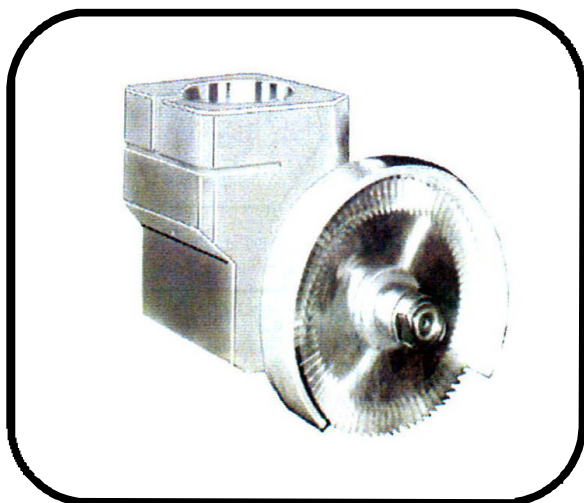
* PINZAS
* HERRAMIENTAS
* METROLOGÍA
* AUTOMATIZACIÓN

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

programa
DFL

Dispositivo de fresado lento

- Relación de entrada/salida 1:12 -

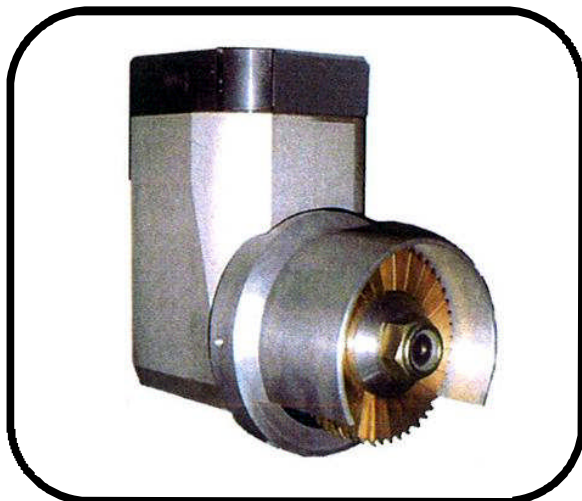


Montaje en unidad UMG para trabajar sobre plato vertical PNTV, u horizontal PNTH siendo de gran utilidad para el mecanizado de pequeñas entallas y fresados sobre piezas de acero

programa
DFR

Dispositivo de fresado rápido

- Relación de entrada/salida 1:1 -



Montaje en unidad UMG para trabajar sobre plato vertical PNTV, u horizontal PNTH siendo de gran utilidad para el mecanizado de pequeñas entallas y fresados sobre piezas de acero

INDUSTRIAS ENRIQUE

GALAN

S.A.

www.iegalan.com

iegalan@iegalan.com

* [PINZAS](#)
* [HERRAMIENTAS](#)
* [METROLOGÍA](#)
* [AUTOMATIZACIÓN](#)

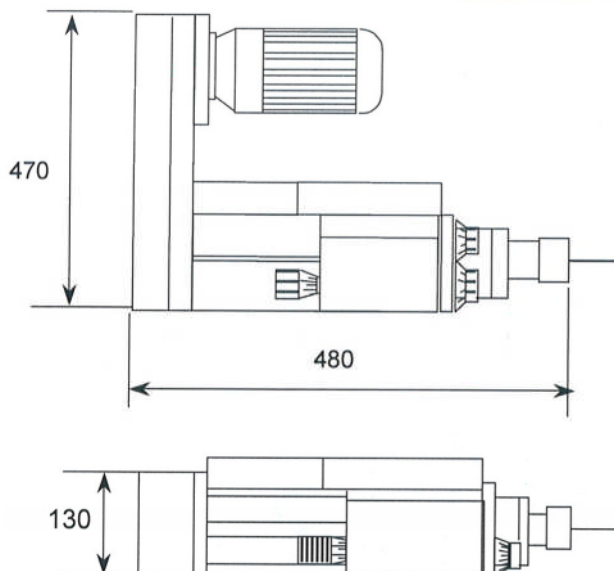
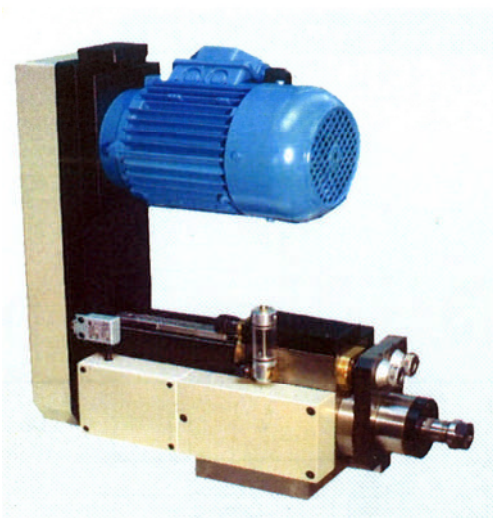
FLUVIA, 79 - 08019

