



D[®]



CATÁLOGO
ACCESORIOS



GRILLETES

- GRILLETE LIRA PASADOR ROSCADO
- GRILLETE LIRA PASADOR TUERCA Y CHAVETA
- GRILLETE RECTO PASADOR ROSCADO
- GRILLETE RECTO PASADOR PERNO TUERCA Y CHAVETA



CÁNCAMOS

- CÁNCAMO HEMBRA
- CÁNCAMO REGULAR CON TUERCA
- CÁNCAMO CON HOMBRO Y TUERCA
- CÁNCAMO MECÁNICO CON HOMBRO
- CÁNCAMO SOLDABLE
- CÁNCAMO MULTIDIRECCIONAL



ESLABONES

- ESLABÓN MAESTRO SIMPLE
- ESLABÓN MAESTRO DOBLE
- ESLABÓN PERA



CONECTORES

- CONECTOR ARTICILADO G8
- CONECTOR ARTICILADO G8 ESLINGA SINTÉTICA



GANCHOS

- GANCHO ACORTADOR CONECTOR G8
- GANCHO OJO CON SEGURO
- GANCHO GIRATORIO
- GANCHO ESLINGA CONECTOR G8
- GANCHO SEGURIDAD CONECTOR G8
- GANCHO SEGURIDAD OJO G8
- GANCHO SEGURIDAD GIRATORIO G8
- GANCHO FUNDICIÓN OJO G8
- GANCHO AGUJA G8
- GANCHO SLIM G8
- GANCHO SOLDABLE G8
- GANCHO VIKINGO G8
- GANCHO PATA ELEFANTE CONECTOR G8
- GANCHO CONTENEDOR



CLIPS INDUSTRIALES

- CLIP INDUSTRIAL SIMPLE
- CLIP INDUSTRIAL DOBLE



GUARDACABOS

- GUARDACABO INDUSTRIAL



TENSORES

- TENSOR INDUSTRIAL GANCHO GANCHO
- TENSOR INDUSTRIAL OJO OJO
- TENSOR INDUSTRIAL GANCHO OJO
- TENSOR INDUSTRIAL GRILLETE GRILLETE
- TENSOR INDUSTRIAL OJO GRILLETE



TERMINALES

- TERMINAL CUÑA
- TERMINAL PRENSADO GRILLETE
- TERMINAL PRENSADO CERRADO
- TERMINAL VACIADO GRILLETE
- TERMINAL VACIADO CERRADO



DESTORCEDORES

- DESTORCEDOR CADENA OJO OVALADO - REDONDO
- DESTORCEDOR OJO - GRILLETE
- DESTORCEDOR OJO - OJO



GUÍA INSTRUCTIVA

- RECOMENDACIONES
- INSTALACIONES
- IMPORTANTE



GRILLETES



Los grilletes son el complemento perfecto para cualquier maniobra de izaje o sujeción. Existen diversos modelos; unos para carga axial, y otros para carga angular. En ambos casos, con pasador roscado, o pasador de perno tuerca y chaveta. Este último, es más recomendado para maniobras de largo plazo o permanente.



GRILLETE LIRA PASADOR ROSCADO



GRILLETE LIRA PASADOR TUERCA Y CHAVETA



GRILLETE LIRA PASADOR ROSCADO

GRILLETE LIRA PASADOR TUERCA Y CHAVETA

CARACTERÍSTICAS

- Cuerpo forjado en acero al carbono y pasador de acero aleado, ambos templados y normalizados.
- Carga de trabajo, tamaño, marca y trazabilidad marcada en cada grillete.
- Cuerpo galvanizado por inmersión en caliente.
- Pasador galvanizado por inmersión en caliente y pintado color naranja.

CARACTERÍSTICAS

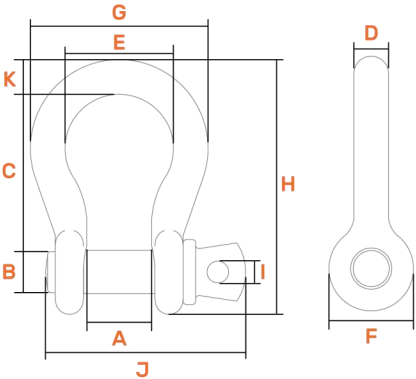
- Cuerpo forjado en acero al carbono y pasador de acero aleado, ambos templados y normalizados.
- Carga de trabajo, tamaño, marca y trazabilidad marcada en cada grillete.
- Cuerpo galvanizado por inmersión en caliente.
- Pasador galvanizado por inmersión en caliente y pintado color naranja.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	6:1
Normativas	EN 13889, ASME B30.26 y Federal americana RR-C-271G, tipo IVA, Grado A, clase 1.
Marca	Gorila

