



Asientos



Guías



Desarme



Regulación



Botadores



Precámaras



Accesorios



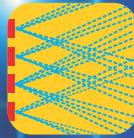
Insertos



Mec. de Sup.



Soldadura



Limpieza



Seguridad



Fresas Rotativas



Línea Neumática



Pulido



Ajuste



Acc. Cigüeñales



Abras. Rectificado



Bruído



Medición



Htas. de Corte



Máquinas



Envíos



Exportación



Importación



dimpar.com



Servicios



Facebook

BRUÑIDORES PARA GUÍAS DE VÁLVULAS

Los bruñidores para guías de válvulas Dimpar están fabricados con aceros de la más alta calidad, con tratamiento térmico y un preciso rectificado. Las limas bruñidoras de diamante se encuentran sinterizadas sobre una base metálica lo que brinda mayor durabilidad y resistencia a los esfuerzos de bruñido.

El exclusivo mecanismo con alto grado de expansión hace que sean necesarios pocos bruñidores para cubrir un amplio rango de medidas de guías de válvulas. Cada bruñidor reemplaza a decenas de calisuares.

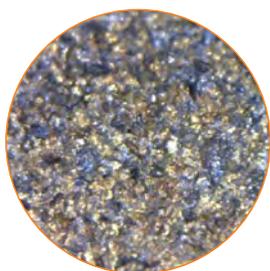
240-CAB-BCO

Control centesimal de expansión



Distribución uniforme de los granos de diamante.

AUMENTO 70X



MANDRIL EXPANSOR 240-CAB-BCO



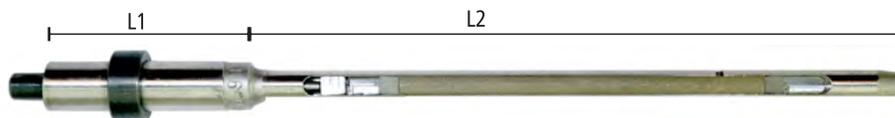
El Mandril Expansor con rótula facilita la alineación. El rodamiento a aguja en su extremo facilita la colocación del bruñidor dentro de la guía y evita accidentes ante el giro del mismo.

Este sistema de expansión puede ser adaptado a agujereadoras de mano, tanto eléctricas como neumáticas o a batería (velocidad de giro recomendada : 400 a 800 RPM)

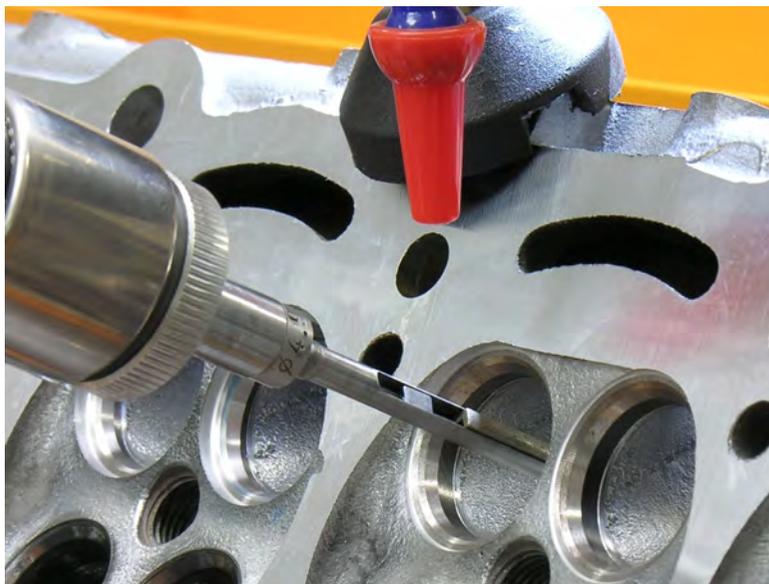
Limas de diamante desarrolladas para su uso en Bronce , Fundición y Aceros hasta 285 HB (30 Hrc).

El bruñido es un proceso de superacabado con arranque de viruta y con abrasivo que se realiza a una pieza con el objetivo de elevar la precisión y calidad superficial.

BRUÑIDORES PARA GUÍAS DE VÁLVULAS



MEDIDA Nominal	Rango expansión	Pulgadas	Código BRUÑIDOR	L1	L2	Código Lima de repuesto
ø 5	4.9 a 5.5	.193"- .217"	240-BG0-490	64	87	240-LRB-010
ø 5.50	5.4 a 6.0	.213"- .236"	240-BG0-540	64	87	240-LRB-020
ø 5.50L	5.4 a 6.0	.213"- .236"	240-BG0-540L	64	112	240-LRB-020
ø 6	5.9 a 6.5	.232"- .256"	240-BG0-590	64	87	240-LRB-020
ø 6.5	6.4 a 7.0	.252"- .276"	240-BG0-640	64	87	240-LRB-020
ø 7	6.9 a 8.0	.272"- .315"	240-BG0-690	45	144	240-LRB-040
ø 8	7.9 a 9.0	.311"- .354"	240-BG0-790	45	144	240-LRB-050
ø 9	8.9 a 10.0	.350"- .394"	240-BG0-890	45	144	240-LRB-050
ø 10	9.9 a 11.0	.390"- .433"	240-BG0-990	45	144	240-LRB-050
ø 11	10.9 a 12.0	.429"- .472"	240-BG1-090	45	144	240-LRB-050
ø 12	11.9 a 13.0	.469"- .512"	240-BG1-190	45	144	240-LRB-050
ø 13	12.9 a 14.0	.508"- .551"	240-BG1-290	45	144	240-LRB-050



El bruñido de las guías produce un endurecimiento superficial debido a las dislocaciones generadas por la deformación y genera una superficie que favorece la formación de la película lubricante de aceite durante el funcionamiento del motor.

Las ventajas que podemos obtener del proceso de bruñido son las siguientes:

- Buen acabado superficial
- Se produce un endurecimiento superficial debido a las dislocaciones generadas por la deformación.
- Mejora las propiedades mecánicas de la pieza logrando alargar la vida útil. Aumenta la resistencia al desgaste ya que en el bruñido se igualan las crestas y los valles.
- Corrige los defectos que se hayan podido producir en las operaciones previas de maquinado, como pueden ser cilindricidad, redondez, planicidad, etc.
- Permitir una superficie que favorece la formación de la película lubricante de aceite durante el funcionamiento.

Dimpar ofrece un kit básico con aquellas medidas más usuales en los talleres de reparación de tapas de cilindros. Para un uso apropiado deben considerarse las revoluciones recomendadas (400 a 800 RPM). La tapa debe encontrarse firmemente sujeta y el bruñido deberá contar con abundante lubricación.

Incluye:

- 1- Mandril expansor (240-CAB-BCO)
- 1- Bruñidor \varnothing 6 (5,9 a 6,5 mm) / 1- Bruñidor \varnothing 7 (6,9 a 8,0 mm) / 1- Bruñidor \varnothing 8 (7,9 a 9 mm)
- 1- Litro de aceite de bruñido/ 2 - Baquetas.



ACCESORIOS RECOMENDADOS.

* No se envía aceite a destinos fuera de la Argentina.

Estación de Bruñido



Estación de Bruñido de guías:

La estación de bruñido para guías de válvulas Dimpar ofrece un sistema rápido y versátil para utilizar los bruñidores de guías. Ver más información en Pagina 4.

240-MES-BRU

Taladro Neumático



Taladro Neumático 700 RPM

Mandril Autoajustable
Aceleración variable para facilitar su uso en bruñido.
De muy alto poder.(Para Bruñido, perforado, escareados, etc).

160-TPA-T403KL

Aceite para Bruñido



Aceite mineral de alta refinación, con excelente lubricidad, barre impurezas evitando el empaste de las piedras. Formulado para el bruñido de piezas que requieren de una excelente terminación. Se aplica puro.

5 Lts. 158-ACB-477
20 Lts. 158-ACG-477



BRUÑIDORES PARA GUÍAS DE VÁLVULAS



240-MES-BRU



Estación de Bruñido de guías:

La estación de bruñido para guías de válvulas Dimpar ofrece un sistema rápido y versátil para posicionar y sujetar las tapas de cilindros, un sistema de lubricación permanente e iluminación LED de alta intensidad. Construido en chapa de acero con recubrimiento de pintura termoconvertible y bandeja de acero inoxidable.



Incluye:

- Alimentación automática 220V – 110V .
- Tanque Interno con capacidad para 5 Lts. de aceite de Bruñido.
- Bomba de lubricación sumergida. 12V.
- 5 Lts de Aceite para bruñido con diamante.*
- Tubo articulado de lubricación con válvula de regulación de flujo.
- Iluminación LED 4W - 12V.
- Paralelas en "V" con protección superficial de caucho.
- Soporte regulable para la fijación de las tapas de cilindros.

* El Aceite de corte NO se envía fuera de Territorio Argentino

Mesa de apoyo opcional



Dimensiones:
Altura: 75 cm
Profundidad: 46 cm
Frente: 81 cm

240-MES-SOP



Aceite para Bruñido con Diamante

Aceite de Alta Performance especialmente formulado para bruñido con herramientas diamantadas :

- Mayor lubricación.
- Más rápido enfriamiento de las superficies.
- Mayor protección de la liga metálica aglutinante.
- Menor adherencia de partículas.
- Mayor resistencia a la alta presión del bruñido con diamante.
- Mayor vida útil de las herramientas diamantadas.
- No Soluble.

5 Lts. 158-ACB-477

20 Lts. 158-ACG-477

SISTEMA *Clamp* De corte DIMPAR 3 ANGULOS

Cono **SISTEMA Clamp**. Producto del diseño, desarrollo y fabricación de **dimpar s.r.l.**. Este cono de arrastre es adaptable a gran cantidad de modelos de máquinas de asientos. Su gran precisión y practicidad en el uso al evitar la necesidad de un resorte intermedio entre el cabezal y la guía de válvulas hace que este sistema haya sido elegido como el favorito por gran cantidad de rectificadores a la hora de mejorar las prestaciones de sus máquinas de asientos.



Cono Morse #3 **007-D3A-CS3**



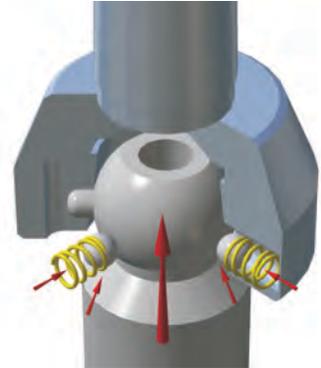
por modelos y códigos **ver PAGINA 6**

por modelos y códigos **ver PAGINA 7**

por modelos y códigos **ver PAGINA 12**

No utiliza resorte

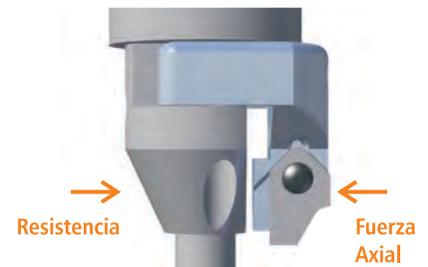
Sistema de autobloqueo de esfera con movimiento rotular.



Cuatro bolillas con extrema tensión lateral sujetan al cabezal esférico asegurando una mejor fijación y acoplamiento al cono de arrastre.



Sistema de Cabezal esférico con cono inferior



Mayor superficie de guía del cabezal
Menor flexión del piloto.



Una combinación de un cono de diseño y fabricación exclusivos, con un sistema de cuatro bolillas que sujetan, empujando hacia arriba, al cabezal esférico.

Nuevo sistema de cabezal esférico con cono inferior que disminuye la flexión del piloto obteniendo mayor concentricidad en el mecanizado de los asientos.



- > Mayor rigidez durante el mecanizado.
- > Posibilidad de operar a más RPM.
- > Más rápido centrado y alineación.
- > Mayor concentricidad.
- > No requiere uso de resortes.



007-D3A-CE7P

Largo 38 mm
177-D3A-PM2

Piloto Acero
ver pag. 18
Piloto Tungsteno
ver pag. 9



De 15 a 32 mm

Diseñado, desarrollado y fabricado por Dimpar. Producto 100% exclusivo. Para solucionar el problema de mecanizado en diámetros muy pequeños (de 15 a 32 mm). Inclusive para las válvulas del Top Brake. El diseño envolvente y radial del portaplaques genera una mejor distribución de las fuerzas de corte permitiendo obtener excelentes terminaciones en asiento de muy alta dureza aun a elevadas velocidades de corte. El diseño del cabezal con un amplio respaldo para el piloto, al momento del corte, lo hace apto para su uso con pilotos de acero, aunque su mejor rendimiento se logra con el uso de pilotos de Carburo de Tungsteno. Ver pie de página.



Corto 28 mm
177-D3A-PM1



Kit completo 007-D3A-KMN
Incluye llave Allen y Torx 6.

