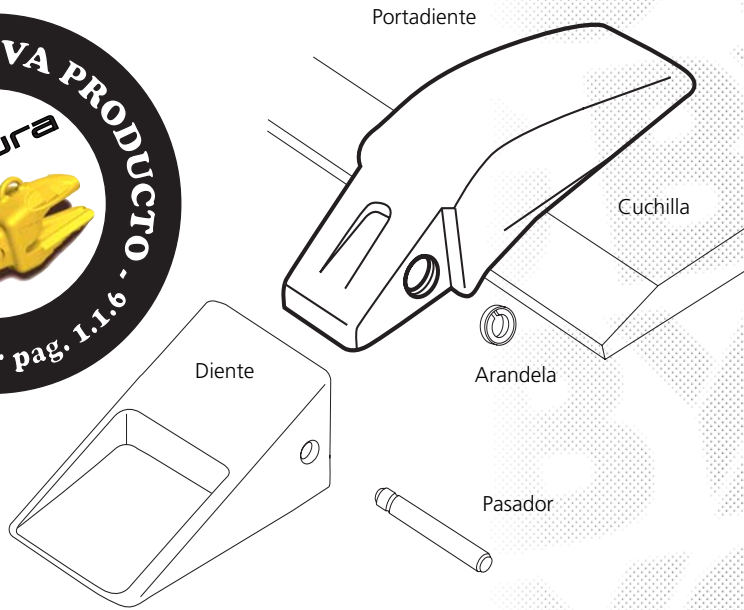


Adaptable Caterpillar

Referencia en negrita producto disponible
Otras referencias consúltenos

Portadientes Pasador Lateral

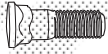


Ton				
6,500-10,000	20-25	416, 426, 428, 910,		20
6,500-10,000	20-25	916, 920, 926, 933		22
10,000-20,000	25-32	936, 943, 950, 953, 963		25
20,000-23,000	32-40	966, 973, 977		30
25,000-63,500	38-50	980, 983, 988		35 40 46
63,500-90,000	50-64	992		55
90000-125000	64-75	375		60
125,000-170,000	64-120	994		70
> 170,000	> 120	994		80

A Ras	Universal	Doble Pala HD	Doble Pala ARM	Excavadora	Atornillable 2 Agujeros	Portadiente Mototralla	Atornillable 3 Agujeros	Canto portadiente	Canto portadiente 2 agujeros	
4T-1204	8J-7525	-	-	119-3205 119-3204 6Y-3224	9J-4207 8E-2184	-	-	1U-2208 1U-2209	6I-9250 6I-9251	20
1U-1254	3G-0169	-	-	6Y-3254	1U-0257	-	-	3G-4258 3G-4259	6I-9250 6I-9251	25
1U-1304	9J-8929	-	-	3G-6304 HD / 8E-9490 3G-6305 HD / 8E-9495 3G-6306 HD / 8E-9496	1U-0307 4T-4307 3G-9307	9J-2307	3G-5307	3G-4308 3G-4309 3G-8308 3G-8309	8E-5308 8E-5309	30
1U-1354	1U-1350	135-9354 135-9355 135-9356 113-0354 113-0355 113-0356	- - 113-9354E 113-9355E 113-9356E	6I-6354 6I-6355 6I-6356	3G-7357 3G-3357 1U-1357	-	3G-1357 3G-2357	3G-5358 3G-5359 1U-1358 1U-1359	8E-5358 8E-5359	35
-	-	125-8404 125-8405 125-8406	125-8407 125-8408 125-8409	6I-6404 6I-6405 6I-6406	6I-9898	-	-	1U-1358 1U-1359	6I-8243 6I-8244	40
8E-0464 8E-0465 8E-0466	-	114-0464 114-0465 114-0466	116-7464 116-7465 116-7466	6I-6464 6I-6465 / 6I-6465 RH 6I-6466 / 6I-6466 LH	8E-3467 8E-2467	-	-	8E-3468 8E-3469 8E-2468 8E-2469	-	46
7J-9554	-	107-3554 107-3555 107-3556	112-2554 112-2555 112-2556	6I-6554 6I-6555 / 6I-6555 RH 6I-6556 / 6I-6556 LH	-	-	-	-	-	55
-	-	119-8604 119-8605 119-8606	119-8607 119-8609 119-8608	6I-6604 6I-6605 / 6I-6605 RH 6I-6606 / 6I-6606 LH	-	-	-	-	-	60
-	-	133-0704 133-0705 133-0706 100-7416 100-7416 RH 100-7416 LH	133-0707 133-0709 133-0708 -	FC700-90 R FC700-90 R LH FC700-90 R RH	-	-	-	-	-	70
-	-	6I-8804	-	-	-	-	-	-	-	80

Portadientes

Lo que hay que saber



Tornillos

Ref. Original	Ref. BYG
CAT 5J-4771	PB-326
CAT 8J-2928	PB-946
CAT1J-3527	PB-948
CAT 5P-8361	PB-805
CAT 6F-0196	PB-734
CAT 4J-9058	PB-943
CAT 5P-8823	PB-801
CAT 4F-3656	PB-512



Tuercas

Ref. Original	Ref. BYG
CAT 2J-3506	NP-190
CAT 8J-2933	NP-100B
CAT 5P-8362	NP-114B
CAT 2J-3505	NP-222
CAT 4K-0367	NP-158

Procedimiento para soldar a la cuchilla base portadientes tipo:

- a ras
- universal
- pala y media

Introducción

Estas explicaciones muestran el procedimiento para soldar portadientes a la cuchilla base del cazo, de una cargadora o excavadora.

Preparación de la soldadura

Usar electrodos básicos de bajo contenido en hidrógeno E7018 o E70T-5 (no usar E70T-1 con protector de gas CO₂).

Los electrodos absorben humedad cuando son expuestos al aire lo cual facilita la formación de grietas en el metal base por debajo de la soldadura. Una vez abierto el paquete de electrodos, mantenerlos en un horno ventilados a 65°C, extraer únicamente los electrodos que se vayan a consumir en una hora. Los electrodos que sobren deberán ser precalentados a 260°C antes de ser utilizados en otra soldadura posterior.

Precaución

No soldar en áreas pintadas. El efecto del gas sobre la pintura quemada es perjudicial para el soldador.

No proceda a la soldadura de portadientes hasta que no haya leído y comprendido la información contenida en estas instrucciones

Antes de empezar a soldar

- 1 Pulir cualquier irregularidad de la cuchilla y portadientes.
- 2 Quitar toda la pintura, polvo, grasa y suciedad de la superficie a soldar usando un cepillo de alambre.