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	6:1
Normativas	EN 13889, ASME B30.26 y Federal americana RR-C-271G, tipo IVA, Grado A, clase 1.
Marca	Gorila

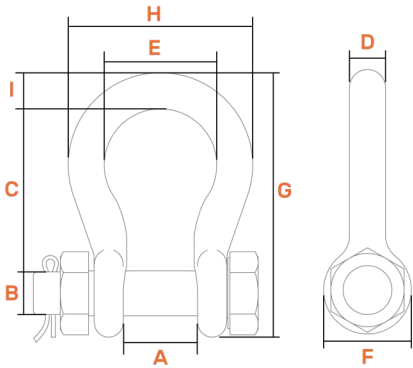
Ø	WLL	DIMENSIONES											PESO
PULGADAS	(t)	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	KG
1/4	0,50	0,5	0,31	1,16	0,27	0,78	0,68	1,34	1,89	0,18	1,57	0,24	0,10
5/16	0,75	0,51	0,39	1,22	0,33	0,79	0,85	1,48	2,13	0,16	1,77	0,31	0,10
3/8	1	0,67	0,43	1,46	0,39	1,02	1	1,81	2,52	0,25	2,12	0,39	0,15
7/16	1,5	0,71	0,51	1,65	0,46	1,12	1,05	2,02	2,87	0,2	2,3	0,47	0,20
1/2	2	0,79	0,63	1,89	0,53	1,30	1,2	2,3	3,25	0,24	2,70	0,50	0,30
5/8	3,25	1,1	0,75	2,32	0,17	1,69	1,61	2,95	4,13	0,31	3,5	0,63	0,65
3/4	4,75	1,26	0,87	2,80	0,79	1,97	1,89	3,50	4,96	0,31	4,06	0,75	1,10
7/8	6,5	1,46	1	2,52	0,9	2,26	2,13	3,98	5,67	0,39	4,62	0,87	1,50
1	8,5	1,73	1,14	3,7	1,02	2,64	2,31	4,62	6,46	0,40	5,16	1,00	2,35
1 1/8	9,5	1,87	1,26	4,21	1,18	2,87	2,68	5,2	7,2	0,47	5,71	1,18	3,35
1 1/4	12	2,09	1,38	4,65	1,30	3,27	2,99	5,79	8,27	0,55	6,38	1,26	4,50
1 3/8	13,5	2,32	1,5	5,26	1,36	3,62	3,31	6,42	8,66	0,77	8,66	1,38	5,25
1 1/2	17	2,44	1,65	5,78	1,53	3,82	3,62	6,81	9,65	0,67	7,28	1,5	7,75
1 3/4	25	3,07	1,97	6,93	1,77	5,04	4,05	8,90	11,42	0,79	8,86	1,81	12,25
2	35	3,31	2,17	7,87	2,05	5,71	4,65	9,72	13,19	0,75	9,84	2,05	18,5
2 1/2	55	4,25	2,76	10,24	2,56	7,09	5,79	12,2	16,73	0,87	12,6	2,6	36,5
3	55	5,12	3,15	12,52	3,11	7,87	6,1	13,78	19,88	1,26	15,75	3,15	60