BARCELONA - ESPAÑA

Tel: +34 932 174 808 - Fax: +34 932 178 555

Unidad de mecanizado Oleoneumática

Apta para taladrar, fresar, roscar y contrataladrar mediante el montaje de accesorios adicionales de fácil instalación mediante brida de sujeción a la caña de la unidad



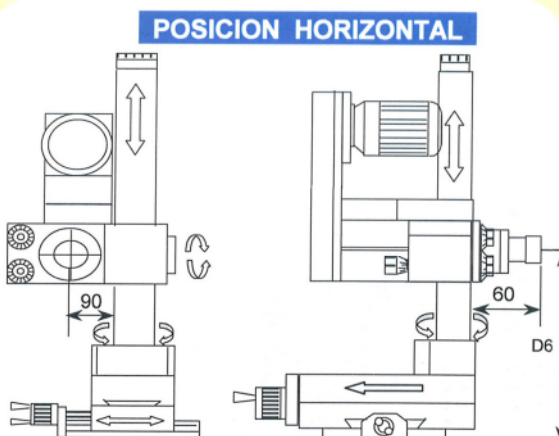
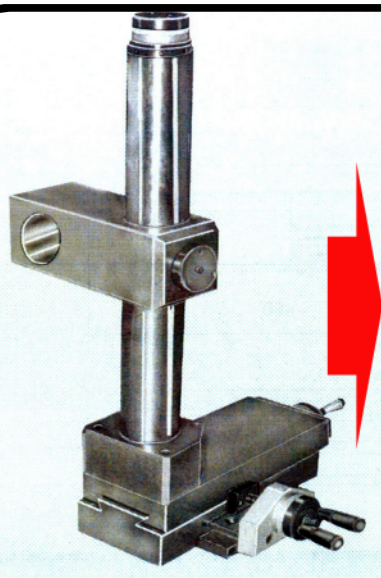
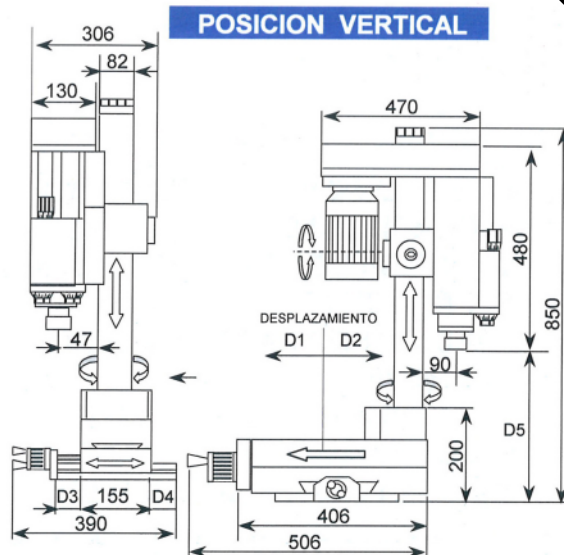
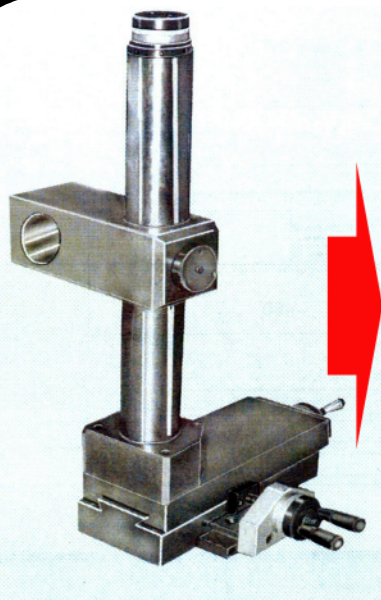
- Motor de 2 velocidades: 1500 / 3000
- Potencia: 0,9 - 1,1 Cv
- Capacidad de taladro: Ø10 mm en acero 60 Kg
- Fuerza de empuje: 190 Kg
- Presión de trabajo: 6/8 Bar
- Carrera total (rápida + lenta): 70 mm
- Capacidad de roscado: M10
- Pinza: ER20
- Nonios para la regulación de carreras lenta y rápida