NOTA: Soldar sobre superficies pintadas o sucias puede producir soldaduras de baja calidad.

Los discos arenosos de alta velocidad son preferibles a las muelas ya que al actuar sobre un acero tratado frío, puede generar puntos calientes que se caracterizan por manchas azules o amarronadas. Un proceso de enfriamiento rápido después de amolar puede crear pequeñas grietas.

3 No soldar, cortar o realizar ningún trabajo sobre la cuchilla hasta que el área a trabajar haya sido precalentada entre 204°C y 260°C.

4 No suelde en áreas con corrientes de aire o ventiladores. Soldaduras de baja calidad son debido al exceso de ventilación.

Proceso de precalentamiento

No es necesario precalentar la cuchilla o el portadientes cuando la cuchilla tenga un espesor inferior a 25 mm.

No precalentar la cuchilla en todo su largo, la expansión de ésta puede causar grietas en la parte posterior.

No precalentar ninguna parte de la cuchilla o del cucharón hasta que todos los componentes a soldar estén a temperatura ambiente. Presentar los portadientes sobre el bisel de la cuchilla, procurando que los de los extremos queden lo más hacia la esquina posible.

Precalentar todo el adaptador y el área de la cuchilla base hasta 100 mm. hacia el interior del área de soldadura por el lado opuesto al de soldadura. Calentar hasta 260°C y comprobar la temperatura de ambas piezas en el lado a soldar.

NOTA: Para prevenir la pérdida de dureza no excederla temperatura de 315°C. Recalentar si la temperatura baja de los 175°C.

Procedimientos generales de soldadura

1 La toma de tierra debe estar firmemente sujeta a la cuchilla, no al portadientes.

2 Colocar el trabajo de forma que la soldadura pueda aplicarse horizontalmente, permitiendo un alto voltaje sobre la cantidad de metal fundido haciendo más fácil su manejo.

3 Completar bien la fusión entre los dos elementos es extremadamente crítico ya que de resultar incompleta formaría gran cantidad de grietas.

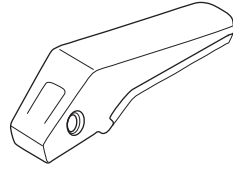
4 Las cuchillas tienen un bisel lateral de unos 30° ó 45° lo que dificulta obtener el ángulo necesario para mantener el material fundido en la posición adecuada. Idealmente la soldadura se controla mejor con el cucharón en posición vertical y el adaptador horizontal.

5 En muchos casos será imposible ajustar el área a soldar en esta posición, aunque cualquier otro ángulo de colocación del cucharón o el cazo será bueno para evitar que el material fundido se mueva del área biselada. Dar unas cuantas pasadas ayudará a compensar la posición correcta.

Portadientes

Lo que hay que saber

Instalación de portadientes tipo a ras



- 1 Presentar los portadientes sobre el labio, procurando que los extremos queden situados bien a la esquina. Asegúrese de que se asienten bien sobre el chablán de la cuchilla.
- 2 Precalentar y apuntar los portadientes. Seguir las normas generales de soldadura.
- 3 Es conveniente empezar la soldadura en los puntos X e Y (indicados en la fig. 1) para asegurar que los defectos de la soldadura que se producen al inicio de los cordones puedan ser eliminados.
- 4 Empezar la soldadura a mitad de la longitud de la pala del portadientes e ir soldando dando la vuelta por detrás de la pala hasta la misma altura que el punto de partida (area B fig. 2). Continuar sendos cordones desde el borde del labio hasta empalmar con la soldadura anterior (area A fig. 2). Repetir el proceso hasta alcanzar la dimensión adecuada.
- 5 Soldar el trozo que queda entre portadientes y el borde del labio. Mantener el mismo dimensionado que para el resto de la soldadura.
- 6 Utilizando una muela eliminar las asperezas e irregularidades dejando un acabado liso, especialmente en la parte frontal inferior.

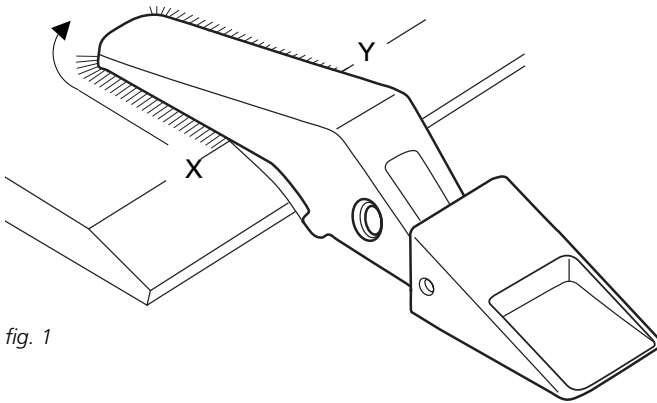


fig. 1

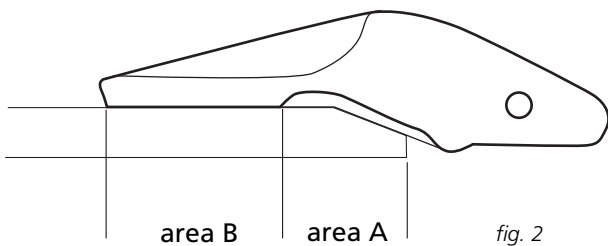
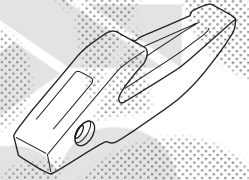


fig. 2

Instalación de portadientes tipo universal



- 1 Presentar los portadientes sobre la cuchilla. Asegúrese de que asientan bien sobre el bisel de la cuchilla.
- 2 Precalentar y apuntar los portadientes en su sitio. (Ver las instrucciones generales de soldadura).
- 3 Colocar puntos de iniciación tal como se muestra en la figura, teniendo en cuenta que deberán quedar unos 25 mm. por la parte frontal sin soldar (fig. 3).
- 4 Soldar la pala larga inferior empezando con cordón a unos 100 mm. del borde del labio (area B fig. 5), y dando la vuelta por detrás hasta llegar a la misma altura de donde empezamos. Dar a continuación sendos cordones, uno por cada lado desde X e Y hasta empalmar con los extremos del primer cordón (fig. 4). Repetir el proceso sucesivamente hasta que la soldadura haya alcanzado la dimensión que se especifica en la tabla de la fig. 6 para la zona B. Continuar dando pasadas en la zona A, extendiéndose gradualmente sobre la zona B para lograr una transición gradual hasta alcanzar en la zona A el tamaño que se especifica en la tabla de la fig. 6.
- 5 Alisar con una desbarbadora, procurando que las estrias que deja la piedra sean paralelas al borde del labio (fig. 7).
- 6 Soldar ahora la pala corta (superior) empezando los cordones en un punto de iniciación a 25mm. aproximadamente del borde del labio y siguiendo el entorno de la pala hasta acabar en la otra placa a 25 mm. de borde del labio (fig. 4). Repetir las pasadas hasta alcanzar el espesor de soldadura indicado en la tabla de la fig. 6 para la zona A (fig. 5).
- 7 Utilizando una muela eliminar las asperezas e irregularidades dejando un acabado liso.