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



Ø	WLL	DIMENSIONES										PESO
PULGADAS	(t)	A	B	C	D	E	F	G	H	I	KG	
1/4	0,5	0,47	0,30	1,15	0,25	0,76	0,60	1,86	1,27	0,25	0,10	
3/8	1	0,68	0,43	1,43	0,40	1,02	1,0	2,50	1,81	0,33	0,20	
1/2	2	0,82	0,61	1,87	0,51	1,28	1,19	3,28	2,20	0,51	0,35	
5/8	3,25	1,14	0,74	2,32	0,65	1,69	1,57	4,09	2,99	0,65	0,70	
3/4	4,75	1,24	0,86	2,83	0,81	1,97	1,87	4,07	3,48	0,76	1,15	
7/8	6,5	1,38	0,98	3,30	0,89	2,24	2,09	5,60	3,96	0,87	1,65	
1	8,5	1,77	1,12	3,66	1,02	2,66	2,32	6,30	4,65	0,98	2,45	
1 1/8	9,5	1,80	1,24	4,23	1,14	2,89	2,71	7,50	5,16	1,14	3,80	
1 1/4	12	2,15	1,40	4,35	1,30	3,27	3,00	7,68	5,81	1,16	4,90	
1 3/8	13,5	2,25	1,53	5,25	1,42	3,63	3,31	9,16	6,38	1,50	7,20	
1 1/2	17	2,38	1,66	5,75	1,53	3,88	3,63	10,00	6,88	1,62	8,64	
1 3/4	25	2,88	2,04	7,00	1,84	5,00	4,19	12,34	8,80	2,25	15,41	
2	35	3,25	2,30	7,75	2,08	5,75	4,81	13,68	10,15	2,40	23,75	
2 1/2	55	4,13	2,80	10,50	2,71	7,25	5,69	17,90	12,75	3,13	44,66	
3	85	5,00	3,30	13,00	3,12	7,88	6,50	21,50	14,62	3,62	70,00	
3 1/2	120	5,25	3,76	14,63	3,62	9,00	8,00	24,88	17,02	4,38	120,45	
4	150	5,50	4,26	14,50	4,00	10,00	9,00	25,68	18,00	4,56	153,64	

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



GRILLETE RECTO PASADOR ROSCADO



GRILLETE RECTO PASADOR PERNO TUERCA Y CHAVETA



GRILLETE RECTO PASADOR ROSCADO

GRILLETE RECTO PASADOR PERNO TUERCA Y CHAVETA

CARACTERÍSTICAS

- Cuerpo forjado en acero al carbono y pasador de acero aleado, ambos templados y normalizados.
- Carga de trabajo, tamaño, marca y trazabilidad marcada en cada grillete.
- Cuerpo galvanizado por inmersión en caliente.
- Pasador galvanizado por inmersión en caliente y pintado color naranja.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	6:1
Normativas	EN 13889, ASME B30.26 y Federal americana RR-C-271G, tipo IVA, Grado A, clase 1.
Marca	Gorila

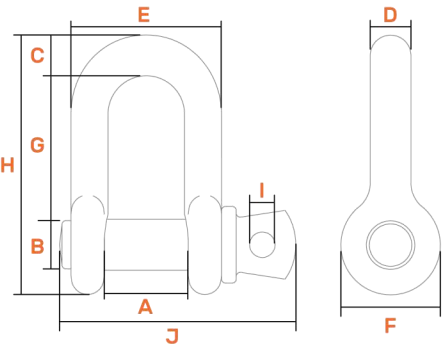
CARACTERÍSTICAS

- Cuerpo forjado en acero al carbono y pasador de acero aleado, ambos templados y normalizados.
- Carga de trabajo, tamaño, marca y trazabilidad marcada en cada grillete.
- Cuerpo galvanizado por inmersión en caliente.
- Pasador galvanizado por inmersión en caliente y pintado color naranja.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	6:1
Normativas	EN 13889, ASME B30.26 y Federal americana RR-C-271G, tipo IVA, Grado A, clase 1.
Marca	Gorila