<p>M9016</p> <p>177-D3M-9016</p>	<p>M20</p> <p>177-D3M-20</p>	<p>M45</p> <p>177-D3M-45</p>	<p>M4445</p> <p>177-D3M-4445</p>	<p>M4495</p> <p>177-D3M-4495</p>	<p>M4109</p> <p>177-D3M-4109</p>
<p>M5118</p> <p>177-D3M-5118</p>	<p>M6070</p> <p>177-D3M-6070</p>	<p>Tornillo de repuesto para fijación de insertos de corte en portaplaques</p> <p>007-D3T-MUL</p>	<p>Llave Torx T6 para tornillo portaplaques</p> <p>007-D3A-LT6</p>		

Pilotos Micromotor de CARBURO DE TUNGSTENO

Para uso en máquinas de asientos. Vástago superior \varnothing 7 mm (.275")

El carburo de tungsteno aporta la mayor resistencia en materiales para evitar la flexión del piloto. La mejor solución para el mecanizado con máquinas en asientos de diámetros pequeños. Producto exclusivo **dimpar**.



mm	Pulgadas	Código	mm	Pulgadas	Código	mm	Pulgadas	Código
4.00	.1575	089-MT0-400	5.45	.2145	089-MT0-545	6.30	.248	089-MT0-630
4.47	.176	089-MT0-447	5.47	.2155	089-MT0-547	6.35	.250	089-MT0-635
4.50	.177	089-MT0-450	5.48	.2157	089-MT0-548	6.50	.256	089-MT0-650
4.52	.178	089-MT0-452	5.50	.2165	089-MT0-550	6.55	.258	089-MT0-655
4.75	.187	089-MT0-475	5.52	.2175	089-MT0-552	6.57	.259	089-MT0-657
4.95	.195	089-MT0-495	5.97	.235	089-MT0-597	6.60	.260	089-MT0-660
4.97	.1955	089-MT0-497	5.98	.235	089-MT0-598	6.75	.2657	089-MT0-675
4.98	.196	089-MT0-498	6.00	.236	089-MT0-600	6.90	.2715	089-MT0-690
5.00	.197	089-MT0-500	6.03	.2375	089-MT0-603	6.95	.2735	089-MT0-695
5.02	.198	089-MT0-502	6.05	.2385	089-MT0-605	6.98	.2748	089-MT0-698
5.05	.1988	089-MT0-505	6.07	.239	089-MT0-607	7.00	.2755	089-MT0-700



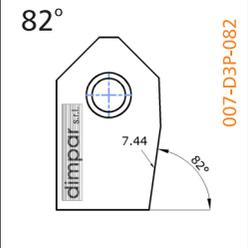
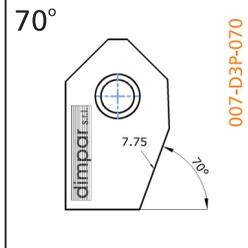
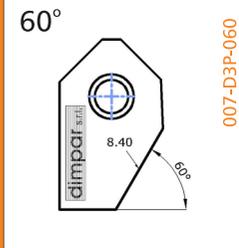
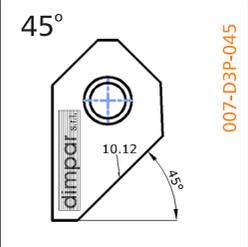
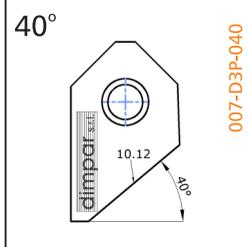
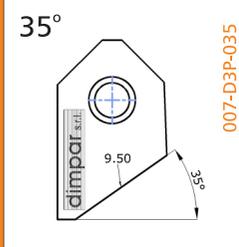
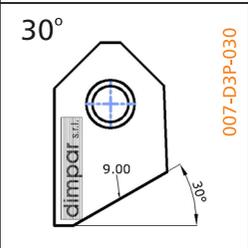
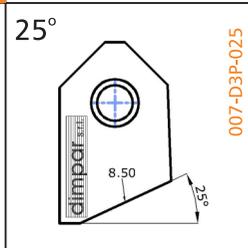
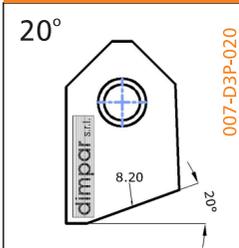
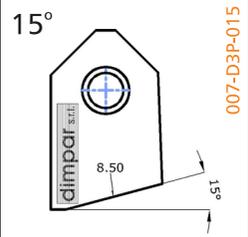
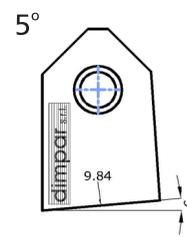
PLACAS para ASIENTOS

Para adaptarnos a la amplia variedad de geometrías requeridas en la gran cantidad de tapas de cilindros existentes en el mercado actual, disponemos del mayor stock de Placas de Asientos de Metal Duro (carburo de tungsteno), en un solo ángulo o con diferentes combinaciones.

Estas placas son compatibles con otras marcas (*Newen, Serdi, Winona Van Norman, Rottler, etc*). Su alta dureza y grano compacto hace que estas cuchillas sean de gran resistencia en máquinas que operan a muy altas revoluciones (hasta 1500 RPM).

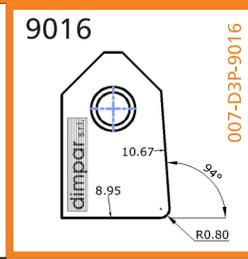
Antes de utilizar una placa de asientos sugerimos verificar los ángulos de la misma con las especificaciones técnicas brindadas por el fabricante del vehículo.

ÁNGULO ÚNICO

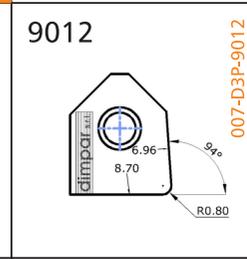


Se encuentran identificadas con este color aquellas placas de mayor venta y uso en el mercado. Las mismas corresponden, en gran medida, a los asientos descriptos como originales por los fabricantes de tapas de cilindros del mercado local. Si usted recién comienza a utilizar este tipo de herramientas para el perfilado de los asientos de válvulas, no dude en seleccionar, dentro de su stock de placas de asientos, las aquí sugeridas.

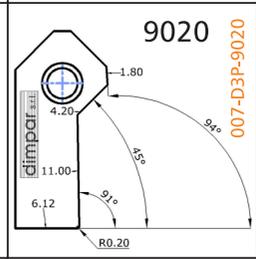
9016:
Recomendada para apertura de alojamientos en aluminio.



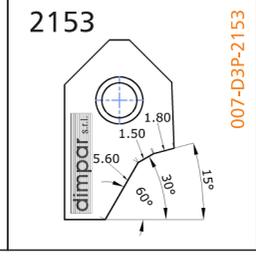
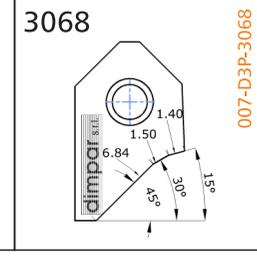
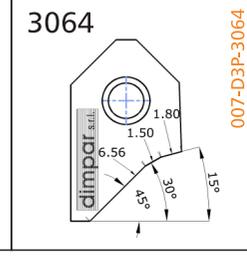
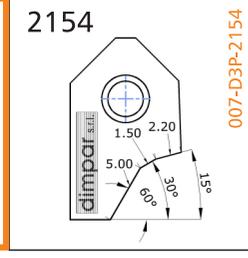
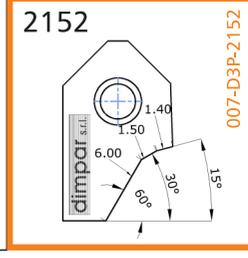
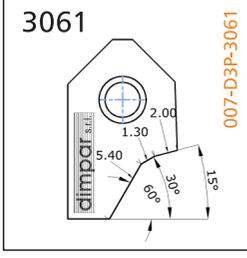
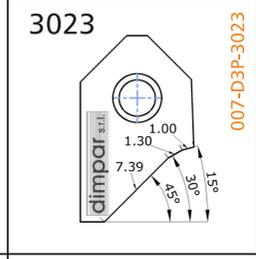
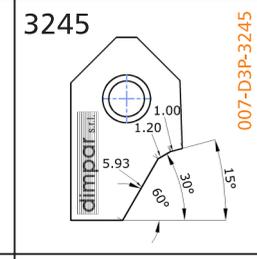
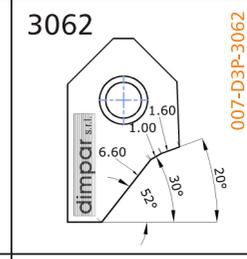
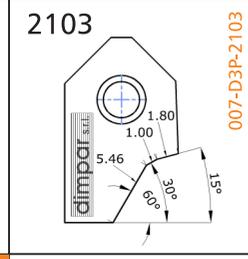
9012:
Para alojamientos de fundición y desbaste de asientos.



9020:
Recomendada para la apertura de alojamientos en tapas multivalvulares y micromotores.



30°





<p>4893</p> <p>007-D3P-4893</p>	<p>3152</p> <p>007-D3P-3152</p>	<p>3010</p> <p>007-D3P-3010</p>	<p>2202</p> <p>007-D3P-2202</p>	<p>2203</p> <p>007-D3P-2203</p>	<p>2252</p> <p>007-D3P-2252</p>	
<p>2253</p> <p>007-D3P-2253</p>	<p>3252</p> <p>007-D3P-3252</p>	<p>5280</p> <p>007-D3P-5280</p>	<p>35°</p>		<p>5553</p> <p>007-D3P-5553</p>	
<p>5415</p> <p>007-D3P-5415</p>	<p>5416</p> <p>007-D3P-5416</p>	<p>44°</p>		<p>4415</p> <p>007-D3P-4415</p>	<p>45°</p>	
<p>4017</p> <p>007-D3P-4017</p>	<p>4445</p> <p>007-D3P-4445</p>	<p>1102</p> <p>007-D3P-1102</p>	<p>1105</p> <p>007-D3P-1105</p>	<p>5439</p> <p>007-D3P-5439</p>	<p>4028</p> <p>007-D3P-4028</p>	
<p>4090</p> <p>007-D3P-4090</p>	<p>W2-5448</p> <p>007-DW2-5448</p>	<p>5448</p> <p>007-D3P-5448</p>	<p>4016</p> <p>007-D3P-4016</p>	<p>4594</p> <p>007-D3P-4594</p>	<p>2032</p> <p>007-D3P-2032</p>	
<p>4032</p> <p>007-D3P-4032</p>	<p>5449</p> <p>007-D3P-5449</p>	<p>4221</p> <p>007-D3P-4221</p>	<p>4091</p> <p>007-D3P-4091</p>	<p>4033</p> <p>007-D3P-4033</p>	<p>4110</p> <p>007-D3P-4110</p>	
<p>4216</p> <p>007-D3P-4216</p>	<p>4109</p> <p>007-D3P-4109</p>	<p>4025</p> <p>007-D3P-4025</p>	<p>4177</p> <p>007-D3P-4177</p>	<p>4003</p> <p>007-D3P-4003</p>	<p>4094</p> <p>007-D3P-4094</p>	



PLACAS PARA ASIENTOS

4126 007-D3P-4126	4892 007-D3P-4892	4544 007-D3P-4544	4481 007-D3P-4481	1161 007-D3P-1161	1163 007-D3P-1163	
4040 007-D3P-4040	4894 007-D3P-4894	4007 007-D3P-4007	4041 007-D3P-4041	4018 007-D3P-4018	4024 007-D3P-4024	
4306 007-D3P-4306	4042 007-D3P-4042	4012 007-D3P-4012	1202 007-D3P-1202	4023 007-D3P-4023	4021 007-D3P-4021	
1252 007-D3P-1252	4020 007-D3P-4020	46° 		4601 007-D3P-4601	Línea Diesel Pesado 	
SCANIA 5005 007-D3P-5005	Perkins 5553 007-D3P-5553	DEUTZ 5727 007-D3P-5727	DEUTZ 5728 007-D3P-5728	Mercedes Benz 2094 007-D3P-2094	Mercedes Benz 5586 007-D3P-5586	
Mercedes Benz 5636 007-D3P-5636	Mercedes Benz 5104 007-D3P-5104	Mercedes Benz 5537 007-D3P-5537	Mercedes Benz 5536 007-D3P-5536	Volvo (Esc) 6130 007-D3P-6130	Volvo (Adm) 6135 007-D3P-6135	
Placas para Asiento de Válvulas de TOP BRAKE (Freno de Motor). Placas de corte de asientos de válvulas desarrolladas para mecanizar las válvulas de pequeños diámetros de los Top Brake. Debe combinarse con Portaplacas 000 (Ver pag.13)			9020 007-D3P-9020	9022 (20°) 007-D3P-9022	9025 (45°) 007-D3P-9025	



<p>Placas para Pequeños Diámetros</p>	<p>A2-4028 007-DW2-4028</p>	<p>B4-4028 007-DW4-4028</p>	<p>A2-4498 007-DW2-4498</p>	<p>A2-5442 007-DW2-5442</p>	<p>W2-5448 007-DW2-5448</p>
<p>60816 007-DW3-60816</p>	<p>60745 007-DW3-60745</p>	<p>9020 007-D3P-9020</p>	<p>4594 007-D3P-4594</p>	<p>Dimpar recomienda este porta insertos para lograr mayor apoyo y resistencia en la longitud de las placas para pequeños diámetros, disminuyendo posibles vibraciones.</p> <p>007-D3A-P00</p>	
<p>ALTA PERFORMANCE – COMPETICIÓN.</p> <p>Placas de corte de asientos de válvulas desarrolladas para aumentar la velocidad de Ingreso y Egreso del flujo de los gases en tapas de cilindros que requieren un alto rendimiento por su aplicación en motores de alta performance y/o competición.</p>			<p>007-DW3-002</p>	<p>007-DW3-003</p>	<p>007-DW3-005</p>
<p>007-DW1-068</p>	<p>007-DW1-072</p>	<p>007-DW1-073</p>	<p>007-DW1-074</p>	<p>007-DW1-076</p>	<p>007-DW1-078</p>
<p>007-DW1-079</p>	<p>007-DW1-083</p>	<p>007-WB3-473</p>	<p>5118 007-D3P-5118</p>	<p>5119 007-D3P-5119</p>	<p>5120 007-D3P-5120</p>
<p>5121 007-D3P-5121</p>	<p>5439 007-W3P-5439</p>	<p>OBSERVACIÓN TÉCNICA</p> <p><i>Un motor girando a 3000 RPM hace que la válvula golpee sobre el asiento aproximadamente 25 veces por segundo. El escaso tiempo que dispone la válvula (0.025 seg. por golpe) para disipar su temperatura a través del contacto del asiento con la cara de la válvula hace que sea muy importante mantener el ancho de corte recomendado por los fabricantes, el ángulo correcto, y una superficie perfectamente pulida y libre de vibraciones o deformaciones. El mecanizado de los asientos mediante el proceso de alesado produce las condiciones propicias para que los mismos queden adecuadamente conformados. Las placas para asientos Dimpar poseen una muy alta calidad de carburo de tungsteno con ángulos de corte definidos y con su frente lapidado, haciendo que la superficie del asiento quede sin marcas de arrastre o facetas. Estas cuchillas están desarrolladas para su uso en un amplio espectro de velocidades, siendo su principal características el incremento de la duración del filo a velocidades de giro por sobre las 200 RPM.</i></p>			



SISTEMA CLASICO

Compuesto por tres fresas con agujero excentrico, más una manija para sujetar con mandril. Permite abrir alojamientos de 28 a 62 mm. Adaptable a cualquier máquina agujereadora de banco o columna. RPM recomendadas 50 a 110.