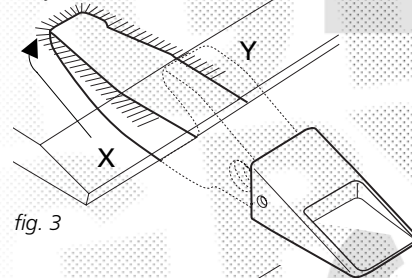


fig. 3

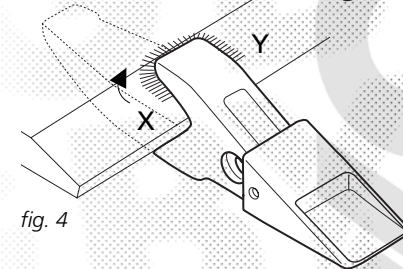


fig. 4

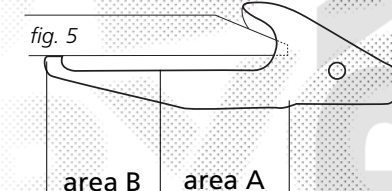


fig. 5

Area A	Area B	
12mm.	6mm.	25
15mm.	7mm.	30
18mm.	9mm.	35-40
25mm.	12mm.	45-50
30mm.	17mm.	55-60

fig. 6

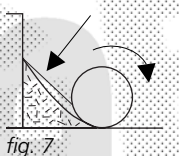


fig. 7

Portadientes

Lo que hay que saber

Instalación de portadientes de pala y media y doble pala

- 1 Presentar los portadientes sobre el labio y asegurarse que asientan bien sobre el chaflán de la cuchilla.
- 2 Precalear y apuntar los portadientes en su sitio. Seguir las instrucciones generales de soldadura.
- 3 Empezar soldando aproximadamente por el centro de la longitud de la pala superior, dando un cordón todo alrededor de la misma hasta la misma altura del lado opuesto (fig. 1). Seguir a continuación con sendos cordones por cada lado, desde los puntos de inicio a 25 mm. del borde del labio hasta empalmar con el primer cordón. Repetir las operaciones indicadas hasta completar la soldadura.
- 4 Alisar con una desbarbadora la superficie de soldadura.
- 5 Dar la vuelta al cazo.
- 6 Soldar ahora la parte inferior (corta), empezando la iniciación a 25 mm. del borde del labio hasta el centro de la parte posterior, e ir dando cordones alternativos a cada lado (fig. 2), que se juntarán en la parte posterior, hasta alcanzar el tamaño de soldadura especificado.
- 7 Utilizando una muela, eliminar las asperezas e irregularidades dejando un acabado liso.



fig. 1

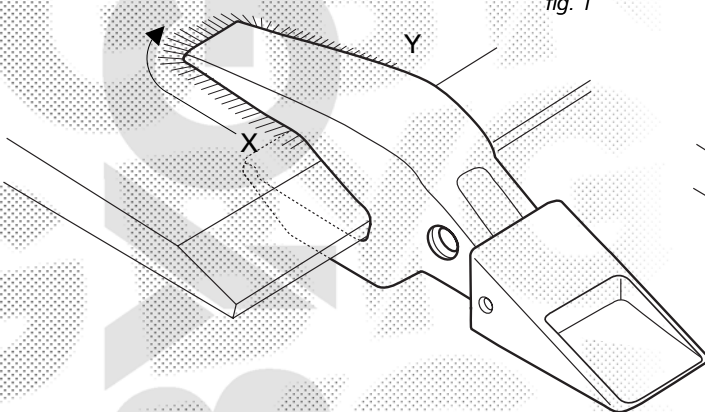
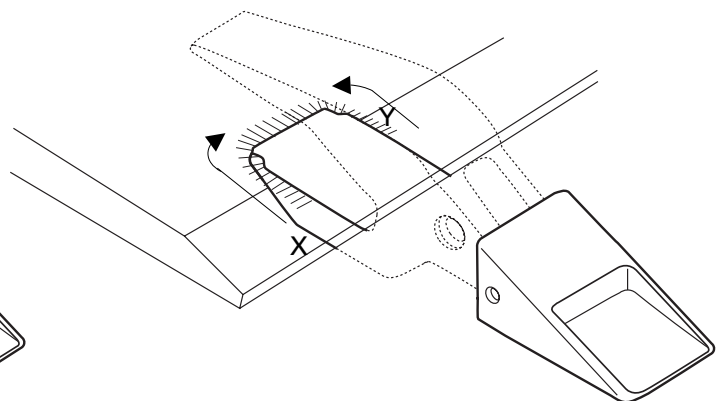


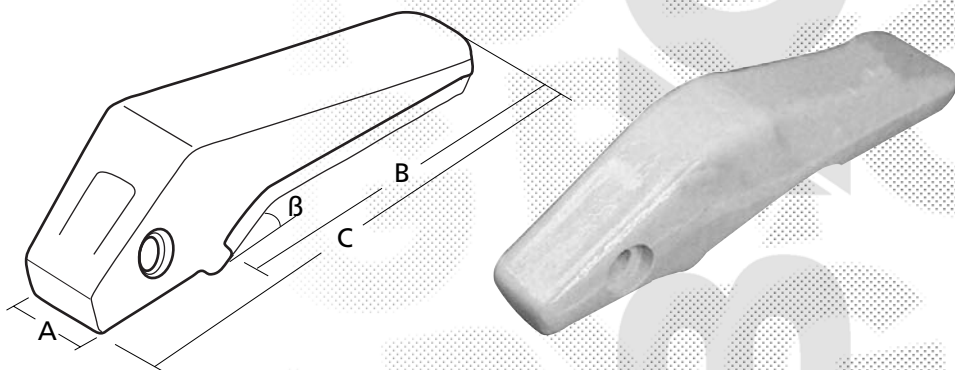
fig. 2



Portadientes Soldables a Ras

Características

- Se recomienda la utilización de portadientes a ras donde se necesite el uso de los dientes para una buena penetración
- Mantiene la parte inferior del cazo plana para un buen acabado
- El número de portadientes a soldar no está limitado
- Fácil de limpiar
- Versátil, adaptable a la mayoría de los cazos