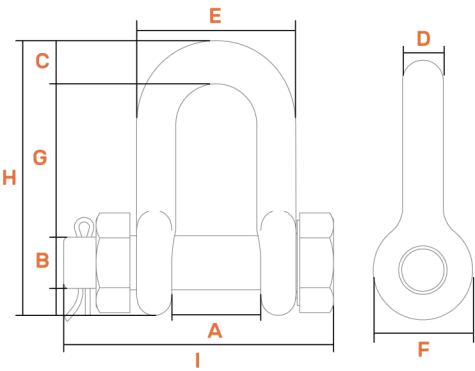
Ø	WLL		DIMENSIONES										PESO
PULGADAS	(t)	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	KG	
1/4	0,5	0,51	0,31	0,26	0,26	1,02	0,70	0,79	1,61	0,14	1,50	0,05	
5/16	0,75	0,54	0,38	0,31	0,35	1,16	0,85	1,0	1,91	0,18	1,61	0,05	
3/8	1	0,67	0,43	0,39	0,43	1,46	1,0	1,22	2,24	0,21	2,09	0,15	
7/16	1,5	0,79	0,50	0,44	0,43	1,60	1,03	1,45	2,63	0,24	2,72	0,15	
1/2	2	0,79	0,63	0,50	0,52	1,79	1,20	1,57	2,99	0,23	2,67	0,30	
5/8	3,25	1,14	0,75	0,63	0,63	2,36	1,59	1,99	3,74	0,32	3,48	0,55	
3/4	4,75	1,22	0,87	0,79	0,79	2,76	1,85	2,43	4,57	0,35	3,96	0,90	
7/8	6,5	1,50	1,00	0,89	0,89	3,20	2,09	2,82	5,18	0,41	4,09	1,40	
1	8,5	1,72	1,13	1,00	1,1	3,66	2,33	3,16	5,91	0,43	5,16	2,05	
1 1/8	9,5	1,91	1,28	1,30	1,14	4,15	2,64	3,62	6,73	0,43	5,82	3,05	
1 1/4	12	2,09	1,38	1,26	1,27	4,55	2,95	3,94	7,36	0,47	6,38	4,0	
1 3/8	13,5	2,44	1,50	1,39	1,39	5,04	3,23	4,49	8,03	0,55	6,85	5,20	
1 1/2	17	2,4	1,70	1,1	1,6	5,4	3,6	4,8	8,9	0,6	7,6	7,25	
1 3/4	25	3,09	2,00	1,77	1,77	6,46	4,13	5,73	10,4	0,79	88	11,1	
2	35	3,3	2,10	2,00	2,00	7,2	4,7	10,1	12,0	0,8	10,0	16	
2 1/2	55	3,98	2,70	2,58	2,58	11,7	5,81	7,87	14,6	1,02	12,3	31,5	

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



Ø	WLL	DIMENSIONES									PESO
PULGADAS	(t)	A	B	C	D	E	F	G	H	I	KG
1/4	0,5	0,47	0,31	0,25	0,25	0,97	0,62	0,91	1,59	1,56	0,06
3/8	1	0,66	0,44	0,38	0,38	1,42	0,92	1,28	2,31	2,17	0,15
1/2	2	0,81	0,64	0,50	0,50	1,81	1,18	1,66	3,03	2,80	0,34
5/8	3,25	1,06	0,77	0,63	0,63	2,32	1,50	2,04	3,76	3,76	0,67
3/4	4,75	1,25	0,89	0,81	0,75	2,75	1,81	2,40	4,53	4,15	1,14
7/8	6,5	1,44	1,02	0,97	0,88	3,20	2,10	2,86	5,33	4,82	1,75
1	8,5	1,69	1,15	1,00	1,00	3,69	2,38	3,24	5,94	5,39	2,52
1 1/8	9,5	1,81	1,25	1,25	1,13	4,07	2,68	3,61	6,78	5,90	3,45
1 1/4	12	2,03	1,4	1,38	1,25	4,53	3,00	3,97	7,50	6,69	4,91
1 3/8	13,5	2,25	1,53	1,50	1,38	5,01	3,31	4,43	8,28	7,21	6,25
1 1/2	17	2,38	1,66	1,62	1,50	5,38	3,62	4,87	9,05	7,73	8,40
1 3/4	25	2,88	2,04	2,12	1,75	6,38	4,19	5,82	10,97	9,33	14,27
2	35	3,25	2,3	2,36	2,10	7,25	5,00	6,82	12,74	10,41	21,25
2 1/2	55	4,13	2,8	2,63	2,63	9,38	5,68	8,07	14,85	13,58	38,63
3 1/2	85	5,00	3,25	3,50	3,00	11,00	6,50	8,56	16,87	15,13	56,47

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



CÁNCAMOS



Los cáncamos son elementos diseñados para elevar cargas que se encuentren con hilo, como por ejemplo: Generadores, motores, bases de traslado, entre otras. Dentro de los modelos con hilo, existen: Cáncamos para trabajos axiales y otros que permiten pivotar y girar en 360°. También existen cáncamos fijos, que pueden ser utilizados para ser soldados en una estructura.