Descripción	Código
Manija y Equipo Completo c/3 fresas	007-ENC-CCO
Repuestos	
Fresa Encasquillar Exc. Nº 1	007-ENC-CN1
Fresa Encasquillar Exc. Nº 2	007-ENC-CN2
Fresa Encasquillar Exc. Nº 3	007-ENC-CN3
Tornillo para Manija	001-MAR-TOR



Mandril Autoajutable. Cono Morse #3 De 1 a 16 mm

Integrado con Cono morse # 3. Mandril de rápido ajuste para adaptar a máquinas de asientos, agujereadoras, fresadoras, etc. El Cono Morse #3 integrado favorece el centrado y agiliza la instalación y extracción del mandril a la máquina. Ideal para su uso con mechas, machos, escareadores, fresas con vástago, etc.



1 a 16 mm
066-MAN-A16



**MUY ELEVADA
PRECISIÓN A MUY
BAJO COSTO !!**

MICROMETRO PARA ENCASQUILLAR Para placas y fresas

Con sistema de medición radial. Permite poner a punto la herramienta de encasquillar en los sistemas de corte Dimpar 3 Angulos, y calibrar los dos cortes en los sistemas de encasquillado con fresas regulables. Equipo original de la AV-150/500. Medida del piloto \varnothing 9.52 mm (.375"). Otras medidas a pedido.





Bujes para Encasquillar

Tornee sus propios casquillos al más bajo costo. Fundición perlítica centrifugada con agregado de cromo y magnesio. Exterior semiterminado. Diferentes características para casquillos estándar y especiales GNC o Diesel.

Calidad GNC (Dureza 285 Br)



Calidad GNC (Dureza 285 Br) Para GNC, Diesel y Turbo					
30 x 15 (*)	023-GN3-015	45 x 30	023-GN4-530	70 x 40	023-GN7-040
35 x 15 (*)	023-GN3-515	50 x 30	023-GN5-030	70 x 45	023-GN7-045
35 x 20	023-GN3-520	50 x 35	023-GN5-035	70 x 50	023-GN7-050
35 x 25	023-GN3-525	55 x 30	023-GN5-530	75 x 45	023-GN7-545
40 x 20	023-GN4-020	55 x 35	023-GN5-535	75 x 50	023-GN7-550
40 x 25	023-GN4-025	55 x 40	023-GN5-540	80 x 50	023-GN8-050
40 x 30	023-GN4-030	60 x 35	023-GN6-035	85 x 70	023-GN8-570
45 x 20	023-GN4-520	60 x 40	023-GN6-040	90 x 60	023-GN9-060
45 x 25	023-GN4-525	65 x 45	023-GN6-545	100 x 70	023-GN9-970

Nota:

Largo de los bujes: 230 a 250 mm / Con excepción (*) Largo = 200 a 210 mm

Calidad Estándar (Dureza 190 Br)



Calidad Estándar (Dureza 190 Br) Para motores nafteros de baja exigencia			
35 x 20	023-ST3-520	55 x 40	023-ST5-540
35 x 25	023-ST3-525	60 x 35	023-ST6-035
40 x 20	023-ST4-020	60 x 40	023-ST6-040
40 x 25	023-ST4-025	65 x 45	023-ST6-545
40 x 30	023-ST4-030	70 x 40	023-ST7-040
45 x 20	023-ST4-520	70 x 45	023-ST7-045
45 x 25	023-ST4-525	70 x 50	023-ST7-050
45 x 30	023-ST4-530	75 x 45	023-ST7-545
50 x 30	023-ST5-030	75 x 50	023-ST7-550
50 x 35	023-ST5-035	80 x 50	023-ST8-050
55 x 30	023-ST5-530	90 x 60	023-ST9-060
55 x 35	023-ST5-535	100 x 70	023-ST9-970

Nota: Largo de los bujes: 230 a 250 mm

ESMERILADORA ASENTADORA Neumática



065-ESM-QNE

Permite esmerilar los asientos de las válvulas de una tapa en solo 2 minutos, asegurando el cierre de los mismos. También es de gran utilidad como compactadora a fin de asegurar 100 % de contacto entre el asiento y la cara de las válvulas sin necesidad del uso de pasta esmeril. Viene provisto con regulador de golpe.

CHUPETES Ventosas de Goma para Esmerilar

Nº 1	Ø 17	010-VEN-001
Nº 2	Ø 23	010-VEN-002
Nº 3	Ø 28	010-VEN-003
Nº 4	Ø 35	010-VEN-004



Pasta Esmeril



Grano Grueso	081-PAS-362
Grano Medio	081-PAS-361
Grano Fino	081-PAS-360

Potes x 453 Gr.

Azul de Prusia



Pomo x 30 Gr. 025-AZU-P30

Siempre necesario para verificar el apoyo y cierre de válvulas, cojinetes, planos, etc. Azul de Prusia de máxima calidad provisto en pomos para su mejor conservación y más higiénico uso.



FRESAS PARA ASIENTOS DE BUJÍAS

Utiliza como guía la rosca de la bujía, asegurando una superficie de apoyo del asiento de las mismas perfectamente perpendicular a la rosca.

Su uso es necesario, principalmente, cuando se reconstruyen las roscas, se generan roscas nuevas o se colocan insertos.

Medida rosca M14-1.25.



Descripción	Código Dimpar
Set Asiento Bujía	001-MRB-BUJ
Fresa Repuesto \varnothing 22	001-MRB-FRB

CALISUAR CÓNICO

Para el chanfleado interno de las guías de válvulas de 4 a 13 mm.

Uso ideal cuando se colocan nuevas guías en las tapas de cilindros, y se produce un estrechamiento en el diámetro interior de los extremos de las mismas.

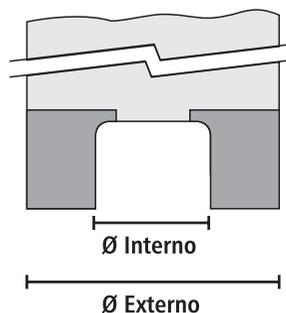


001-CAR-CON



FRESAS PARA ADAPTAR RETENES

Fresa de 3 cortes que chanflea y rebaja el diámetro de la cabeza de la guía, siempre en completa concetricidad con el interior de la misma. Herramienta de corte imprescindible para realizar adaptación de retenes. Se puede utilizar en máquina de asientos o con taladro de uso manual. Velocidad de trabajo recomendada: hasta 800 RPM.



\varnothing Nominal	\varnothing Int.	\varnothing Ext.	\varnothing Piloto	Código
5	7.80	22	4.95	045-RET-FR5
5.5	8.30	22	5.45	045-RET-FR4
6	8.80	22	5.95	045-RET-FR3
7	9.80	22	6.95	045-RET-FR2
8	10.80	22	7.95	045-RET-FR1

Medidas expresadas en mm



MANDRIL PARA CASQUILLOS



- ▶ Dispositivo de fácil y rápida instalación en cualquier torno.
- ▶ Expansión rápida utilizando la contrapunta.
- ▶ Permite sujetar rápidamente los casquillos.
- ▶ Reduce la cantidad de casquillos necesarios en stock.
- ▶ Permite recuperar casquillos viejos y/o en desuso.
- ▶ Permite adaptar casquillos a medidas que no son estándar.
- ▶ Permite recuperar el extremo sobrante de los bujes de encasquillar.

Ø 22 a 38 mm (int.) 007-MAN-C01

Ø 35 a 49 mm (int.) 007-MAN-C02

#1

#2

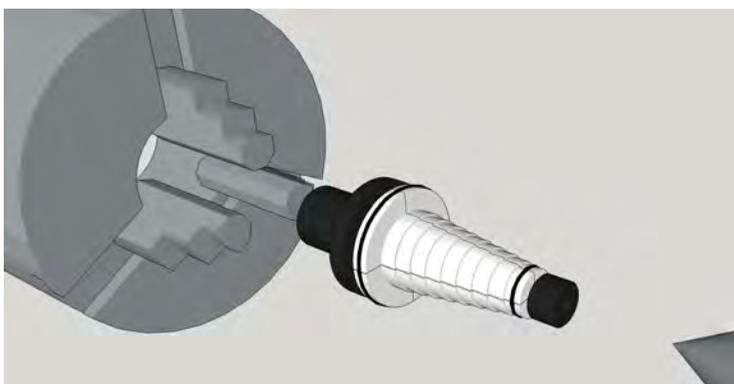


#0

Ø 14 a 26 mm (int.) 007-MAN-C00

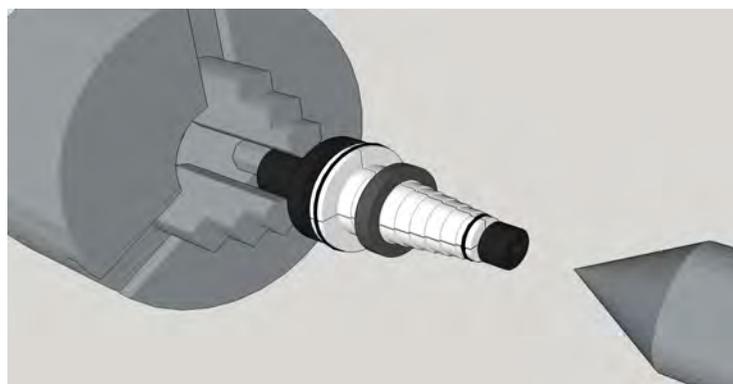
PASO 1

Instalar el dispositivo en el plato del torno.



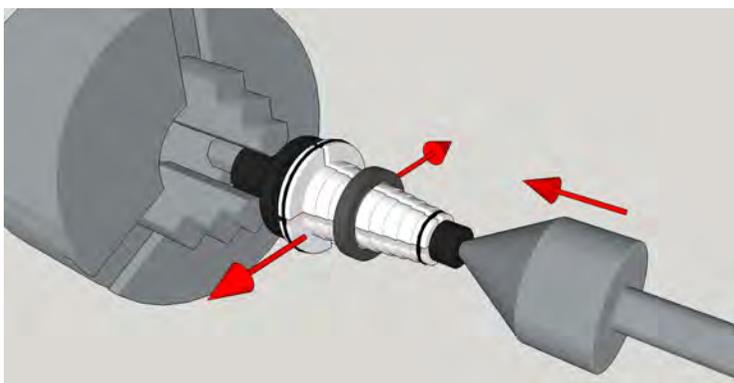
PASO 2

Colocar el casquillo en el diámetro más próximo a su medida interior.



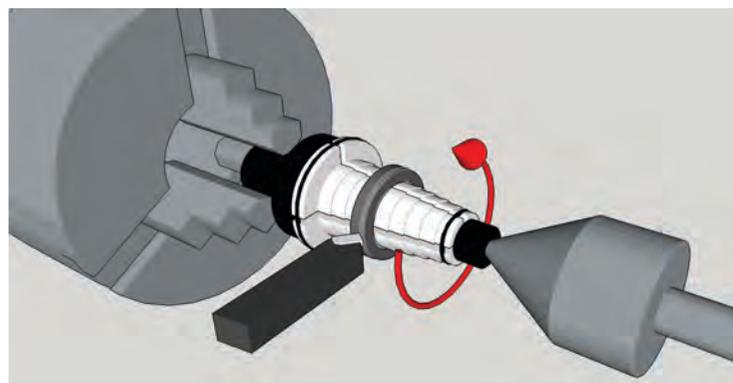
PASO 3

Empujar el émbolo con la contrapunta. El mandril se expandirá sujetando fuertemente al casquillo.



PASO 4

Tornear ó rectificar el exterior del casquillo.





PILOTOS FIJOS CONICOS (Para Máquinas de asientos con sistema de pilotos fijos en guía)

Producto Original de la máquina AV-100 / AV-150 / AV-500.

Pilotos Fijos Cónicos de acero de gran solidez y alta resistencia a las flexiones. Para uso en portapiedras y cabezales de máquinas de asientos. Con vástago superior \varnothing 9.52 mm (.375"). La poca conicidad (0.02mm) existente entre el diámetro nominal y el extremo inferior del piloto, asegura un correcto centrado y una gran rigidez durante el corte.



Guía Superior \varnothing 9.52 mm (.375)