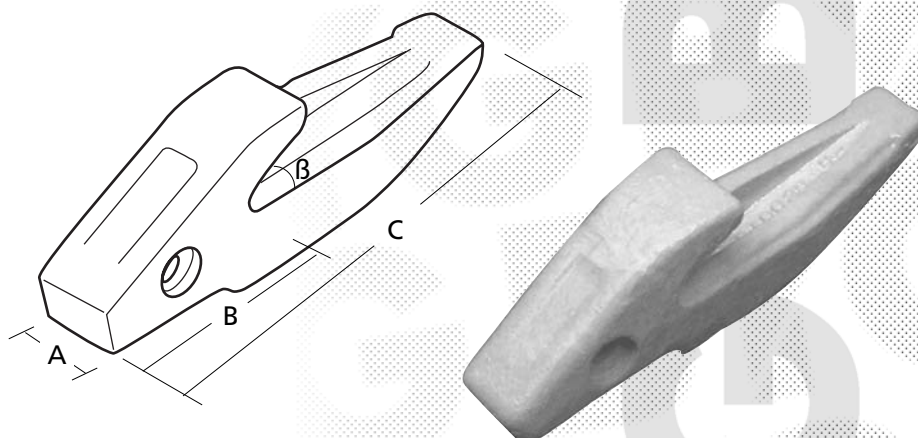


mm.							Der	Izq		
A	B	C	β							
35 1,38"	185 7,28"	250 9,84"	22°	13 - 25 0,51" - 0,98"	2,10 4,63	4T-1204	-	-	935, 931, 910, IT12, 428, 426, 416	20
47 1,85"	232 9,13"	340 13,39"	22°	19 - 32 0,75" - 1,26"	5,70 12,57	1U-1254	-	-	953, 951, 943, 941, 936, 930, 926, 920, 916, IT28, IT18	25
56 2,20"	235 9,25"	355 13,98"	22°	25 - 38 0,98" - 1,50"	9,60 21,16	1U-1304	-	-	966C, 963, 955, 950, 944	30
65 2,56"	285 11,22"	425 16,73"	22°	32 - 45 1,26" - 1,77"	15,20 33,51	1U-1354	-	-	980, 977, 973, 966D	35
85 3,35"	320 12,60"	472 18,58"	22°	45 - 51 1,77" - 2,01"	17,56 38,71	8E-0464 7T-8454	8E-0465	8E-0466	988, 983, 980, 973, 966D	46 45
108 4,25"	290 11,42"	472 18,58"	23°	51 - 64 2,01" - 2,52"	34,12 75,22	7J-9554 3G-4554	-	-	988, 992B, 992C	55

Portadientes Soldables Tipo Universal

Características

- Se recomienda su utilización donde la protección de la cuchilla sea esencial. No es necesario que la superficie donde se va a trabajar esté lisa
- Mejora la carga y descarga ya que ni la punta ni el portadientes obstruyen la entrada o salida del material
- Buena excavación. No limita el número de portadientes a soldar

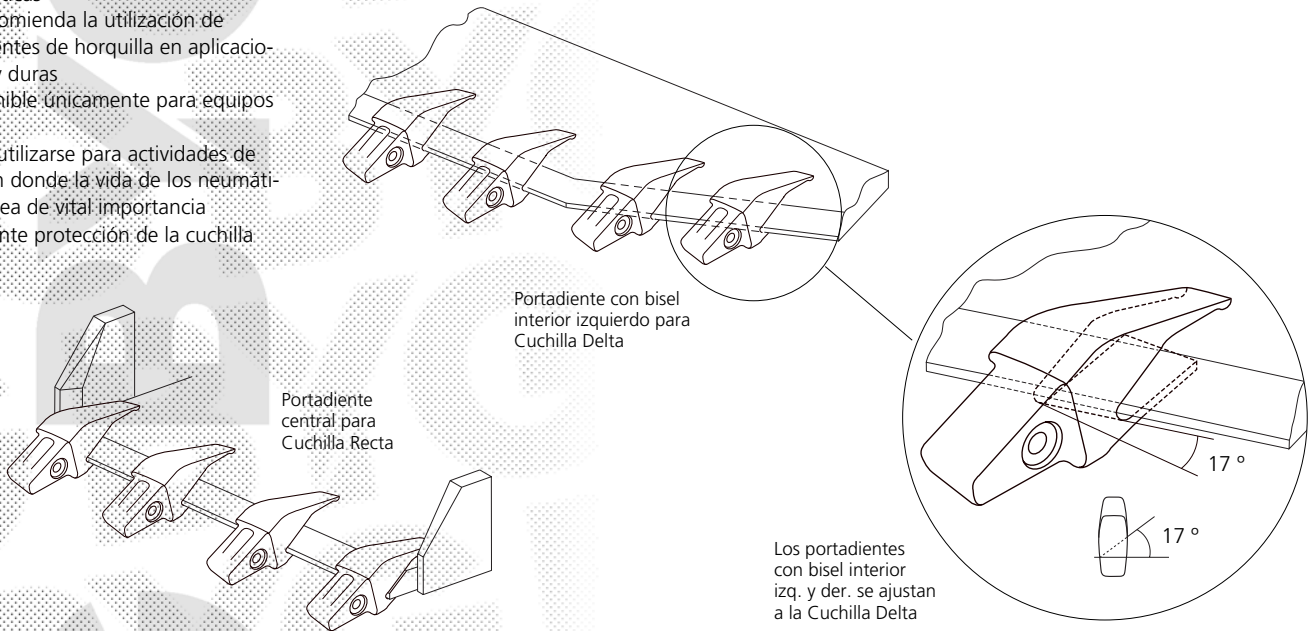


mm.								
A	B	C	β					
35 1,38"	75 2,95"	175 6,89"	21°	13 - 25 0,51" - 0,98"	1,75 3,86	8J-7525	935, 931, 910, IT12, 428, 426, 416	20
47 1,85"	105 4,13"	285 11,22"	21°	19 - 32 0,75" - 1,26"	4,30 9,48	3G-0169	953, 951, 943, 941, 936, 930, 926, 920, 916, IT28, IT18	25
56 2,20"	115 4,53"	315 12,40"	22°	25 - 38 0,98" - 1,50"	6,35 14,00	9J-8929	966C, 963, 955, 950, 944	30
65 2,56"	125 4,92"	385 15,16"	22°	32 - 45 1,26" - 1,77"	9,60 21,16	1U-1350	980, 977, 973, 966D	35