NORMAL	1400 / 4150 RPM
RAPIDA	1800 / 6100 RPM
LENTA	990 / 2700 RPM
BAJA	425 / 1475 RPM
Con contramarcha	200 / 605 RPM

- Con motores accionados con variador de frecuencia se obtienen gamas sin escalonado
- Husillo apoyado en 2 puntos durante todo el recorrido
- Soporte del husillo intercambiable
- Husillo templado y rectificado
- Cuerpo de fundición

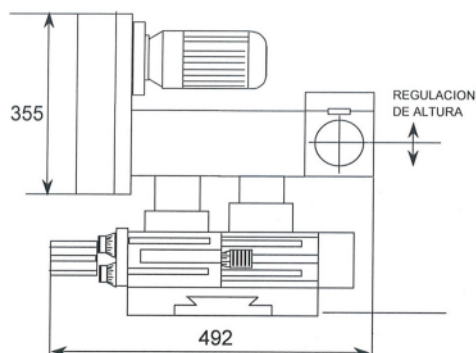
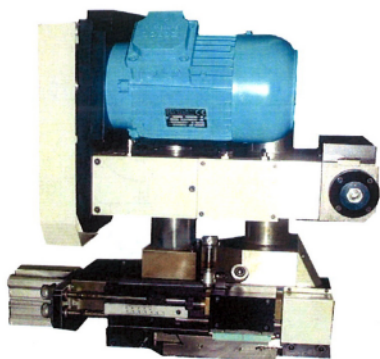
Conjunto de desplazamiento

Permite el desplazamiento de la unidad UMG incorporada en varios ejes (vertical, horizontal, inclinada longitudinal, inclinada transversal y angular)



D1	D2	D3	D4	D5		D6	
				Máximo	Mínimo	Máximo	Mínimo
140	0	50	50	475	55	682	262

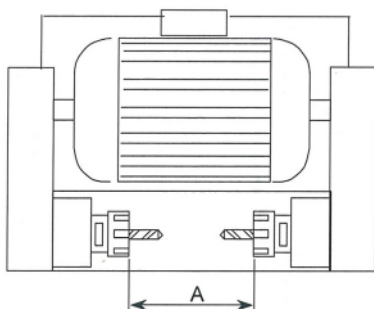
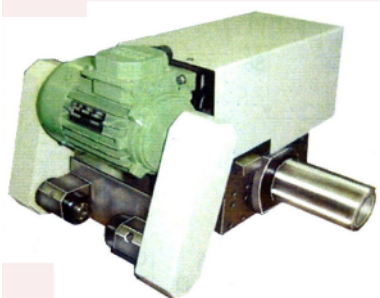
Unidad de mecanizado horizontal



UNIDAD PARA FRESAR, TALADRAR Y ROSCAR
POTENCIA DEL MOTOR DE 1,5 Cv
CARRERA 80 mm
MONTADA SOBRE CHARRIÓN CRUZADO
REGULACION EN ALTURA
FUERZA DE EMPUJE 300 Kgr.
VELOCIDADES SOBRE DEMANDA

- Apta para taladrar, fresar y roscar
- El montaje de accesorios adicionales de fácil instalación

Unidad de mecanizado doble



DISTANCIA A = 70 mm.
(otras dimensiones bajo demanda)
MOTOR 0,33 Kw A 3000 RPM
VELOCIDADES EN HUSILLOS SEGÚN DEMANDA

- Unidad para taladrado a 180° capacidad hasta 8 mm. Se monta en conjunto CD/BC