Sector Cónico de interferencia

Parte Cilíndrica de Centrado

mm	Pulg	Código	mm	Pulg	Código	mm	Pulg	Código	mm	Pulg	Código	mm	Pulg	Código
4.00	.1575	014-PI0-400	6.93	.273	014-PI0-693	8.23	.324	014-PI0-823	9.07	.357	014-PI0-907	10.26	.404	014-PI1-026
4.50	.177	014-PI0-450	6.96	.274	014-PI0-696	8.26	.325	014-PI0-826	9.09	.358	014-PI0-909	10.28	.405	014-PI1-028
4.97	.1956	014-PI0-497	6.98	.275	014-PI0-698	8.28	.326	014-PI0-828	9.12	.359	014-PI0-912	10.31	.406	014-PI1-031
5.00	.197	014-PI0-500	7.00	.2755	014-PI0-700	8.30	.327	014-PI0-830	9.15	.360	014-PI0-915	10.94	.431	014-PI1-094
5.02	.1976	014-PI0-502	7.02	.276	014-PI0-702	8.33	.328	014-PI0-833	9.18	.3615	014-PI0-918	10.97	.432	014-PI1-097
5.47	.2155	014-PI0-547	7.04	.277	014-PI0-704	8.36	.329	014-PI0-836	9.20	.362	014-PI0-920	11.00	.433	014-PI1-100
5.50	.2165	014-PI0-550	7.07	.278	014-PI0-707	8.38	.330	014-PI0-838	9.22	.363	014-PI0-922	11.02	.434	014-PI1-102
5.52	.217	014-PI0-552	7.10	.2795	014-PI0-710	8.41	.331	014-PI0-841	9.41	.3705	014-PI0-941	11.05	.435	014-PI1-105
5.90	.232	014-PI0-590	7.14	.281	014-PI0-714	8.43	.332	014-PI0-843	9.43	.371	014-PI0-943	11.11	.4375	014-PI1-111
5.93	.233	014-PI0-593	7.38	.2905	014-PI0-738	8.45	.333	014-PI0-845	9.45	.372	014-PI0-945	11.43	.450	014-PI1-143
5.95	.234	014-PI0-595	7.41	.292	014-PI0-741	8.48	.334	014-PI0-848	9.48	.373	014-PI0-948	11.45	.451	014-PI1-145
5.97	.235	014-PI0-597	7.43	.2925	014-PI0-743	8.50	.3345	014-PI0-850	9.50	.374	014-PI0-950	11.48	.452	014-PI1-148
6.00	.236	014-PI0-600	7.45	.293	014-PI0-745	8.53	.336	014-PI0-853	9.53	.375	014-PI0-953	11.50	.453	014-PI1-150
6.03	.237	014-PI0-603	7.47	.294	014-PI0-747	8.56	.337	014-PI0-856	9.56	.3765	014-PI0-956	11.87	.467	014-PI1-187
6.05	.238	014-PI0-605	7.50	.295	014-PI0-750	8.58	.336	014-PI0-858	9.58	.377	014-PI0-958	11.90	.4685	014-PI1-190
6.07	.239	014-PI0-607	7.52	.296	014-PI0-752	8.60	.3385	014-PI0-860	9.60	.378	014-PI0-960	11.93	.470	014-PI1-193
6.09	.240	014-PI0-609	7.70	.303	014-PI0-770	8.62	.339	014-PI0-862	9.63	.379	014-PI0-963	11.95	.4705	014-PI1-195
6.11	.2405	014-PI0-611	7.73	.304	014-PI0-773	8.64	.340	014-PI0-864	9.66	.380	014-PI0-966	11.97	.471	014-PI1-197
6.14	.2417	014-PI0-614	7.76	.3055	014-PI0-776	8.66	.341	014-PI0-866	9.68	.381	014-PI0-968	12.00	.4725	014-PI1-200
6.17	.243	014-PI0-617	7.87	.310	014-PI0-787	8.68	.342	014-PI0-868	9.70	.382	014-PI0-970	12.03	.4735	014-PI1-203
6.19	.2437	014-PI0-619	7.90	.311	014-PI0-790	8.70	.3425	014-PI0-870	9.73	.383	014-PI0-973	12.05	.4745	014-PI1-205
6.21	.2444	014-PI0-621	7.92	.312	014-PI0-792	8.73	.344	014-PI0-873	9.75	.3838	014-PI0-975	12.60	.496	014-PI1-260
6.23	.245	014-PI0-623	7.95	.313	014-PI0-795	8.75	.3445	014-PI0-875	9.78	.385	014-PI0-978	12.64	.4975	014-PI1-264
6.30	.248	014-PI0-630	7.98	.314	014-PI0-798	8.77	.3455	014-PI0-877	9.80	.3858	014-PI0-980	12.67	.499	014-PI1-267
6.32	.249	014-PI0-632	8.00	.315	014-PI0-800	8.79	.346	014-PI0-879	9.82	.3866	014-PI0-982	12.70	.500	014-PI1-270
6.35	.250	014-PI0-635	8.01	.3153	014-PI0-801	8.81	.347	014-PI0-881	9.86	.388	014-PI0-986	12.73	.501	014-PI1-273
6.37	.251	014-PI0-637	8.02	.3157	014-PI0-802	8.84	.348	014-PI0-884	9.88	.389	014-PI0-988	12.75	.502	014-PI1-275
6.47	.2547	014-PI0-647	8.03	.316	014-PI0-803	8.86	.349	014-PI0-886	9.90	.390	014-PI0-990	12.78	.503	014-PI1-278
6.50	.256	014-PI0-650	8.05	.317	014-PI0-805	8.88	.3496	014-PI0-888	9.93	.391	014-PI0-993	12.80	.504	014-PI1-280
6.52	.257	014-PI0-652	8.08	.318	014-PI0-808	8.90	.3505	014-PI0-890	9.95	.392	014-PI0-995	12.83	.505	014-PI1-283
6.55	.258	014-PI0-655	8.10	.319	014-PI0-810	8.95	.352	014-PI0-895	9.98	.393	014-PI0-998	12.85	.506	014-PI1-285
6.57	.259	014-PI0-657	8.13	.320	014-PI0-813	8.97	.353	014-PI0-897	10.00	.394	014-PI1-000	13.02	.5125	014-PI1-302
6.60	.260	014-PI0-660	8.16	.321	014-PI0-816	9.00	.354	014-PI0-900	10.03	.395	014-PI1-003	14.00	.551	014-PI1-400
6.62	.260	014-PI0-662	8.18	.322	014-PI0-818	9.02	.355	014-PI0-902	10.05	.3957	014-PI1-005	14.05	.553	014-PI1-405
6.90	.2715	014-PI0-690	8.20	.323	014-PI0-820	9.04	.356	014-PI0-904	10.23	.403	014-PI1-023	14.30	.563	014-PI1-430

PILOTOS Micromotor

\varnothing 7 mm (.276)

Cónico

Cilíndrica



Para uso en portapiedras (Rosca 7/16) y cabezales de máquinas de asientos. Con vástago superior \varnothing 7.00 mm.

mm	Pulg	Código												
3.75	.1476	001-MP0-375	5.02	.198	001-MP0-502	5.98	.235	001-MP0-598	6.50	.256	001-MP0-650	7.03	.2765	001-MP0-703
4.00	.1575	001-MP0-400	5.05	.1988	001-MP0-505	6.00	.236	001-MP0-600	6.52	.257	001-MP0-652	7.05	.2775	001-MP0-705
4.47	.176	001-MP0-447	5.45	.2145	001-MP0-545	6.03	.2375	001-MP0-603	6.55	.258	001-MP0-655	8.00	.315	001-MP0-800
4.50	.177	001-MP0-450	5.47	.2155	001-MP0-547	6.05	.2385	001-MP0-605	6.57	.259	001-MP0-657			
4.52	.178	001-MP0-452	5.48	.2157	001-MP0-548	6.07	.239	001-MP0-607	6.60	.260	001-MP0-660			
4.75	.187	001-MP0-475	5.50	.2165	001-MP0-550	6.10	.240	001-MP0-610	6.75	.266	001-MP0-675			
4.95	.195	001-MP0-495	5.52	.2175	001-MP0-552	6.14	.242	001-MP0-614	6.90	.2715	001-MP0-690			
4.97	.1955	001-MP0-497	5.90	.232	001-MP0-590	6.30	.248	001-MP0-630	6.95	.2735	001-MP0-695			
4.98	.196	001-MP0-498	5.95	.234	001-MP0-595	6.35	.250	001-MP0-635	6.97	.2745	001-MP0-697			
5.00	.197	001-MP0-500	5.97	.235	001-MP0-597	6.47	.255	001-MP0-647	7.00	.2755	001-MP0-700			



PILOTOS FIJOS AUTOCENTRANTES

Para uso en Portapiedras

El sistema de compresión de su sector expandido(*), sumado a su parte cónica superior, aseguran una excelente alineación en las guías de válvulas, aún en aquellas que presentan un excesivo desgaste interior. Ideal para el uso con portapiedras.



(*)Nota: En diámetros a partir de 7 mm

ø mm	Código Dimpar	ø mm	Código Dimpar						
3.50	001-PI0-350	6.90	001-PI0-690	8.09	001-PI0-809	8.70	001-PI0-870	9.90	001-PI0-990
3.67	001-PI0-367	6.93	001-PI0-693	8.11	001-PI0-811	8.73	001-PI0-873	9.95	001-PI0-995
3.75	001-PI0-375	6.95	001-PI0-695	8.12	001-PI0-812	8.77	001-PI0-877	9.98	001-PI0-998
4.00	001-PI0-400	6.96	001-PI0-696	8.13	001-PI0-813	8.79	001-PI0-879	10.00	001-PI1-000
4.50	001-PI0-450	6.97	001-PI0-697	8.16	001-PI0-816	8.81	001-PI0-881	10.03	001-PI1-003
4.75	001-PI0-475	6.98	001-PI0-698	8.20	001-PI0-820	8.86	001-PI0-886	10.23	001-PI1-023
5.00	001-PI0-500	7.00	001-PI0-700	8.21	001-PI0-821	8.90	001-PI0-890	10.24	001-PI0-024
5.45	001-PI0-545	7.02	001-PI0-702	8.24	001-PI0-824	8.95	001-PI0-895	10.95	001-PI1-095
5.47	001-PI0-547	7.03	001-PI0-703	8.25	001-PI0-825	8.98	001-PI0-898	10.97	001-PI1-097
5.48	001-PI0-548	7.07	001-PI0-707	8.28	001-PI0-828	9.00	001-PI0-900	11.00	001-PI1-100
5.50	001-PI0-550	7.10	001-PI0-710	8.32	001-PI0-832	9.01	001-PI0-901	11.05	001-PI1-105
5.90	001-PI0-590	7.38	001-PI0-738	8.36	001-PI0-836	9.07	001-PI0-907	11.11	001-PI1-111
5.95	001-PI0-595	7.50	001-PI0-750	8.41	001-PI0-841	9.20	001-PI0-920	11.50	001-PI1-150
5.97	001-PI0-597	7.70	001-PI0-770	8.43	001-PI0-843	9.41	001-PI0-941	11.87	001-PI1-187
5.98	001-PI0-598	7.75	001-PI0-775	8.45	001-PI0-845	9.45	001-PI0-945	11.93	001-PI1-193
6.00	001-PI0-600	7.76	001-PI0-776	8.48	001-PI0-848	9.48	001-PI0-948	11.97	001-PI1-197
6.03	001-PI0-603	7.87	001-PI0-787	8.50	001-PI0-850	9.52	001-PI0-952	12.00	001-PI1-200
6.05	001-PI0-605	7.90	001-PI0-790	8.52	001-PI0-852	9.53	001-PI0-953	12.64	001-PI1-264
6.07	001-PI0-607	7.92	001-PI0-792	8.56	001-PI0-856	9.56	001-PI0-956	12.70	001-PI1-270
6.30	001-PI0-630	7.95	001-PI0-795	8.63	001-PI0-863	9.60	001-PI0-960	14.00	001-PI1-400
6.35	001-PI0-635	7.98	001-PI0-798	8.64	001-PI0-864	9.68	001-PI0-968	14.05	001-PI1-405
6.50	001-PI0-650	8.00	001-PI0-800	8.65	001-PI0-865	9.70	001-PI0-970		
6.57	001-PI0-657	8.03	001-PI0-803	8.66	001-PI0-866	9.73	001-PI0-973		
6.60	001-PI0-660	8.05	001-PI0-805	8.68	001-PI0-868	9.86	001-PI0-986		

*Nota: Los pilotos tienen sector expandido (ranuras) a partir de ø 6.90 mm.



Pilotos Micromotor de CARBURO DE TUNGSTENO

Para uso en máquinas de asientos. Vástago superior ø 7 mm (.2755")

La mayor resistencia en materiales para evitar la flexión durante el mecanizado. La mejor solución para el mecanizado con máquinas de asientos en Asientos de diámetros pequeños. Producto exclusivo **dimpar**.



mm	Pulgadas	Código	mm	Pulgadas	Código	mm	Pulgadas	Código
4.00	.1575	089-MT0-400	5.45	.2145	089-MT0-545	6.30	.248	089-MT0-630
4.47	.176	089-MT0-447	5.47	.2155	089-MT0-547	6.35	.250	089-MT0-635
4.50	.177	089-MT0-450	5.48	.2157	089-MT0-548	6.50	.256	089-MT0-650
4.52	.178	089-MT0-452	5.50	.2165	089-MT0-550	6.55	.258	089-MT0-655
4.75	.187	089-MT0-475	5.52	.2175	089-MT0-552	6.57	.259	089-MT0-657
4.95	.195	089-MT0-495	5.97	.235	089-MT0-597	6.60	.260	089-MT0-660
4.97	.1955	089-MT0-497	5.98	.235	089-MT0-598	6.75	.2657	089-MT0-675
4.98	.196	089-MT0-498	6.00	.236	089-MT0-600	6.90	.2715	089-MT0-690
5.00	.197	089-MT0-500	6.03	.2375	089-MT0-603	6.95	.2735	089-MT0-695
5.02	.198	089-MT0-502	6.05	.2385	089-MT0-605	6.98	.2748	089-MT0-698
5.05	.1988	089-MT0-505	6.07	.239	089-MT0-607	7.00	.2755	089-MT0-700

RECTIFICADO DE ASIENTOS Con piedras

Este excelente sistema para rectificar los asientos de las válvulas, le brindará un servicio confiable durante muchos años. Siempre necesario en el taller, aún como complemento de la más moderna máquina de asientos. Su versatilidad hace que sea posible rectificar aún los casquillos más duros del mercado. Produce un acabado brillante y preciso con elementos de bajo mantenimiento y económica reposición. Arme usted su propio equipo, seleccionando los elementos de nuestro catálogo.



Neumáticas de Arrastre [Ver Página 53](#)

Arrastre Universal [001-REP-ARR](#)

Portapiedras Rosca 9/16 [001-REC-PO9](#)

Piedras de Asiento [Ver Página 18](#)

Pilotos [Ver Página 13](#)

PORTAPIEDRAS



Portapiedras Rosca 9/16 [001-REC-PO9](#)

REPUESTOS



Carcaza Portapiedras [001-REP-CUE](#)



Eje Interior 6B [001-REP-EJE](#)



Tapitas Portapiedras (2) [001-REP-TAP](#)



Rodamiento Blindado [001-REP-RUL](#)



Hexágono Roscado [001-REP-EXR](#)



Perno de Arrastre [001-REP-EXR](#)



Bolita Hexagonal [001-REP-ARB](#)



Equipo Multivalvular Con Piedras



001-MUL-EQA

Desarrollado para rectificar los asientos de tapas multivalvulares y micromotores. Contiene elementos de reducidas dimensiones y piedras de alto poder abrasivo que brindan un excelente acabado final.

Equipo Asiento Multivalvular Contiene:

- 2 Portapiedras 7/16
- 10 Pilotos
- 1 Piloto Diamantadora
- 7 Piedras Asiento
- 1 Arrastre Universal

COMPONENTES

2 - Portapiedras a Ruleman 7/16	001-MUL-POR
10 - Pilotos Vástago sup. 7 mm	Ver Página 12
1 - Piloto Adaptador Diamantadora	001-MUL-PID
1 - Arrastre Universal	001-REP-ARR
1 - Piedras Asiento AA ø 20-22-24-26-28-30-32	Ver Página 18

DIAMANTADORA

De 0° a 90°
Simple y precisa

Fabricada en fundición gris con cuadrante de precisión angular construido en aluminio. Brazo de diamante montado sobre rodamientos blindados. Piloto ø 9.52 mm (Otros pilotos a pedido). Diamante NO incluido.