CÁNCAMO HEMBRA



CÁNCAMO REGULAR CON TUERCA

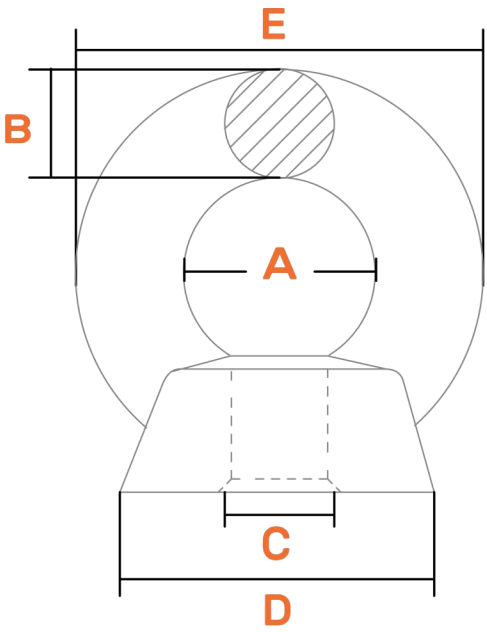


CÁNCAMO HEMBRA

CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero al carbono, templado y normalizado.
- Galvanizado por inmersión en caliente.
- Recomendado para ser cargado de forma axial.
- Para un uso correcto, el vástago externo debe entrar completamente en la perforación.
- Levante la carga con suavidad y evite tirones, ya que estos generan sobrecarga.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.26 y DIN 582
Marca	Gorila



DIÁMETRO INTERNO PULGADAS	WLL (t)	DIMENSIONES PULGADAS					PESO KG
		A	B	C	D	E	
3/8"	0,23	25	10	8	26	46	0,10
1/2"	0,34	31	11	11	30	54	0,15
5/8"	0,70	35	15	14	36	63	0,25

DIÁMETRO INTERNO MILÍMETROS	WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS					PESO KG
		A	B	C	D	E	
M6	0,09	20	8	5	20	36	0,05
M8	0,14	20	8	7	20	36	0,05
M10	0,23	25	10	9	25	45	0,10
M12	0,34	29	12	11	31	54	0,15
M16	0,70	35	14	14	35	63	0,25
M20	1,20	40	16	18	40	71	0,35
M24	1,80	48	20	21	51	90	0,75
M30	3,60	59	23	27	65	107	1,30
M48	8,60	90	40	50	100	166	5,02

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado

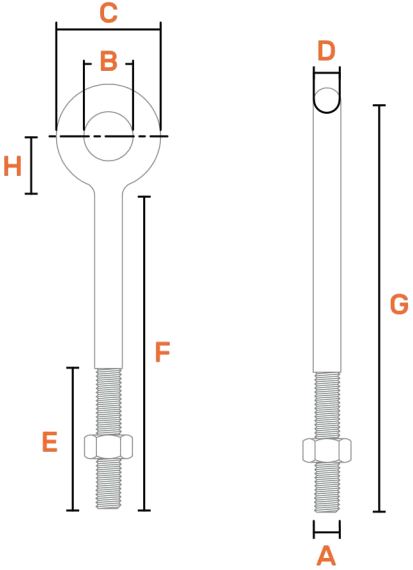
CÁNCAMO REGULAR CON TUERCA

CARACTERÍSTICAS

- Cuerpo en acero de aleación.
- Muelas mecanizadas en acero de aleación, templadas y normalizadas.
- Accionamiento simple por gravedad.

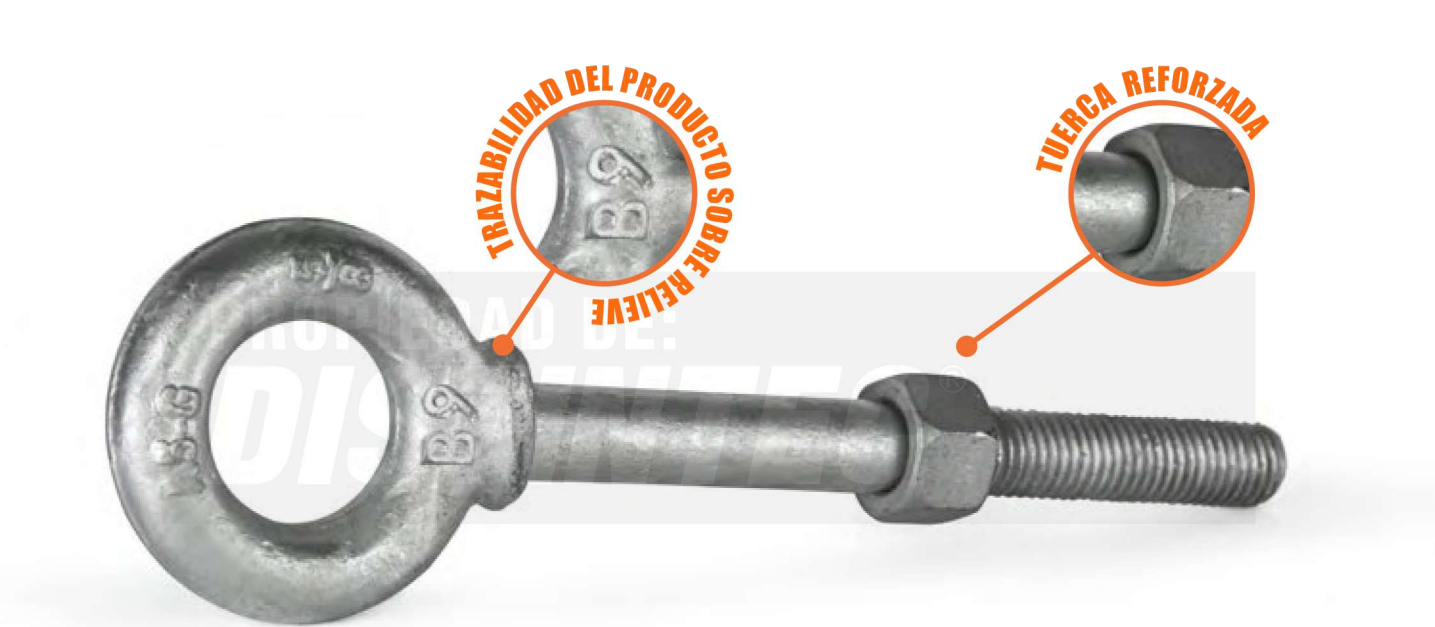
ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.9 y EN 13155
Marca	Gorila