Portadientes para Pala Cargadora

Características

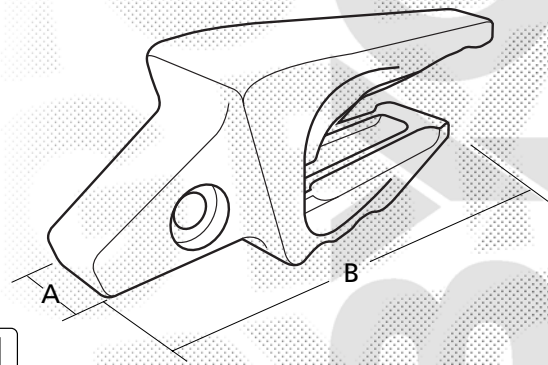
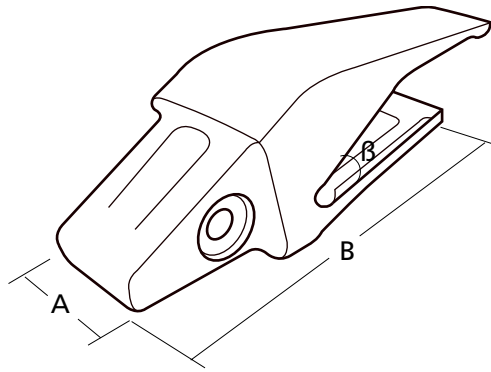
- Se recomienda la utilización de portadientes de horquilla en aplicaciones muy duras
- Disponible únicamente para equipos grandes
- Debe utilizarse para actividades de carga en donde la vida de los neumáticos no sea de vital importancia
- Excelente protección de la cuchilla



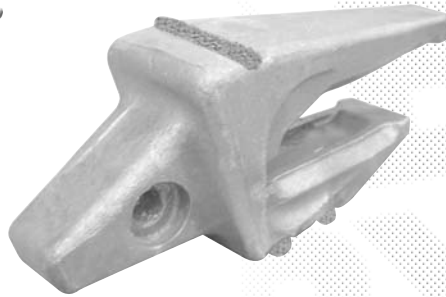
mm.					HD	ARM	Cen	Der	Izq		
A	B	B									
60 2,36"	320 12,60"	22°	40 1,57"	14,20 31,31	# 135-9354	-	●				
-	-	-	-	-	135-9355	-		●			966
-	-	-	-	-	135-9356	-			●		
-	-	-	-	-	113-0354	-	●				
-	-	-	-	-	113-0355	-		●			35
-	-	-	45 1,77"	-	113-0356	-			●		
-	-	-	-	-	-	113-9354E	●				980
-	-	-	-	-	-	113-9355E		●			
-	-	-	-	-	-	113-9356E			●		
63 2,48"	335 13,19"	22°		18,70 41,23	# 125-8404	-	●				
-	-	-	-	-	125-8405	-		●			
-	-	-	45 1,77"	-	125-8406	-			●		980
-	-	-	-	-	-	125-8407	●				
-	-	-	-	-	-	125-8408		●			
-	-	-	-	-	-	125-8409			●		
				20,60 45,41	114-0464 8E-3464	-	●				
85 3,35"	345 13,58"			21,60 47,62	114-0465 8E-3465	-		●			
		22°	50 1,97"	21,60 47,62	114-0466 8E-3466	-			●		983, 988
-	-	-	-	-	-	116-7464	●				
-	-	-	-	-	-	116-7465		●			
-	-	-	-	-	-	116-7466			●		

Estos portadientes son Heavy Duty, aplicándoles una recarga de carburo de tungsteno, se transformarán en portadientes Heavy Duty ARM.

Portadientes para Pala Cargadora



ARM



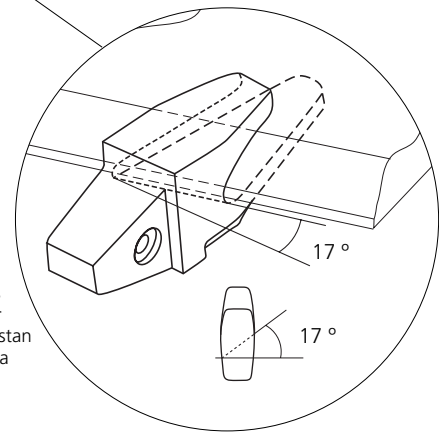
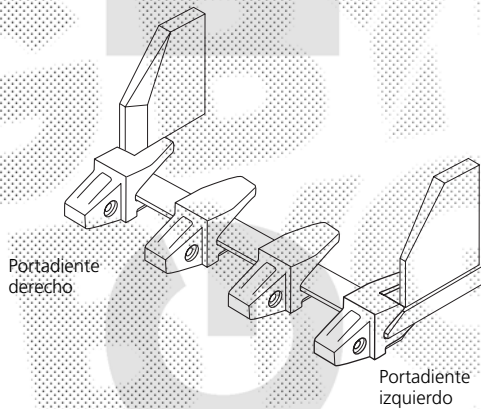
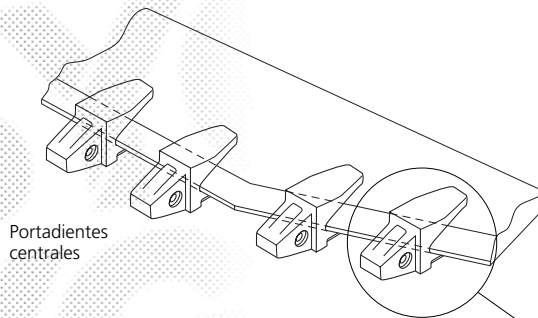
mm.		β	↓ ↑	KG 10	HD	ARM	Cen	Der	Izq		
A	B										
65 2,56"	385 15,16"	22°	60 - 63 2,36" - 2,48"	34,50 76,06	107-3554 3G-9494	-	●			992C, 992B, 245 Frontal, 990	55
				34,50 76,06	107-3555 3G-9495	-		●			
				34,50 76,06	107-3556 3G-9496	-			●		
				-	112-2554	●					
-	-	112-2555		●							
-	-	112-2556				●					
120 4,72"	580 22,83"	22°	70 2,76"	70,50 155,42	119-8604 6I-8604	-	●			375, 992	60
				71,00 156,53	119-8605 6I-8605	-		●			
				71,00 156,53	119-8606 6I-8606	-			●		
				-	119-8607	●					
				-	119-8609		●				
-	-	119-8608				●					
130 5,12"	690 27,17"	22°	70 - 75 2,76" - 2,95"	73,10 161,16	133-0704 4T-4704	-	●			992C, 994	70
				73,30 161,60	133-0705 4T-4705	-		●			
				73,30 161,60	133-0706 4T-4706	-			●		
				-	133-0707	●					
				-	133-0709		●				
-	-	133-0708				●					
130 5,12"	690 27,17"	22°	90 - 100 3,54" - 3,94"	70,50 155,42	*100-7416 4T-4704E	-	●				
				70,50 155,42	*100-7416 RH 4T-4705E	-		●			
				70,50 155,42	*100-7416 LH 4T-4706E	-			●		
154 6,06"	600 23,62"	23°	100 3,94"	108,50 239,20	6I-8804	-	●		994	80	