Descripción	Código Dimpar
Diamantadora	001-REC-DIA
Diamante Roscado 3/8 NF	004-DIA-R50

DIAMANTADORA

Para equipo multivalvular

Opción económica para complementar al Equipo Multivalvular con piedras. Construida integralmente en acero. Con cuadrante 0° a 90°. Incluye piloto vástago ø 7mm (diamante no incluido)



Descripción	Código Dimpar
Diamantadora	001-REC-DIM
Diamante Roscado 3/8 NF	004-DIA-R50

DIAMANTE ROSCADO

Diamante Punta única (0.75 Kte) engarzado en vástago 3/8 NF. Punta piramidal con excelente alineación dentro del vástago. Sinterizado de alta resistencia para evitar el desprendimiento de la gema de diamante natural. Terminación cromada.

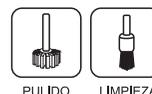


004-DIA-R50

IMPULSOR NEUMÁTICO

Otorga las RPM necesarias para reproducir rápido desbaste y un excelente acabado con las piedras de asientos. Otras opciones ver pagina 54.

- Cuerpo Aluminio.
- Incluye boquillas 6 mm y 1/4".



160-A70-33S



FRESAS PARA ASIENTOS DE VALVULAS

CON PLACA DE METAL DURO

Poseemos la más amplia variedad y stock de fresas para asientos de válvulas. Con placas de metal duro, para mecanizar asientos con gran resistencia al corte. Este clásico sistema de corte, aún en uso en una gran cantidad de talleres de reparación, le permitirá obtener un excelente resultado final con una muy baja inversión.

Se fabrican fresas en diámetros y ángulos especiales.

MANIJA CON TORNILLO (Para Pilotos)



001-MAN-FRE

Ø	Angulo					
		15°	30°	45°	60°	70°
26		W: 045-F15-260	W:045-F30-260	W:045-F45-260	W:045-F60-260	W:045-F70-260
28		W: 045-F15-280	W:045-F30-280	W:045-F45-280	W:045-F60-280	W:045-F70-280
30		W: 045-F15-300	W:045-F30-300	W:045-F45-300	W:045-F60-300	W:045-F70-300
31		W: 045-F15-310	W:045-F30-310	W:045-F45-310	W:045-F60-310	W:045-F70-310
32		W: 045-F15-320	W:045-F30-320	W:045-F45-320	W:045-F60-320	W:045-F70-320
33		W: 045-F15-330	W:045-F30-330	W:045-F45-330	W:045-F60-330	W:045-F70-330
34		W: 045-F15-340	W:045-F30-340	W:045-F45-340	W:045-F60-340	W:045-F70-340
35		W: 045-F15-350	W:045-F30-350			
36		W: 045-F15-360	W:045-F30-360	W:045-F45-360	W:045-F60-360	W:045-F70-360
37		W: 045-F15-370		W:045-F45-370		
38		W: 045-F15-380	W:045-F30-380	W:045-F45-380	W:045-F60-380	W:045-F70-380
39.7		W: 045-F15-397	W:045-F30-397	W:045-F45-397	W:045-F60-397	W:045-F70-397
41.2		W: 045-F15-412	W:045-F30-412	W:045-F45-412	W:045-F60-412	W:045-F70-412
42		W: 045-F15-420	W:045-F30-420	W:045-F45-420	W:045-F60-420	W:045-F70-420
43		W: 045-F15-430	W:045-F30-430	W:045-F45-430	W:045-F60-430	W:045-F70-430
44.4		W: 045-F15-444	W:045-F30-444	W:045-F45-444	W:045-F60-444	W:045-F70-444
45		W: 045-F15-450	W:045-F30-450	W:045-F45-450	W:045-F60-450	W:045-F70-450
46		W: 045-F15-460	W:045-F30-460	W:045-F45-460	W:045-F60-460	W:045-F70-460
48		W: 045-F15-480	W:045-F30-480	W:045-F45-480	W:045-F60-480	W:045-F70-480
50		W: 045-F15-500	W:045-F30-500	W:045-F45-500	W:045-F60-500	W:045-F70-500
53		W: 045-F15-530	W:045-F30-530	W:045-F45-530	W:045-F60-530	W:045-F70-530
55.5		W: 045-F15-555	W:045-F30-555	W:045-F45-555	W:045-F60-555	W:045-F70-555
58.7		W: 045-F15-587	W:045-F30-587	W:045-F45-587	W:045-F60-587	W:045-F70-587
60		W: 045-F15-600	W:045-F30-600	W:045-F45-600	W:045-F60-600	W:045-F70-600
63.5		W: 045-F15-635	W:045-F30-635	W:045-F45-635	W:045-F60-635	W:045-F70-635
65		W: 045-F15-650	W:045-F30-650	W:045-F45-650	W:045-F60-650	W:045-F70-650
70		W: 045-F15-700	W:045-F30-700	W:045-F45-700		W:045-F70-700

Con cuchillas de METAL DURO

Calisuares fijos de acero con cuchillas soldadas de metal duro. Apto para uso manual o con taladro neumático y/o eléctrico. Para Fundición y Bronce.



Detalle Cuchillas de Corte



mm	Código Dimpar	mm	Código Dimpar	mm	Código Dimpar
5.50	087-CA0-550	7.95	087-CA0-795	8.05	087-CA0-805
6.00	087-CA0-600	7.98	087-CA0-798	8.50	087-CA0-850
6.98	087-CA0-698	8.00	087-CA0-800	8.70	087-CA0-870
7.00	087-CA0-700	8.02	087-CA0-802	9.00	087-CA0-900
7.02	087-CA0-702	8.03	087-CA0-803	10.00	087-CA1-000



MANIJA PARA TOP BRAKE

Manija con fresa para mecanizar asientos de válvulas de los Top Brake (Válvula de freno de motor). Debido a su pequeño diámetro y la ubicación en las tapas de cilindros muchas veces el asentamiento de estas válvulas se torna difícil de realizar. Con estas manijas de fresado realizar esta tarea se transforma en algo simple y rápido. Vienen provistas con sus respectivos pilotos.



Ø 16 x 20°
Piloto ø 6 mm
045-FT1-620

Ø 18 x 45°
Piloto ø 8 mm
045-FT1-845

Ø 20 x 45°
Piloto ø 8.03 mm
045-FT2-045

Equipo Multivalvular con Fresas

La solución al rectificado de Asientos de Motos y Micromotores se encuentra en este equipo. Todas las medidas necesarias para rectificar asientos de válvulas de pequeñas dimensiones. Fresas construidas con cuchillas soldadas de metal duro que permiten vencer la tenacidad de asientos de extrema dureza.



COMPONENTES		
Fresas	x 15°	ø 16-18-20-24-26
	x 45°	ø 16-18-20-24-26
	x 60°	ø 18- 26
Guías		4 - 4.5 - 5 - 5.5 - 6 - 7 mm
Manija para Guías		





VACUOMETRO

A partir de un sistema de vacío este instrumento permite chequear el cierre de las válvulas en todo tipo de tapas de cilindros. La mayor ventaja es poder realizar esta operación antes de armar la tapa, detectando, a través del manómetro, cualquier tipo de fallas en los asientos y/o guías.

Su diseño ergonómico, junto a las 6 ventosas de cierre de diferentes modelos, otorgan mayor confort en el empleo y la solución al chequeo de casi todos los modelos de tapas del mercado con materiales ultra livianos y terminación superficial con sistema antideslizante.



KIT COMPLETO

007-VAC-PLA



REPUESTO

007-RVC-IND



KIT VACUOMETRO COMPLETO	007-VAC-PLA
Incluye los siguientes accesorios	
Generador de Vacío Tipo Pistola	007-RVA-CPI
Prolongación Metálica rígida x 100 mm	007-RVA-CRI
Ventosa ø 75 mm	007-RVV-075
Ventosa ø 50 mm	007-RVV-050
Ventosa ø 38 mm	007-RVV-038
Ventosa 85 x 31 mm	007-RVV-853
Ventosa 75 x 56 mm	007-RVV-755
Ventosa 85 x 75 mm	007-RVV-857
Tubo Flexible con Terminales roscados	007-RVT-ROS
Estuche Plástico A.I.	007-RVE-PLA

Accesorios 100 % Compatibles Sioux 1630



Ultra Liviano
(solo 450 gr. sin accesorios)



MACHOS HSS LÍNEA ESTÁNDAR.

Línea de machos standard en Acero HSS para roscar.

Para generación de roscas nuevas o reparar roscas dañadas y sucias. Machos en medidas estándar Suelos o en juego. Disponemos de stock en las medidas más usuales, otras medidas pueden ser provistas bajo pedido.



Medida	Unidad	Juego	Medida	Unidad	Juego	Medida	Unidad	Juego
M4-0.7	141-MS0-470	141-JM0-470	M12-1	141-MS1-210	141-JM1-210*	Pulgadas NC		
M5-.08	141-MS0-580	141-JM0-580	M12-1.25	141-MS1-225	141-JM1-225*	1/4-20	141-MS0-014	141-JM0-014
M6-1	141-MS0-610	141-JM0-610	M12-1.5	141-MS1-250	141-JM1-250*	5/16-18	141-MS0-051	141-JM0-051
M7-1	141-MS0-710	141-JM0-710	M12-1.75	141-MS1-275	141-JM1-275	7/16-14	141-MS0-071	141-JM0-071
M8-1	141-MS0-810	141-JM0-810*	M14-1.25	141-MS1-425	141-JM1-425*	1/2-13	141-MS0-123	141-JM0-113
M8-1.25	141-MS0-825	141-JM0-825	M15-2	141-MS1-588	141-JM1-588	Pulgadas W		
M9-1.25	141-MS0-925	141-JM0-925	M16-1.5	141-MS1-650	141-JM1-650	1/2-12	141-MS0-122	141-JM0-112
M10-1	141-MS1-010	141-JM1-010*	M16-2	141-MS1-688	141-JM1-688	Pulgadas NF		
M10-1.25	141-MS1-025	141-JM1-025*	M18-1.5	141-MS1-850	141-JM1-850*	1/4-28	141-MS0-014	141-JM0-014*
M10-1.5	141-MS1-050	141-JM1-050	M18-2	141-MS1-888	141-JM1-888	5/16-24	141-MS0-056	141-JM0-056*
M11-1	141-MS1-110	141-JM1-110*	M20-1.5	141-MS2-050	141-JM2-050*	7/16-20	141-MS0-076	141-JM0-076*
M11-1.5	141-MS1-150	141-JM1-150	M24-2	141-MS2-488	141-JM2-488	1/2-20	141-MS0-022	141-JM0-120*

Nota: Los juegos indicados con * se componen de 2 Machos (Cono 2 y 3). El resto contiene 3 machos (Cono 1, 2 y 3). Los machos por unidad se proveen en Cono 2.

GIRAMACHOS

Manijas para el uso de calisuares y machos.



Tipo Mandril con criquet

Nro.	Rango (mm)	Código
1	M 3 a M 8	066-GMC-100
2	M 5 a M 12	066-GMC-101

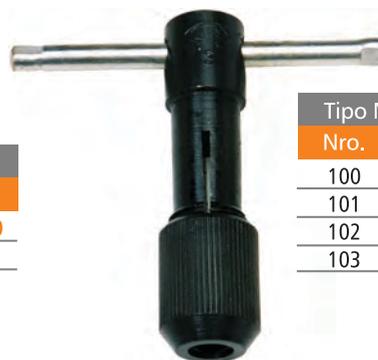
Tipo Mandril con criquet LARGA

Nro.	Rango (mm)	Largo	Código
1	M 3 a M 8	250 mm	066-GMM-100
2	M 5 a M 12	300 mm	066-GMM-101



Tipo Recto

Nro.	Rango (mm)	Código
0	2.00 a 6.35	066-GMR-000
1	4.00 a 9.50	066-GMR-001
2	4.70 a 12.70	066-GMR-002
3	6.35 a 19.00	066-GMR-003
4	9.50 a 25.40	066-GMR-004



Tipo Mandril

Nro.	Rango (mm)	Código
100	2.40 a 4.76	013-GMM-100
101	4.00 a 6.35	013-GMM-101
102	5.50 a 9.50	013-GMM-102
103	9.50 a 12.70	013-GMM-103



Colocador de Retenes

Facilita la tarea de colocación de los retenes minimizando el riesgo de dañar los mismos. Contiene pilotos de \varnothing 5-6-7-8-9 mm.

Equipo compuesto por:

- 5 Boquillas
- 5 Pilotos
- 1 Golpeador



007-COL-RET



Extractor de Retenes

Herramienta de uso indispensable para la extracción de retenes de las guías de válvulas. Facilita la extracción de los mismos, aún en sus peores condiciones, evitando el daño de la guía.

Multivalvular

013-HET-EXT

Con sistema de cuatro mordazas. Para extracción de retenes de válvulas Multivalvulares (retenes desde \varnothing 10 a 18 mm)



FORMA DE USO



RECTIFICADORA DE PASTILLAS Y PRECAMARAS

Incluye:

- Copa AA \varnothing 100 x 50 # 60
- Diamante Rectificador
- Comparador Centesimal 0 a 10 mm.
- Plato Magnético 180 x 100 mm (Paso Polar 1.5/0.5) Tracción 16 KG/Cm2.

Opcional: (según versión)

- Plato 3 mordazas para Precámaras



Modelo	Código
380 V / Trifásica	207-REC-PARV
220 V / Monofásica	207-REC-PARM
380 V - 220 V Trifásica Incluye Plato Precámara	207-REC-PAP
220 V / Monofásica 50 Hz Incluye Plato Precámara	207-REC-PAM

Para opción 220 V/Trifásica agregar al código:/T
Ej.: 207-REC-PAM/T

Platos Magnéticos Paso polar fino.

Platos magnéticos de alta capacidad de sujeción. Tracción 16Kg/Cm2. Su paso polar hace de estos platos únicos en su tipo asegurando la sujeción de piezas de muy pequeñas dimensiones. Ideal para el rectificado de pastillas, aros, axiales, etc. Se presentan en dos formas y tamaños. Se proveen con mordazas y tornillos de anclaje.