DIÁMETRO X LARGO PULGADAS	WLL (t)	PASO			DIMENSIONES PULGADAS						PESO KG
		UNC	A	B	C	D	E	F	G	H	
1/4 X 2	0,29	20	0,25	0,50	1,00	0,25	1,50	2,00	3,06	0,56	0,04
1/4 X 4	0,29	20	0,25	0,50	1,00	0,25	2,50	4,00	5,06	0,56	0,05
5/16 X 2 1/4	0,54	18	0,31	0,62	1,25	0,31	1,50	2,25	3,56	0,69	0,06
5/16 X 4 1/4	0,54	18	0,31	0,62	1,25	0,31	2,50	4,25	5,56	0,69	0,11
3/8 X 2 1/2	0,70	16	0,38	0,75	1,50	0,38	1,50	2,50	4,12	0,88	0,11
3/8 X 4 1/2	0,70	16	0,38	0,75	1,50	0,38	2,50	4,50	6,12	0,88	0,13
3/8 X 6	0,70	16	0,38	0,75	1,50	0,38	2,50	6,00	7,62	0,88	0,16
1/2 X 2	1,18	13	0,50	1,00	2,00	0,50	1,50	2,00	5,38	1,12	0,19
1/2 X 3 1/4	1,18	13	0,50	1,00	2,00	0,50	1,50	3,25	5,38	1,12	0,23
1/2 X 6	1,18	13	0,50	1,00	2,00	0,50	3,00	6,00	8,12	1,12	0,30
1/2 X 8	1,18	13	0,50	1,00	2,00	0,50	3,00	8,00	10,12	1,12	0,37
1/2 X 10	1,18	13	0,50	1,00	2,00	0,50	3,00	10,00	12,12	1,12	0,40
5/8 X 4	2,36	11	0,62	1,25	2,50	0,62	2,00	4,00	6,69	1,44	0,47
5/8 X 6	2,36	11	0,62	1,25	2,50	0,62	3,00	6,00	8,69	1,44	0,54
5/8 X 8	2,36	11	0,62	1,25	2,50	0,62	3,00	8,00	10,69	1,44	0,61
5/8 X 10	2,36	11	0,62	1,25	2,50	0,62	3,00	10,00	12,69	1,44	0,70
3/4 X 3	3,27	10	0,75	1,50	3,00	0,75	2,00	3,00	7,69	1,69	0,73
3/4 X 4 1/2	3,27	10	0,75	1,50	3,00	0,75	2,00	4,50	7,69	1,69	0,76
3/4 X 6	3,27	10	0,75	1,50	3,00	0,75	3,00	6,00	9,19	1,69	0,84
3/4 X 8	3,27	10	0,75	1,50	3,00	0,75	3,00	8,00	11,19	1,69	0,94
3/4 X 10	3,27	10	0,75	1,50	3,00	0,75	3,00	10,00	13,19	1,69	1,07
3/4 X 12	3,27	10	0,75	1,50	3,00	0,75	4,00	12,00	15,19	1,69	1,17
3/4 X 15	3,27	10	0,75	1,50	3,00	0,75	5,00	15,00	18,19	1,69	1,35
7/8 X 5	4,81	9	0,88	1,75	3,50	0,88	2,50	5,00	8,75	2,00	1,22
7/8 X 8	4,81	9	0,88	1,75	3,50	0,88	4,00	8,00	11,75	2,00	1,40
7/8 X 12	4,81	9	0,88	1,75	3,50	0,88	4,00	12,00	15,75	2,00	1,81
1 X 6	6,03	8	1,00	2,00	4,00	1,00	3,00	6,00	10,31	2,31	1,91
1 X 9	6,03	8	1,00	2,00	4,00	1,00	4,00	9,00	13,31	2,31	2,13
1 X 12	6,03	8	1,00	2,00	4,00	1,00	4,00	12,00	16,31	2,31	2,45
1 X 18	6,03	8	1,00	2,00	4,00	1,00	7,00	18,00	22,31	2,31	2,95
1 1/4 X 8	9,53	7	1,25	2,50	5,00	1,25	4,00	8,00	13,38	2,88	3,40
1 1/4 X 12	9,53	7	1,25	2,50	5,00	1,25	4,00	12,00	17,38	2,88	4,08



Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado

CÁNCAMO CON HOMBRO Y TUERCA



CÁNCAMO MECÁNICO CON HOMBRO



CÁNCAMO CON HOMBRO Y TUERCA

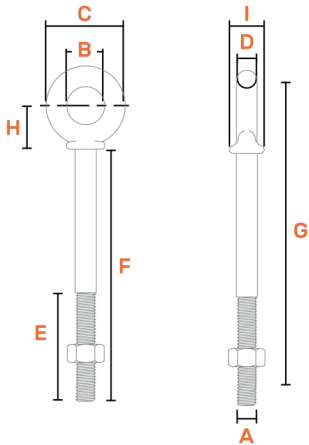
CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero al carbono, templado y normalizado.
- Galvanizado por inmersión en caliente, después de roscar.
- Para un uso correcto la parte lisa del vástago debe quedar al interior de perforación.
- Levante la carga con suavidad y evite tirones, ya que estos generan sobrecarga.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.26
Marca	Gorila

DIÁMETRO X LARGO PULGADAS	WLL (t)	PASO UNC	DIMENSIONES PULGADAS									PESO KG
			A	B	C	D	E	F	G	H	I	
1/4 X 2	0,29	20	0,25	0,50	0,88	0,19	1,50	2,00	2,94	0,50	0,47	0,03
1/4 X 4	0,29	20	0,25	0,50	0,88	0,19	2,50	4,00	4,94	0,50	0,47	0,04
5/16 X 2 1/4	0,54	18	0,31	0,62	1,12	0,25	1,50	2,25	3,50	0,69	0,56	0,06
5/16 X 4 1/4	0,54	18	0,31	0,62	1,12	0,25	2,50	4,25	5,50	0,69	0,56	0,09
3/8 X 2 1/2	0,70	16	0,38	0,75	1,38	0,31	1,50	2,50	3,97	0,78	0,66	0,10
3/8 X 4 1/2	0,70	16	0,38	0,75	1,38	0,31	2,50	4,50	5,97	0,78	0,66	0,11
1/2 X 3 1/4	1,18	13	0,50	1,00	1,75	0,38	1,50	3,25	5,12	1,00	0,91	0,19
1/2 X 6	1,18	13	0,50	1,00	1,75	0,38	3,00	6,00	7,88	1,00	0,91	0,26
5/8 X 4	2,36	11	0,62	1,25	2,25	0,50	2,00	4,00	6,44	1,31	1,12	0,31
5/8 X 6	2,36	11	0,62	1,25	2,25	0,50	3,00	6,00	8,44	1,31	1,12	0,47
3/4 X 4 1/2	3,27	10	0,75	1,50	2,75	0,62	2,00	4,50	7,44	1,56	1,38	0,66
3/4 X 6	3,27	10	0,75	1,50	2,75	0,62	3,00	6,00	8,94	1,56	1,38	0,76
1 X 9	6,05	8	1,00	2,00	3,75	0,88	4,00	9,00	12,97	2,09	1,81	1,92
1 1/4 X 12	9,55	7	1,25	2,50	4,50	1,00	4,00	12,00	16,72	2,47	2,28	3,61
1 1/2 X 15	10,90	6	1,50	3,00	5,50	1,25	6,00	15,00	20,75	3,00	2,75	6,47