* Pieza especial que parte de las mismas medidas que la original según la referencia, pero su interior es para otro grueso de cuchilla.

Portadientes para Excavadora

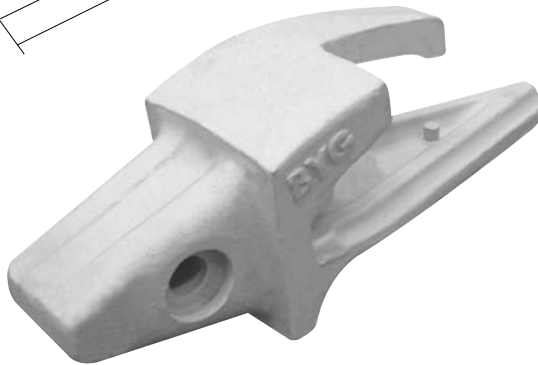
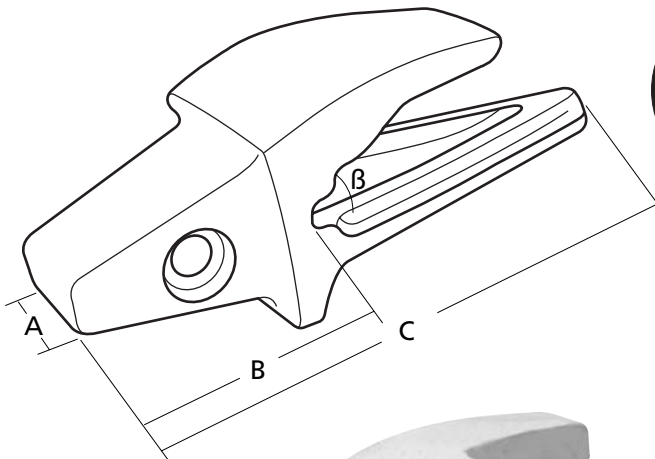
Características

- Excelente retención del portadientes
- Buena protección de la cuchilla
- Fácil y rápido cambio de puntas
- Portadientes especialmente diseñados para adaptarse a los laterales sin modificación alguna



mm					Kg	Diagrama	Cen	Der	Izq	Der	Izq	Modelos	Código
A	B	C	B	Ángulo									
34 1,34"	74 2,91"	185 7,28"	22°	20 0,79"	1,75 3,86	119-3205	●					416, 446	20
34 1,34"	74 2,91"	185 7,28"	22°	25 0,98"	1,65 3,64	119-3204	●					416, 426	
35 1,38"	88 3,46"	225 8,86"	22°	20 - 22 0,79" - 0,87"	3,00 6,61	6Y-3224	●					E70B, 307, 446	22
45 1,77"	98 3,86"	250 9,84"	22°	25	4,40 9,70	6Y-3254	●					E200, 205, 214, 206, 213, 311, 312	25
					7,00 15,43	3G-6304 HD 9W-1304	●						
56 2,20"	130 5,12"	330 12,99"	22°	30 - 32 1,18" - 1,26"	6,80 14,99	3G-6305 HD 7T-3305		●					
					6,80 14,99	3G-6306 HD 7T-3306			●			E-180, E-200, 215, 219, 311, 312, 315, 320, 325	30
					7,10 15,65	8E-9490	●						
56 2,20"	130 5,12"	330 12,99"	22°	35	6,80 14,99	8E-9495		●					
					6,80 14,99	8E-9496			●				
					9,50 20,94	6I-6354 3G-8354	●						
65 2,56"	137 5,39"	346 13,62"	35°	40	9,75 21,49	6I-6355 3G-8355		●				225, 219, 215, 320, E200, E240, B/C/S	35
					9,75 21,49	6I-6356 3G-8356			●				
					13,40 29,54	6I-6404 7T-3404	●						
70 2,76"	140 5,51"	390 15,35"	22°	45	13,40 29,54	6I-6405 7T-3405		●				235FS, 231SD, Series 300, 231D, C/D/S	40
					13,40 29,54	6I-6406 7T-3406			●				

Portadientes para Excavadora

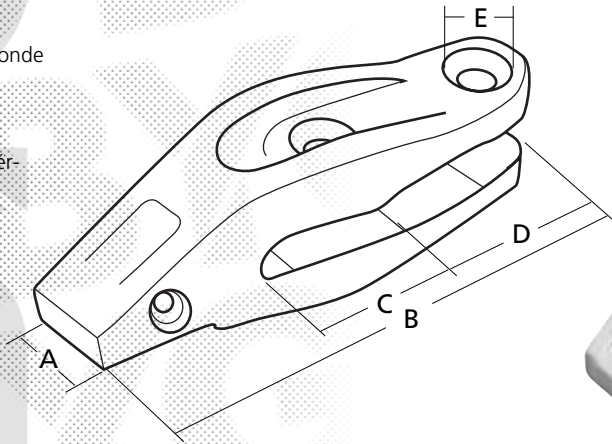


mm.													
A	B	C	B				Cen	Der	Izq	Der	Izq		
85 3,35"	160 6,30"	420 16,54"	22°	50	20,00 44,09	61-6464 8E-6464	●					225, 235, 245, 320, 325, 330, E300 D/E/F	46 45
					20,50 45,19	61-6465 8E-6465		●					
					20,50 45,19	61-6466 8E-6466			●				
					20,50 45,19	61-6465 RH				●			
					20,50 45,19	61-6466 LH					●		
108 4,25"	183 7,20"	520 20,47"	22°	60	32,00 70,55	61-6554 1U-1553	●					245, E/F/G/H, 330	55
					31,50 69,44	61-6555 1U-1555		●					
					31,50 69,44	61-6556 1U-1556			●				
					31,50 69,44	61-6555 RH 105-6270				●			
					31,50 69,44	61-6556 LH 105-6269					●		
120 4,72"	210 8,27"	580 22,83"	22°	70 - 75	57,00 125,66	61-6604	●					375 H/J	60
					60,50 133,38	61-6605		●					
					60,50 133,38	61-6606			●				
					60,50 133,38	61-6605 RH				●			
					60,50 133,38	61-6606 LH					●		
-	-	-	31°	90	-	FC700 90R	●				-	70	
-	-	-	-	-	FC700 90R RH			●		-			
-	-	-	-	-	FC700 90R LH				●	-			