\varnothing 100 mm
007-PLC-100



180 x 100 mm
007-PLC-180



Plato 3 Mordazas

Plato \varnothing 100 mm. Con 3 Mordazas autocentrantes. Para sujeción de piezas no magnéticas o de altura considerable que dificultan su retención sobre el plato magnético de la rectificadora de pastillas. Uso ideal para precámaras, botadores, etc.



007-RMR-P04

Insertos para Roscas **ARcoil**[®]



ArCoil[®] es marca registrada de Dimpar SRL

Son el método más rápido y sencillo para reparar roscas dañadas o para crear roscas más fuertes en la mayoría de los materiales. Simplifica la modificación de pasos métricos a pulgadas y viceversa.

Compatible con todas las marcas de insertos del mercado.

Reduce el desgaste de la rosca.

De acero Inoxidable 304 (Tipo 18/8)

Resistentes a la corrosión.

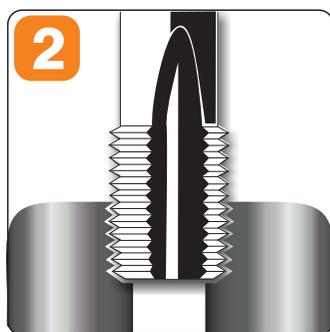
Para utilizar en condiciones extremas de temperatura (-150°C a 430°C)

Cómo Usar ARcoil



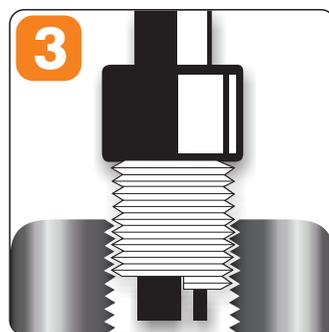
1 TALADRADO

Passar, se necessário, uma broca para barrer a rosca danada.



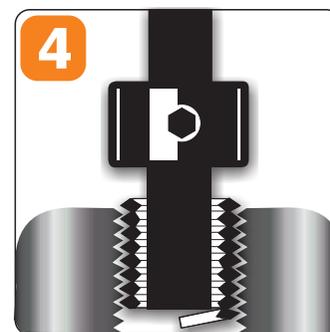
2 ROSCADO

Roscar com o macho para insertos provisto. O macho de insertos deveria comparar-se com o passo do tornillo a roscar.



3 INSTALACION

Regular el largo de la herramienta. Colocar el inserto girándolo hasta que la parte superior del mismo quede de 1/4 a 1/2 vuelta por debajo de la superficie.



4 CORTE FINAL

Retirar la herramienta y colocarla sobre la cola del inserto. Impactar suavemente. Para insertos de bujía utilizar una pinza de punta y tirar de la cola.

EQUIPOS ARcoil

Para mantenimiento o reparación se proveen equipos que contienen todos los elementos necesarios para la colocación de insertos: Macho HSS / Colocador / Insertos / Instrucciones. Presentación en caja plástica organizadora.



MACHOS ARcoil

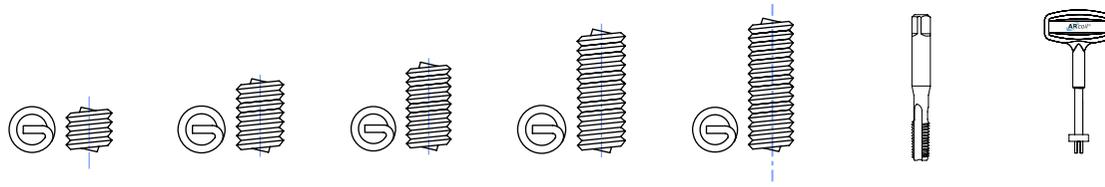
Con los equipos de reparación se proveen machos intermedios (Cono 2). Para usos especiales en roscas de bujía se proveen machos con guía, los que aseguran una perfecta alineación con respecto a la rosca a reparar. Disponemos también de machos especiales para trabajos en roscado automático.



INSERTOS PARA ROSCAS



METRICA

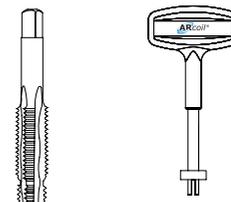


Nota: Los equipos hasta M10 y 3/8" Incluyen 10 Insertos - Diámetros mayores Incluyen 5 Insertos - Largo ø 1,5d

Ø x Paso Medida	Equipo	x 1d	x 1.5d	x 2d	x 2.5d	x 3d	Macho	Colocador
4 x 0.7	121-020-047000	121-001-047010	121-001-047015	121-001-047020	121-001-047025	121-001-047030	121-030-45045	121-065-50125
5 x 0.8	121-020-058000	121-001-058010	121-001-058015	121-001-058020	121-001-058025	121-001-058030	121-030-45055	121-065-50156
6 x 1	121-020-061000	121-001-061010	121-001-061015	121-001-061020	121-001-061025	121-001-061030	121-030-45065	121-065-50188
7 x 1	121-020-071000	121-001-071010	121-001-071015	121-001-071020	121-001-071025	121-001-071030	121-030-45075	121-065-50219
8 x 1	121-020-081000	121-001-081010	121-001-081015	121-001-081020	121-001-081025	121-001-081030	121-035-47085	121-065-50250
8 x 1.25	121-020-082500	121-001-082510	121-001-082515	121-001-082520	121-001-082525	121-001-082530	121-030-45085	121-065-50250
9 x 1	121-020-091000	121-001-091010	121-001-091015	121-001-091020	121-001-091025	121-001-091030	121-035-47095	121-065-50281
9 x 1.25	121-020-092500	121-001-092510	121-001-092515	121-001-092520	121-001-092525	121-001-092530	121-030-45095	121-065-50281
10 x 1	121-020-101000	121-001-101010	121-001-101015	121-001-101020	121-001-101025	121-001-101030	121-040-48105	121-065-50313
10 x 1.25	121-020-102500	121-001-102510	121-001-102515	121-001-102520	121-001-102525	121-001-102530	121-035-47105	121-065-50313
10 x 1.50	121-020-105000	121-001-105010	121-001-105015	121-001-105020	121-001-105025	121-001-105030	121-030-45105	121-065-50281
11 x 1	121-020-111000	121-001-111010	121-001-111015	121-001-111020	121-001-111025	121-001-111030	121-040-48115	121-065-50344
11 x 1.25	121-020-112500	121-001-112510	121-001-112515	121-001-112520	121-001-112525	121-001-112530	121-035-47115	121-065-50344
11 x 1.50	121-020-115000	121-001-115010	121-001-115015	121-001-115020	121-001-115025	121-001-115030	121-030-45115	121-065-50344
12 x 1	121-020-121000	121-001-121010	121-001-121015	121-001-121020	121-001-121025	121-001-121030	121-040-48120	121-065-50375
12 x 1.25	121-020-122500	121-001-122510	121-001-122515	121-001-122520	121-001-122525	121-001-122530	121-040-48125	121-065-50375
12 x 1.50	121-020-125000	121-001-125010	121-001-125015	121-001-125020	121-001-125025	121-001-125030	121-035-47125	121-065-50375
12 x 1.75	121-020-127500	121-001-127510	121-001-127515	121-001-127520	121-001-127525	121-001-127530	121-030-45125	121-065-50375
13 x 1.25	121-020-132500	121-001-132510	121-001-132515	121-001-132520	121-001-132525	121-001-132530	121-035-47130	121-065-50375
13 x 1.50	121-020-135000	121-001-135010	121-001-135015	121-001-135020	121-001-135025	121-001-135030	121-035-47135	121-065-50375
14 x 1.25	121-020-142500	121-001-142510	121-001-142515	121-001-142520	121-001-142525	121-001-142530	121-040-48145	121-065-50468
14 x 1.50	121-020-145000	121-001-145010	121-001-145015	121-001-145020	121-001-145025	121-001-145030	121-035-47145	121-065-50438
14 x 2	121-020-148800	121-001-148810	121-001-148815	121-001-148820	121-001-148825	121-001-148830	121-030-45145	121-065-50438
15 x 1.50	121-020-155000	121-001-155010	121-001-155015	121-001-155020	121-001-155025	121-001-155030	121-035-47155	121-065-50438
16 x 1.50	121-020-165000	121-001-165010	121-001-165015	121-001-165020	121-001-165025	121-001-165030	121-035-47165	121-065-50500
16 x 2	121-020-168800	121-001-168810	121-001-168815	121-001-168820	121-001-168825	121-001-168830	121-030-45165	121-065-50500
18 x 1.50	121-020-185000	121-001-185010	121-001-185015	121-001-185020	121-001-185025	121-001-185030	121-040-48185	121-065-50591
18 x 2	121-020-188800	121-001-188810	121-001-188815	121-001-188820	121-001-188825	121-001-188830	121-035-47185	121-065-50591
20 x 1.50	121-020-205000	121-001-205010	121-001-205015	121-001-205020	121-001-205025	121-001-205030	121-040-48205	121-065-50688
20 x 2	121-020-208800	121-001-208810	121-001-208815	121-001-208820	121-001-208825	121-001-208830	121-035-47205	121-065-50591
22 x 1.50	121-020-225000	121-001-225010	121-001-225015	121-001-225020	121-001-225025	121-001-225030	121-040-48225	121-065-50688
24 x 1.50	121-020-245000	121-001-245010	121-001-245015	121-001-245020	121-001-245025	121-001-245030	121-040-48245	121-065-50750
24 x 2	121-020-248800	121-001-248810	121-001-248815	121-001-248820	121-001-248825	121-001-248830	121-035-47245	121-065-50750
24 x 3	121-020-249900	121-001-249910	121-001-249915	121-001-249920	121-001-249925	121-001-249930	121-030-45245	121-065-50750
26 x 1.50	121-020-265000	121-001-265010	121-001-265015	121-001-265020	121-001-265025	121-001-265030	121-040-48265	121-065-50875

Para determinar el largo del inserto instalado multiplicar el ø nominal x el largo expresado en ø. Ej: M10x1,50 (x1,5d) = Largo 15 mm / M20x2 (x2d) = Largo 40 mm

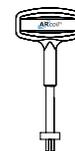
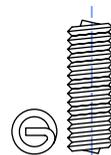
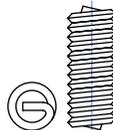
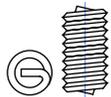
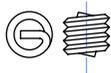
BUJIA (Incluye Macho con Guía - 10 Insertos - Colocador)



Medida	Código Equipo	Código Inserto	Código Inserto	Código Inserto	Macho con guía	Colocador
10 x 1	121-025-101000	121-001-101010 (L=10 mm)	121-001-101015 (L=15 mm)		121-045-48107	121-065-50313
12 x 1.25	121-025-122500	121-001-122510 (L=12 mm)	121-001-122515 (L=18mm)		121-045-48127	121-065-50375
14 x 1.25	121-001-142510	121-001-142515 (L=10 mm)	121-001-142520 (L=13 mm)	121-001-122520 (L=16.4 mm)	121-045-48147	121-065-50468
18 x 1.50	121-025-185000	121-001-185010 (L=18 mm)			121-045-48187	121-065-50591

Los largos de los insertos para bujía están determinados por las dimensiones originales de las roscas de las bujías. Medir la misma y solicitar de acuerdo a ese largo.

PULGADAS



Ø x Paso Medida	Equipo	x 1d	x 1.5d Largo Standard	x 2d	x 2.5d	x 3d	Macho	Colocador
UNC / BSW								
# 10-24 (3/16 NC)	121-020-091000	121-001-091010	121-001-091015	121-001-091020	121-001-091025	121-001-091030	121-035-47095	121-065-50281
# 12-24	121-020-092500	121-001-092510	121-001-092515	121-001-092520	121-001-092525	121-001-092530	121-030-45095	121-065-50281
1/4-20	121-020-101000	121-001-101010	121-001-101015	121-001-101020	121-001-101025	121-001-101030	121-040-48105	121-065-50313
5/16-18	121-020-102500	121-001-102510	121-001-102515	121-001-102520	121-001-102525	121-001-102530	121-035-47105	121-065-50313
3/8-16	121-020-105000	121-001-105010	121-001-105015	121-001-105020	121-001-105025	121-001-105030	121-030-45105	121-065-50281
7/16-14	121-020-111000	121-001-111010	121-001-111015	121-001-111020	121-001-111025	121-001-111030	121-040-48115	121-065-50344
1/2-12 BSW	121-020-112500	121-001-112510	121-001-112515	121-001-112520	121-001-112525	121-001-112530	121-035-47115	121-065-50344
1/2-13	121-020-115000	121-001-115010	121-001-115015	121-001-115020	121-001-115025	121-001-115030	121-030-45115	121-065-50344
9/16-12	121-020-121000	121-001-121010	121-001-121015	121-001-121020	121-001-121025	121-001-121030	121-040-48120	121-065-50375
5/8-11	121-020-122500	121-001-122510	121-001-122515	121-001-122520	121-001-122525	121-001-122530	121-040-48125	121-065-50375
11/16-11	121-020-125000	121-001-125010	121-001-125015	121-001-125020	121-001-125025	121-001-125030	121-035-47125	121-065-50375
3/4-10	121-020-127500	121-001-127510	121-001-127515	121-001-127520	121-001-127525	121-001-127530	121-030-45125	121-065-50375
7/8-9	121-020-132500	121-001-132510	121-001-132515	121-001-132520	121-001-132525	121-001-132530	121-035-47130	121-065-50375
1-8	121-020-135000	121-001-135010	121-001-135015	121-001-135020	121-001-135025	121-001-135030	121-035-47135	121-065-50375

UNF								
# 10-32 (3/16NF)	121-020-142500	121-001-142510	121-001-142515	121-001-142520	121-001-142525	121-001-142530	121-040-48145	121-065-50468
# 12-28 (11/32NF)	121-020-145000	121-001-145010	121-001-145015	121-001-145020	121-001-145025	121-001-145030	121-035-47145	121-065-50438
1/4-28	121-020-148800	121-001-148810	121-001-148815	121-001-148820	121-001-148825	121-001-148830	121-030-45145	121-065-50438
5/16-24	121-020-155000	121-001-155010	121-001-155015	121-001-155020	121-001-155025	121-001-155030	121-035-47155	121-065-50438
3/8-24	121-020-165000	121-001-165010	121-001-165015	121-001-165020	121-001-165025	121-001-165030	121-035-47165	121-065-50500
7/16-20	121-020-168800	121-001-168810	121-001-168815	121-001-168820	121-001-168825	121-001-168830	121-030-45165	121-065-50500
1/2-20	121-020-185000	121-001-185010	121-001-185015	121-001-185020	121-001-185025	121-001-185030	121-040-48185	121-065-50591
9/16-18	121-020-188800	121-001-188810	121-001-188815	121-001-188820	121-001-188825	121-001-188830	121-035-47185	121-065-50591
5/8-18	121-020-205000	121-001-205010	121-001-205015	121-001-205020	121-001-205025	121-001-205030	121-040-48205	121-065-50688
3/4-16	121-020-208800	121-001-208810	121-001-208815	121-001-208820	121-001-208825	121-001-208830	121-035-47205	121-065-50591
7/8-14	121-020-225000	121-001-225010	121-001-225015	121-001-225020	121-001-225025	121-001-225030	121-040-48225	121-065-50688
1-12	121-020-245000	121-001-245010	121-001-245015	121-001-245020	121-001-245025	121-001-245030	121-040-48245	121-065-50750
1-14	121-020-248800	121-001-248810	121-001-248815	121-001-248820	121-001-248825	121-001-248830	121-035-47245	121-065-50750

Para determinar el largo del inserto instalado multiplicar el Ø nominal x el largo expresado en Ø. Ej: M10x1.50 (x1.5d) = Largo 15 mm / M20x2 (x2d) = Largo 40 mm

PLUGSAVER

Insertos sólidos

Para reparar roscas de bujía (M14-1.25) con asientos cónicos o planos. Arcoil, garantía de máxima calidad mundial en insertos para roscas, dispone del único sistema del mercado que permite reparar las roscas de bujía con asientos cónicos. Además posee la ventaja de poder colocar insertos en aquellas roscas donde el gran desgaste no permite colocar un inserto de alambre o donde uno de estos ya ha sido colocado anteriormente y requiere una nueva reparación.



Medida	Código
Equipo Completo Plug Saver	121-029-340964
Repuestos	
Inserto PS 14 x 1,25 Corto	121-029-341000
Inserto PS 14 x 1,25 Mediano	121-029-341050
Inserto PS 14 x 1,25 Largo	121-029-341100

MANIJA

Renault 18 y Peugeot 405

Para Insertos de Bancadas

Para colocar en forma segura y sin riesgos de rotura los insertos de las bancadas del block de aluminio en las líneas Renault y Peugeot. Para este trabajo se recomienda el uso de insertos por Largo = Diámetro 2.

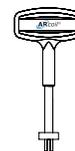
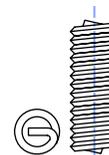
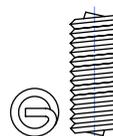
Manija RENAULT M10 -1.50
121-070-00100

Manija PEUGEOT M11-1.50
121-070-00150





EQUIPOS ESPECIALES



Ø x Paso Medida	Equipo	x 1d	x 1.5d Largo Standard	x 2d	x 2.5d	x 3d	Macho	Colocador
Incluye MACHO con GUIA (*)								
6 x 1	121-024-061000GU	121-001-061010	121-001-061015	121-001-061020	121-001-061025	121-001-061030	121-060-45067	121-065-50188
8 x 1.25	121-024-082500GU	121-001-082510	121-001-082515	121-001-082520	121-001-082525	121-001-082530	121-060-45087	121-065-50250
10 x 1.25	121-024-102500GU	121-001-102510	121-001-102515	121-001-102520	121-001-102525	121-001-102530	121-060-47107	121-065-50313
10 x 1.50	121-024-105000GU	121-001-105010	121-001-105015	121-001-105020	121-001-105025	121-001-105030	121-060-45107	121-065-50281
12 x 1.75	121-024-127500GU	121-001-127510	121-001-127515	121-001-127520	121-001-127525	121-001-127530	121-060-45127	121-065-50375

(*) Nota: Para equipos especiales para BUJIA ver Página 45.

Rosca Izquierda

6 x 1	121-022-061000IZ		121-001-061015-L				121-062-45067	121-065-50188
8 x 1.25	121-022-082500IZ		121-001-082515-L				121-062-45087	121-065-50250
10 x 1.50	121-022-105000IZ		121-001-105015-L				121-062-45107	121-065-50281
2 x 1.75	121-022-127500IZ		121-001-127515-L				121-062-45127	121-065-50375

BSP

1/8-28	121-028-31020		121-017-01023				121-058-41025	121-065-50313
1/4-19	121-028-31040		121-017-01043				121-058-41045	121-065-50438
3/8-16	121-028-31060		121-017-01063				121-028-41065	121-065-50500
1/2-14	121-028-31080		121-017-01083				121-028-41085	121-065-50688
3/4-14	121-028-31160		121-017-01123				121-028-41125	121-065-50875

NPT

1/8-27	121-028-36020		121-017-06023				121-028-46025	121-065-50313
1/4-18	121-028-36040		121-017-06043				121-028-46045	121-065-50438
3/8-14	121-028-36060		121-017-06063				121-028-46065	121-065-50500
1/2-14	121-028-36080		121-017-06083				121-028-46085	121-065-50688
3/4-14	121-028-36120		121-017-06123				121-028-46125	121-065-50875

Nota: Los equipos hasta M10 y 3/8" Incluyen 10 Insertos - Diámetros mayores Incluyen 5 Insertos - Largo Ø 1.5d
Para determinar el largo del inserto instalado multiplicar el Ø nominal x el largo expresado en Ø. Ej: M10x1.50 (x1.5d) = Largo 15 mm / M20x2 (x2d) = Largo 40 mm

EXTRACTOR DE INSERTOS

4 a 24 mm	121-070-50003
20 a 39 mm	121-070-50004



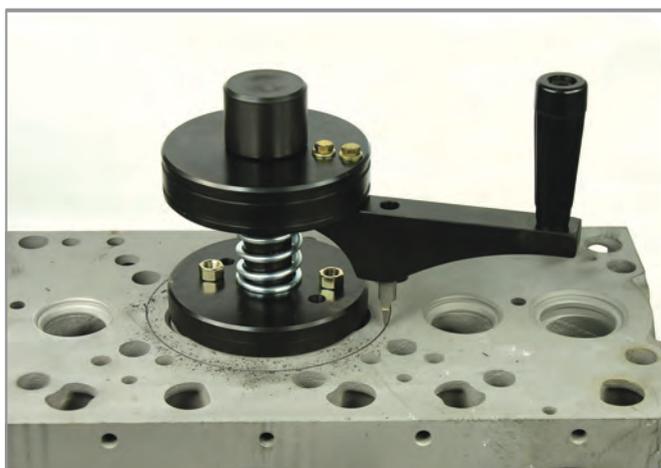
RECOMENDACIONES PARA INSTALAR INSERTOS ARCOIL:

- Utilizar la mecha recomendada en el equipo.
- Generar una entrada (chaflán) previo a pasar el macho.
- Roscar utilizando lubricante adecuado.
- Soplear, con aire a presión, el interior de la rosca generada.
- Tener en cuenta la conicidad inferior de la mecha y del macho al momento de seleccionar el largo del inserto. Un inserto demasiado largo podría cerrarse en la zona cónica de la rosca afectando el normal uso del mismo.
- Colocar bulones, tornillos o espárragos nuevos cada vez que se coloca un inserto. Un elemento usado podría verse afectado por estiramiento y modificar su paso normal, arrastrando al inserto.
- Verificar siempre que las herramientas que se utilizarán sean las apropiadas y que se encuentren en óptimas condiciones para su uso.
- El uso de adhesivos no es recomendado, el mismo podría fluir entre los pasos de insertos adhiriendo el elemento a roscar. Los insertos Arcoil están fabricados con la tensión necesaria para permanecer en su lugar por acción mecánica.



Ranurador Parallama Scania

Dispositivo fresador con herramienta de corte para profundizar la ranura del parallama en las tapas de cilindros Scania. Exclusivo sistema de anclaje que facilita el centrado de la herramienta sobre la ranura preexistente. Giro manual con avance fino.



Ranurador Parallama	007-PAR-SCA
Herramienta de Repuesto	045-HPS-001

Pinza colocadora de aros

Clásica

Para expandir el aro desde su diámetro interno y colocarlo en la ranura del pistón.



Medidas	Código Dimpar
Hasta 4" (100 mm)	036-PIN-CA4
Hasta 6 1/2" (165 mm)	036-PIN-CA6

Universal

Para expandir el aro desde la abertura del mismo.



060-PIN-ARO



Prensa aros Lamiflex ®

Provisto con zunchos individuales de acero que aseguran una mayor fuerza en la compresión del aro. Permite colocar los pistones dentro de los cilindros con mucha facilidad. Muy sencillo de utilizar.

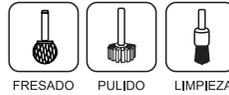


Medidas en mm	Código Dimpar
Nº 0 - de 52 a 82	027-LAM-PN0
Nº 1 - de 38 a 60	027-LAM-PN1
Nº 2 - de 62 a 103	027-LAM-PN2
Nº 3 - de 62 a 128	027-LAM-PN3
Nº 4 - de 98 a 128	027-LAM-PN4
Nº 5 - de 98 a 160	027-LAM-PN5



NST 7033LF - Amoladora Recta Extra Heavy Duty (Trabajo Extra Pesado)

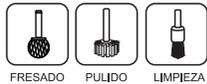
- Diseño ergonómico y alta potencia.
- Incluye boquillas 6 mm y 1/4".
- Traba de seguridad en válvula (previene accidentes).
- Boquilla extendida para acceder a áreas difíciles.
- Ideal para desbaste con fresas o limas rotativas, pulido y limpieza.
- 4 Velocidades / Escape trasero orientable.
- Peso: 1,07 Kg



160-A70-33LF

AT 7033N - Amoladora Recta Extra Heavy Duty (Trabajo Extra Pesado)

- Diseño ergonómico, y alta potencia.
- Incluye boquillas 6 mm y 1/4".
- Traba de seguridad en válvula (previene accidentes)
- Ideal para desbaste con fresas o limas rotativas, pulido y limpieza.
- Recubrimiento de Composite. Bajo ruido.
- 4 Velocidades / Escape trasero orientable.
- Peso: 0,39 Kg

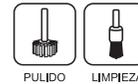


MAX.
20000
RPM

160-A70-33N

AT 7033 - Amoladora Recta Línea Standard

- Cuerpo Aluminio.
- Incluye boquillas 6 mm y 1/4".
- Traba de seguridad en válvula (previene accidentes).
- Ideal pulido y limpieza.
- No apto para trabajo pesado
- Escape trasero
- Peso: 0,42 Kg



MAX.
22000
RPM

160-A70-33S

NST 7032LBM - Amoladora Recta Línea Standard Superior

- Diseño ergonómico y altas RPM.
- Incluye boquillas 6 mm y 1/4".
- Traba de seguridad en válvula (previene accidentes).
- Ideal pulido y limpieza de conductos.
- 4 Velocidades / Escape trasero orientable.
- Peso: 0,65 Kg

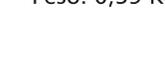


MAX.
25000
RPM

160-A70-32LBM

NST 7032LAM - Amoladora Recta Línea Standard Superior

- Diseño ergonómico y altas RPM.
- Incluye boquillas 6 mm y 1/4".
- Traba de seguridad en válvula (previene accidentes).
- Ideal pulido y limpieza de conductos.
- 4 Velocidades / Escape trasero orientable.
- Peso: 0,59 Kg



MAX.
25000
RPM

160-A70-32LAM

Boquillas

Medida	Código
1/8 (3,2 mm)	160-RBO-320
6 mm	160-RBO-600
1/4 (6,35 mm)	160-RBO-635



Tuercas

Descripcion	Código
Modelo 1	160-RTU-ERCA1
Modelo 2	160-RTU-ERCA2





AT 5040R

LLAVE de IMPACTO 1/2"

Línea Súper Pesada

- Mecanismo de impacto Twin Hammer.
- Ajustable en 3 posiciones en Marcha y Reversa.
- Para Roscas hasta M16 o 5/8"
- Torque máximo: 880 NM (650 ft/lb).
- Muy alto torque, para hacer frente a los trabajos mas duros con facilidad .
- Peso: 2,59 Kg



160-AT5-040R

NST 5040F

LLAVE de IMPACTO 1/2"

Línea Pesada

- Mecanismo de impacto Twin Hammer.
- Ajustable en 3 posiciones en avance y máximo torque en reversa.
- Para Roscas hasta M16 o 5/8"
- Torque máximo: 680 NM (500 ft/lb).
- Ideal para ajustar y aflojar bulones y otras aplicaciones del taller.
- Peso: 2,59 Kg



160-NST-5040F

NST500M

LLAVE de IMPACTO MINI 1/2"

Línea Pesada

- Mecanismo de impacto Twin Hammer.
- Marcha y Reversa de fácil cambio.
- Diseño compacto para acceso a áreas reducidas.
- Para Roscas hasta M16 o 5/8"
- Torque máximo: 680 NM (500 ft/lb).
- Ideal para ajustar y aflojar bulones y otras aplicaciones del taller.
- Peso: 1,61 Kg



160-NST-500M

AT 5040

LLAVE de IMPACTO 1/2"

Línea STANDARD

- Mecanismo de impacto Rocking Dog.
- Marcha y Reversa con embolo.
- Regulación de velocidad mediante válvula de aire.
- Para Roscas hasta M16 o 5/8"
- Torque máximo: 340 NM (250 ft/lb).
- Ideal para ajustar y aflojar tuercas en gomerías, y trabajos generales de taller sin alta exigencia.
- Peso: 2,18 Kg



160-AT5-040

PAT 403KL

Taladro Reversible 1/2"

Línea Pesada

- 700 RPM
- Mandril Autoajustable (No requiere llave).
- Para trabajos profesionales de alta exigencia.
- Aceleración variable para uso más sencillo.
- Una opción poderosa para bruñir, escarear, agujerear, etc.
- Incluye manija auxiliar.
- Peso: 1,66 Kg



160-TPA-T403KL

NST-5059F

Llave Crique 1/2"

- Uso profesional
- Velocidad 160 RPM
- Torque Máximo: 85 NM
- 4 Velocidades
- Escape de aire orientable.
- Diseño de gatillo compacto para trabajo en áreas reducidas



160-NST-5059F

BAQUETAS CORTAS

Para guías y cigüeñales

Este tipo de cepillo es muy adecuado para asegurar una correcta limpieza. Su mechón en forma helicoidal junto a la diversidad de materiales en que se fabrica brinda diferentes soluciones. Seleccione el diámetro y el material más adecuado según la aplicación que precise darle.