Portadientes Atornillables: 2 Agujeros

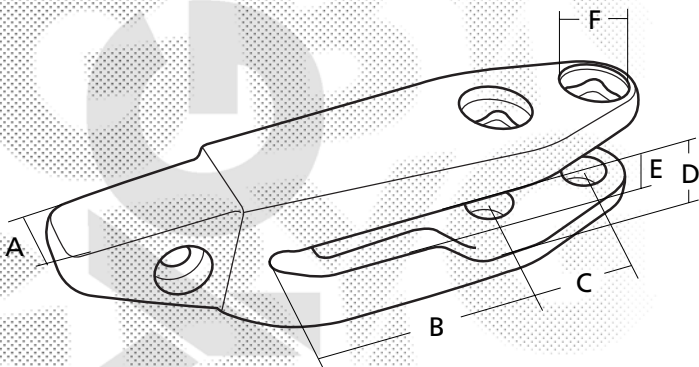
Características

- Utilizado para carga en general donde no sea necesario un acabado liso
- Buena protección de la cuchilla
- Fácil montaje y desmontaje
- Minimiza el peligro de rotura o pérdida



mm.																	
A	B	C	D	E													
35	262	67	89	19,05	19	3,20	9J-4207	5J-4771	2J-3506	1U-2208/9	6I-9250/51	910, 914, 931, 933, 935, IT12					20
1,38	10,31"	2,64"	3,50"	0,75"	0,75"	7,05											
47	341	70	123	25,4	25	9,27	1U-0257	8J-2928	8J-2933	3G-4258/9	6I-9250/51	916, 920, 924, 926, 928, 930, 931, 933, 935, 936, 939, 941, 943, 951, 953				25	
1,85	13,43"	2,76"	4,84"	1,00"	0,98"	20,44											8J-2928
56	400	81	165	25,4	32	11,67	1U-0307	8J-2928	8J-2933	3G-4308/9	8E-5308/9	950, 955, 960, 963				30	
2,20	15,75"	3,19"	6,50"	1,00"	1,26"	25,73											4T-4307
-	-	86	160	32	-	11,94	3G-9307	5P-8361	5P-8362	3G-8308/9		966C, 963B				35	
-	-	3,39"	6,30"	1,26"	-	26,32											3G-7357
65	419	100	150	32	38	18,30	3G-3357	5P-8361	5P-8362	1U-1358/9	6I-8243 /4	980, 980C, F				40	
2,56	16,50"	3,94"	5,91"	1,26"	1,50"	40,34											1U-1357
70	460	104	156	32	45	29,00	6I-9898			1U-1358/9	6I-8243 /4	980, 980C, F				45	
2,76	18,11"	4,09"	6,14"	1,26"	1,77"	63,93											8E-3467
85	455	104	156	-	45	25,30	8E-2467			8E-2468/9		988, 988B, 980C, F					
3,35	17,91"	4,09"	6,14"	-	1,77"	55,78											

Portadientes para Mototralla

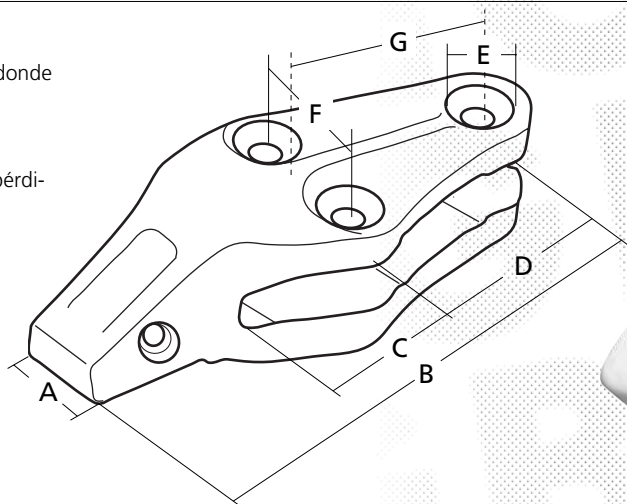


mm.												
A	B	C	D	E	F							
56	170,5	76	50,5	24	25,4	22	12,24	9J-2307	PB-948	NP-100 B	619, 621, 623	30
2,20	6,71"	2,99"	1,99"	0,94"	1,00"	0,87"	26,98					

Portadientes Atornillables: 3 Agujeros

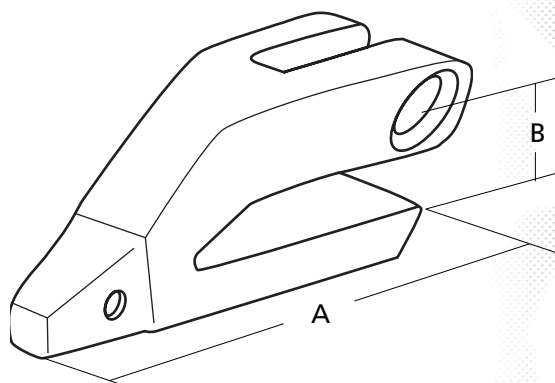
Características

- Utilizado para carga en general donde no sea necesario un acabado liso
- Buena protección de la cuchilla
- Fácil montaje y desmontaje.
- Minimiza el peligro de rotura o pérdida.



mm.													
A	B	C	D	E	F	G							
146 5,75"	395 15,55"	86	146		82,6 3,25"	146 5,75"	32 1,26"	13,85 30,53	3G-5307	8J-2928	8J-2933	966C	30
	410 16,14"	3,39"	5,75"	25,4 1,00"	3,25"	5,75"		16,46 36,29	3G-1357	8J-2928		977	
158 6,22"	440 17,32"	105 4,13"	155 6,10"		45 1,77"	155 6,10"	45 1,77"	21,35 47,07	3G-2357	1J-3527	8J-2933	980B	35