MEDIDA Largo x Ø	Código Dimpar		
	Cerda	Bronce	Acero
300 x 6	005-BCC-306	005-BCB-306	005-BCA-306
300 x 10	005-BCC-310	005-BCB-310	005-BCA-310
300 x 15	005-BCC-315	005-BCB-315	005-BCA-315
300 x 25	005-BCC-325	005-BCB-325	005-BCA-325
300 x 38	005-BCC-338	005-BCB-338	005-BCA-338

BAQUETAS LARGAS

Para venas de aceite



Largo x Ø	Código Dimpar	Largo x Ø	Código Dimpar
700 X 15	005-BCC-715	1000 X 15	005-BCC-915
700 X 25	005-BCC-725	1000 X 25	005-BCC-925
700 X 38	005-BCC-738	1000 X 38	005-BCC-938

Material del Mechón: CERDA

BAQUETAS DE NYLON

Para cilindros

Los filamentos de nylon hacen de estas baquetas las más apropiadas para el lavado de cilindros con detergentes, evitando, de esta forma, impregnaciones de restos de abrasivos o partículas metálicas, producto del mecanizado y bruñido.



Largo x Ø	Código Dimpar
500 X 75	005-BCN-575
500 X 100	005-BCN-910

PINCELES

Resistentes a agentes químicos no cáusticos. Ideal para la limpieza y el lavado de blocks, tapas de cilindros, carburadores, carters, etc.



NYLON
Código 005-PNY-003

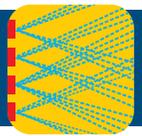
CEPILLO CON MANGO

Hay una amplia gama de uso para este tipo de cepillo: Remover óxido, pintura, tierra, juntas, pegamento, etc. mango de plástico con mechones de acero.



Código 002-CEP-MPL

Los residuos internos, producidos por la acumulación de carbón, aceites, aditivos, barros o, por materiales propios del mecanizado: abrasivos, virutas, etc. producen daños y desgaste prematuro de las piezas recién reacondicionadas. La suciedad externa produce un aspecto de poco agrado ante el cliente, desmejorando la imagen de la empresa, frente a un trabajo que seguramente se encuentra muy bien realizado en cuanto a dimensiones y materiales utilizados. En la actualidad, gran parte del lavado se realiza con detergentes muy efectivos y el uso de maquinas que, a través de distintas tecnologías, producen una limpieza muy rápida y eficiente de las partes de un motor. Pero, a pesar de ellos, siempre quedan aspectos de la limpieza a resolver en forma manual: interiores de diámetros muy pequeños, venas de aceite, conductos, guías de válvulas, etc. Para ello Dimpar cuenta con una gran cantidad de soluciones.



CEPILLOS CIRCULARES

Acero bronceado



Ø	Código Dimpar
150 x 20 mm	002-FPB-610
175 x 21 mm	002-FPB-710
200 x 23 mm	002-FPB-810

Multibuje. Fabricado con acero bronceado de alta flexión y máxima resistencia. El sistema de doble rizado le otorga mayor flexibilidad prolongando la vida útil del cepillo. Excelente distribución de mechones aseguran un perfecto balanceo.

Trenzado Simple



Ø	Código Dimpar
150 x 20 mm	002-FPL-61H
175 x 21 mm	002-FPL-71H
200 x 23 mm	002-FPL-81H

Cepillo de alta rigidez pero con la alta flexión que le otorga 1 sola hilera de mechones trenzados. De acero de alta calidad. Para desincrustar elementos adheridos al metal y cáscaras de soldaduras.

Trenzado Doble



Ø	Código Dimpar
150 x 20 mm	002-FPL-62H
175 x 21 mm	002-FPL-72H
200 x 23 mm	002-FPL-82H

Cepillo de extrema dureza. Ideal para la limpieza de piezas corroídas, remoción de carbón de las cabezas de las válvulas, desincrustación de cáscaras de soldaduras, adhesivos, etc.

DESCARBONIZADORES Para Altas Revoluciones

Cepillos diseñados para la limpieza y descarbonización de las tapas de cilindros y blocks de motores. La alta calidad de su alambre junto a su exclusivo desarrollo hace que estos cepillos puedan ser utilizados en trabajos de gran exigencia, aún a muy altas revoluciones. (velocidad máxima recomendada: 20.000 RPM).



Descarboniz.	Alambre	Código Dimpar
Nº 1 (15 mm)	.30 Negro	007-DES-01N



MICROCEPILLOS

Con alta densidad de alambre para mayor resistencia a la fatiga y mayor vida útil. Actúa rápido en los procesos de limpieza y descarbonización.



Medida	Código Dimpar
Ø 50 mm	008-MIC-050
Ø 75 mm	008-MIC-075

Rasquetas Triangulares

Para el ajuste, limpieza y desincrustación de las partes del motor.



Larga (370 mm)	043-RAS-LAR
-----------------	-------------



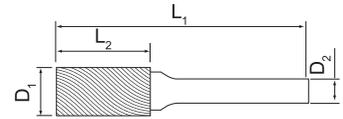
Corta (290 mm)	043-RAS-COR
-----------------	-------------



LIMAS ROTATIVAS

De carburo de tungsteno

La más alta calidad en limas Rotativas. Fabricadas 100% en Carburo de Tungsteno (Metal Duro). Amplia selección para diversas operaciones de mecanizado. Aptas para utilizar con Impulsores Neumáticos hasta 20.000 RPM.



	SA-5N	SB-1N	SB-1D	SB-3D	SB-5D	SC-1D	SC-1N	SC-3N	SC-5N
Código	163-LAS-A5N	163-LAS-B1N	163-LCS-B1D	163-LCS-B3D	163-LCS-B5D	163-LCS-C1D	163-LAS-C1N	163-LAS-C3N	163-LAS-C5N
D1	12,7	6	6	9,5	12,7	6	6	9,5	12,7
L2	25,4	15,8	15,8	19,1	25,4	15,8	15,8	19,1	25,4
D2	6	6	6	6	6	6	6	6	6
L1	69	69	69	69	69	51	51	62	69
USO	ALUMINIO	ALUMINIO	ACERO	ACERO	ACERO	ACERO	ALUMINIO	ALUMINIO	ACERO



	SD-3D	SD-5D	SD-6D	SD-3N	SD-5N	SD-6N	SD-7N	SE-3N	SE-5N
Código	163-LCS-D3D	163-LCS-D5D	163-LCS-D6D	163-LAS-D3N	163-LAS-D5N	163-LAS-D6N	163-LAS-D7N	163-LAS-E3N	163-LAS-E5N
D1	19,5	12,7	15,8	9,5	12,7	15,8	19,1	9,5	12,7
L2	7,9	11,11	14,3	7,9	11,11	14,3	17,5	15,8	22,2
D2	6	6	6	6	6	6	6	6	6
L1	52	55	58	52	55	58	61	60	66
USO	ACERO	ACERO	ACERO	ALUMINIO	ALUMINIO	ALUMINIO	ALUMINIO	ALUMINIO	ALUMINIO



	SE-6N	SF-1N	SF-3N	SF-5N	SF-5D	SG-5D	SG-5N	SL-3N	SL-4N
Código	163-LAS-E6N	163-LAS-F1N	163-LAS-F3N	163-LAS-F5N	163-LCS-F5D	163-LCS-G5D	163-LAS-G5N	163-LAS-L3N	163-LAS-L4N
D1	15,8	6	9,5	12,7	12,7	12,7	12,7	9,5	12,7
L2	25,4	15,8	19,1	25,4	25,4	25,4	25,4	27	28,6
D2	6	6	6	6	6	6	6	6	6
L1	69	51	63	69	69	69	69	71	72
USO	ALUMINIO	ALUMINIO	ALUMINIO	ALUMINIO	ACERO	ACERO	ALUMINIO	ALUMINIO	ALUMINIO



	SL-4D	SL-5N	SM-4N	SM-5N
Código	163-LCS-L4D	163-LAS-L5N	163-LAS-M4N	163-LAS-M5N
D1	12,7	15,8	9,5	12,7
L2	28,6	30,1	15,8	22,2
D2	6	6	6	6
L1	72	72	60	66
USO	ACERO	ALUMINIO	ALUMINIO	ALUMINIO

NST 7033LF - Amoladora Recta Extra Heavy Duty (Trabajo Extra Pesado)

- Diseño ergonómico y alta potencia.
- Incluye boquillas 6 mm y 1/4".
- Traba de seguridad en válvula (previene accidentes).
- Boquilla extendida para acceder a áreas difíciles.
- Ideal para desbaste con fresas o limas rotativas, pulido y limpieza.
- 4 Velocidades / Escape trasero orientable.
- Peso: 1,07 Kg



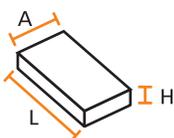
160-A70-33LF



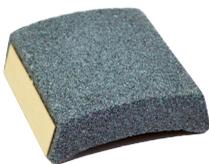
SEGMENTOS

Para máquinas de superficies.

En segmentos abrasivos para el rectificado de superficies planas disponemos de gran variedad de formas y diferentes compuestos. Seleccione el segmento adecuado de acuerdo al uso específico que desea otorgarle.



A fin de poder mantener el poder de desbaste de las piedras, sin afectar la terminación, es muy importante que los segmentos sean rectificadas con diamante o estrellitas para desincrustar el metal adherido y mantener su grano abierto. Aplicar lubricación constante y en forma abundante con aceite refrigerante para abrasivos. Rectificado con abrasivos. (ver pagina 50).

Características Modelo	Carburo Silicio MEZCLA, para fundición/aluminio	Carburo Silicio NEGRO, para fundición	Carburo KELIT® para fundición c/precámara	Oxido Aluminio BLANCO, para acero
Tipo Berco 65x25x100 AxHxL	 017-SEG-BMC	 017-SEG-BCN	 017-SEG-BKE	 017-SEG-BAA
Tipo Curvos 80x21x80 AxHxL	 017-SEG-CMC	 017-SEG-CCN	 017-SEG-CKE	 017-SEG-CAA
Tipo Orcema 97x20x122 AxHxL	 017-SEG-OMC			

ESTRELLITAS DE ACERO

Artículo	Ø Ext.	Ø Eje	Código Dimpar
Estrellita Nº 0	Ø 32	7 mm	042-EST-000
Estrellita Nº 1	Ø 40	10 mm	042-EST-001
Estrellita Nº 2	Ø 50	13 mm	042-EST-002
Estrellita Nº 3	Ø 60	13 mm	042-EST-003
Estrellita Nº 3	Ø 60	16 mm	042-EST-004



CARCAZAS Y SEGMENTOS

Este sistema original brinda una excelente performance en antiguas rectificadoras planas paralelas o tipo bandera. Sus segmentos de 10 mm de espesor mantienen un bajo coeficiente de fricción con la pieza, lo que garantiza una excelente terminación. Disponemos de herramientas para el mecanizado de aluminio con este tipo de copas. Reemplace la costosa copa abrasiva por este sistema y notará la diferencia en calidad y costos.



Medida	Código Carcasa	Código Segmento
Ø 178 mm	018-CAR-178	018-CAS-178
Ø 220 mm	018-CAR-220	018-CAS-225
Ø 270 mm	018-CAR-270	018-CAS-275
Ø 320 mm	018-CAR-320	018-CAS-325

Nota: Característica del segmento C36M



BRUÑIDOR de 69 a 104 mm (1) ó de 69 a 140 mm (2)

- (1) Con Juego de Piedras Estándar.
- (2) Con Juego de Piedras Opcional.



Fabricación DIMPAR. Construidos con los más altos estándares de calidad. De acero. 100% compatible con la línea de Bruñidores Sunnen® - Ideal para todo tipo de bruñido en cilindros automotrices e industriales. Rápido reemplazo de piedras. Especialmente diseñados para trabajo pesado. Alta velocidad de expansión, incluye eje excéntrico para ajuste fino.

Se provee con juego de piedras OA # 150 (068-SN2-01A)

PIEDRAS PARA BRUÑIDOR 100% PLATEAU



84 a 106 mm
3.3" a 4.2"

068-MM3-3C05

Estas piedras de plateau generarán una terminación de 3 Ra en cilindros de fundición. En materiales de mayor dureza la terminación será 2 Ra.

Cada Juego contiene: 2 piedras y 2 centradores montados sobre una base de aluminio con sus correspondientes pernos de expansión con cremallera para su calibración en el bruñidor. Largo de la lima abrasiva: 100 mm.

Super Heavy Duty
068-BRU-HD1
Incluye juego piedras
69 a 104 mm #150

Super Heavy Duty
068-BRU-HS1
Sin piedras



Grano	Rango	Fundición Standard Carburo Silicio	Código SUNNEN RRRR
Grano # 70 Grueso	69 a 104 mm (2.7"-4.1")	068-SN1-00S	M27-J17
	89 a 140 mm (3.5"-5.5")	068-SN1-01S	N37-J17
Grano # 150 Medio	69 a 104 mm (2.7"-4.1")	068-SN2-00S	M27-J45
	89 a 140 mm (3.5"-5.5")	068-SN2-01S	N37-J45
Grano # 220 Fino	69 a 104 mm (2.7"-4.1")	068-SN3-00S	M27-J55
	89 a 140 mm (3.5"-5.5")	068-SN3-01S	N37-J55
Grano # 280 Extra Fino	69 a 104 mm (2.7"-4.1")	068-SN5-00S	M27-J65
	89 a 140 mm (3.5"-5.5")	068-SN5-01S	N37-J55
Grano # 400 Plateau (Pulido)	69 a 104 mm(2.7"-4.1")	068-M27-J87	M27-J87
	89 a 140 mm(3.5"-5.5")	068-M37-J87	N37-J87



dimpar s.r.l.

Máquinas y Herramientas Especiales para Rectificación de Motores

Calle 6 (Rosales) Nro. 3892 - B1672APF - Villa Lynch - Pcia. Buenos Aires - República ARGENTINA
WhatsApp + 54911 38917297 / info@dimp.com / WWW.DIMPAR.COM

Tel/Fax.: (011) 4752-2492 / 4753-4526 / 4755-5390

Internacional +54 11 4752-2492 / 4753-4526 / 4755-5390