Cantoportadientes Atornillables

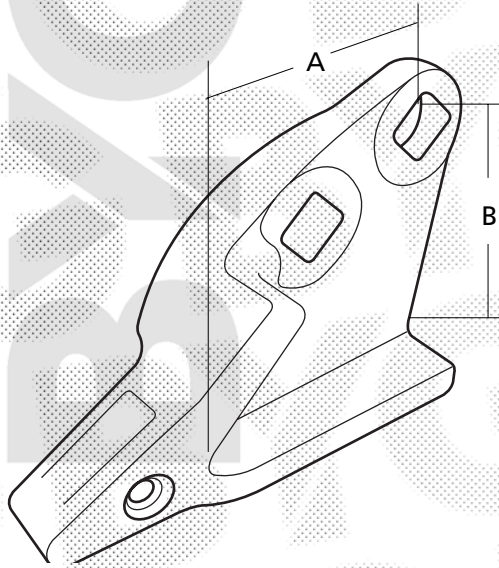


Cantoportadiente derecho



mm.					Derecha	Izquierda			Derecha	Izquierda		
A	B											
230 9,06"	110 4,33"	20 0,79"	3,90 8,60	1U-2209	1U-2208	6F-0196	2J-3505	5G-2807	5G-2806	910, 914, 931, 933, 935, IT12, 416, 426, 428, 436	20	
-	-	-	-	6Y-6229	6Y-6228	-	-					
296 11,65"	105 4,13"	25 0,98"	10,40 22,93	3G-4259	3G-4258	4J-9058	8J-2933	4V-1544	4V-1545	916, 920, 924, 926, 928, 930, 931, 933, 935, 936, 939, 941, 943, 951, 95	25	
322 12,68"	118 4,65"	25 - 32 0,98" - 1,26"	17,10 37,70	3G-4309	3G-4308			5V-7396 5V-1783	5V-7395 5V-1784	950, 955, 960, 963	30	
315 12,40"	140 5,51"	32 1,26"	17,10 37,70	3G-8309	3G-8308	5P-8823	5P-8362	5V-2772	5V-2773	966 C		
365 14,37"	140 5,51"	32 - 38 1,26" - 1,50"	24,50 54,01	3G-5359	3G-5358	5P-8823	5P-8362	5V-2772 4V-7175	5V-2773 4V-7174	960, 963B 966, 966C, 966G, 970, 972G, 973, 977	35	
-	-	45 1,77"	-	1U-1359	1U-1358	5P-8823	5P-8362	7V-4181	7V-4180	980, 980C, F	40	
-	140 5,51"	38 1,50"	-	8E-3469	8E-3468			4V-7175	4V-7174	977, 973, 966D, 970F	46	
-	145 5,71"	45 1,77"	-	8E-2469	8E-2468	5P-8823	5P-8362	7V-4181	7V-4180	980C, F, 988, 980		

Cantoportadientes Atornillable: 2 Agujeros

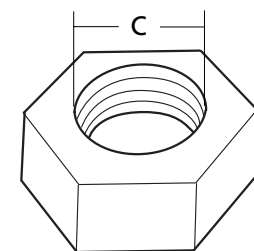
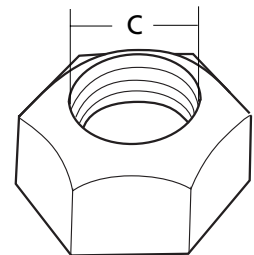
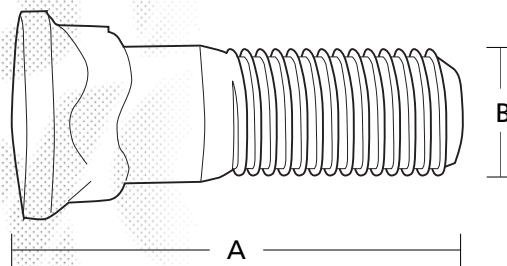


mm.		Derecha		Izquierda		Derecha		Izquierda				
A	B											
190 7,48"	168 6,61"	19 0,75"	20 0,79"	25 0,98"	13,01 28,68	6I-9251	6I-9250	4F-4042	2J-3507	6I-8310	6I-8311	910, 914, 931, 933, 935, IT12,416, 426, 428, 436 20
200 7,87"	163 6,42"	25 0,98"	32 1,26"	17,56 38,71		8E-5309	8E-5308	8T-9079	3K-9770	8E-5302 8E-5300	8E-5303 8E-5301	916, 920, 924, 926, 928, 930, 931, 933, 935, 936, 939, 941, 943, 951, 953 25
245 9,65"	180 7,09"	32 1,26"	38 1,50"	24,50 54,01		8E-5359	8E-5358	6V-6535	3K-9770	8E-5320 8E-5310	8E-5321 8E-5311	950, 955, 960, 963, 966C 30
273 10,75"	207 8,15"	44 1,73"		37,80 83,33		6I-8243	6I-8244	5P-8361 6V-6535	3K-9770	6I-8249	6I-8250	960, 963B, 966, 966C, 966G, 970, 972G, 973, 977, 980 35
												980, 980C, F 40

Tornillos y Tuercas

Características

- Calidad 12.9
- Fuerza de pretensado 170.000 PSI
- 120 Kg/mm2
- Carga límite elástico 140.000 PSI
- 100 Kg/mm2
- Dureza Rockwell C36-42



A	B	Hilos	Original	BYG ref	C	Original	BYG ref	Original	BYG ref
2-1/2"	5/8"	11		4F-3656 PB-512	5/8"		4K-0367 NP-158		
2-3/4"	3/4"	10		5J-4771 PB-326	3/4"		2J-3506 NP-190		
2-3/4"	7/8"	9		6F-0196 PB-734	7/8"		2J-3505 NP-222		
3"	1"	8		4F-4042 PB-942	1"				
3-1/4"	1"	8		4J-9058 PB-943	1"				
3-3/4"	1"	8		8J-2928 PB-946	1"	2J-3507	NP-100	8J-2933	NP-100B
4-1/2"	1"	8		1J-3527 PB-948	1"				
4"	1-1/4"	7		5P-8823 PB-801	1-1/4"				
5"	1-1/4"	7		5P-8361 PB-805	1-1/4"				
3-3/8"	1-1/4"	7		8T-9079 PB-801	1-1/4"	3K-9770	NP-114	5P-8362	NP-114B
3-3/4"	1-1/4"	7		6V-6535	1-1/4"				