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



CARACTERÍSTICAS

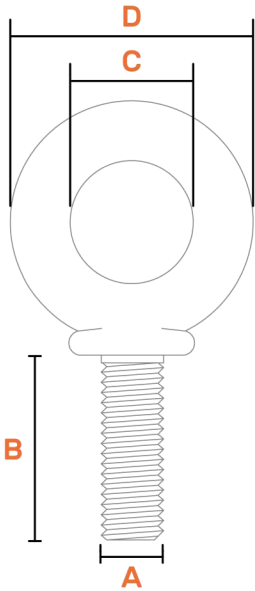
- Forjado en caliente en acero de aleación, templado y normalizado.
- Rosca UNC y métrica.
- Deben ser atornillados hasta que el hombro tope completamente con la superficie.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	5:1
Normativas	ASME B30.26
Marca	Ken Forging

DIÁMETRO X LARGO PULGADAS	WLL (t)	PASO UNC	DIMENSIONES PULGADAS				PESO KG
			A	B	C	D	
1/4 X 1	0,23	20	1/4	1	3/4	1 3/16	0,03
5/16 X 1 1/8	0,41	18	5/16	1 1/8	7/8	1 7/16	0,05
3/8 X 1 1/4	0,59	16	3/8	1 1/4	1	1 21/32	0,08
1/2 X 1 1/2	1,09	13	1/2	1 1/2	1 3/16	2 1/16	0,16
5/8 X 1 3/4	1,82	11	5/8	1 3/4	1 3/8	2 1/2	0,32
3/4 X 2	2,27	10	3/4	2	1 1/2	2 13/16	0,50
7/8 X 2 1/4	3,18	9	7/8	2 1/4	1 11/16	3 1/4	0,77
1 X 2 1/2	4,09	8	1	2 1/2	1 11/16	3 9/16	1,07
1 1/8 X 2 3/4	5,45	7	1 1/8	2 3/4	2	4	1,55
1 1/4 X 3	6,82	7	1 1/4	3	2 3/16	4 7/16	2,12
1 1/2 X 3 1/2	9,55	6	1 1/2	3 1/2	2 1/2	5 3/16	3,52
2 X 4	17,27	4 1/2	2	4	3 1/4	6 7/8	7,59
2 1/2 X 5	25,45	4	2 1/2	5	4	8 9/16	13,54

DIÁMETRO X LARGO MILÍMETROS	WLL (t)	PASO UNC	DIMENSIONES MILÍMETROS				PESO KG
			A	B	C	D	
M 6	0,21	1,00	6,00	25,40	19,00	30,00	0,03
M 8	0,50	1,25	8,00	31,70	25,00	43,00	0,08
M 10	0,74	1,50	10,00	35,00	27,00	46,00	0,11
M 12	1,03	1,75	12,00	38,00	30,00	54,00	0,16
M 14	1,60	2,00	14,00	41,10	33,00	58,00	0,22
M 16	1,60	2,00	16,00	44,50	35,00	65,00	0,31
M 18	2,14	2,50	18,00	51,00	38,00	71,50	0,50
M 20	2,86	2,50	20,00	57,00	41,00	81,00	0,68
M 24	3,85	3,00	24,00	63,50	46,00	90,40	1,07
M 27	5,20	3,00	27,00	70,00	51,00	103,00	1,55
M 30	6,40	3,50	30,00	76,00	55,00	112,70	2,12
M 36	8,97	4,00	36,00	89,00	63,00	131,80	3,52
M 42	11,96	4,50	42,00	95,00	73,00	152,40	5,03
M 48	16,40	5,00	48,00	101,60	82,00	174,60	7,21
M 52	17,30	5,00	52,00	101,60	82,00	174,60	7,57
M 64	24,51	6,00	64,00	127,00	102,00	217,50	13,52

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado





CÁNCAMO SOLDABLE

CÁNCAMO GIRATORIO ESLABÓN

CARACTERÍSTICAS

- Argolla de acero forjada en caliente, templada y normalizada.
- Base forjada en caliente en acero de aleación, normalizada.
- La soldadura debe ser ejecutada bajo un soldador calificado y se debe verificar que la argolla del cáncamo pivotee libremente en 180°.

CARACTERÍSTICAS

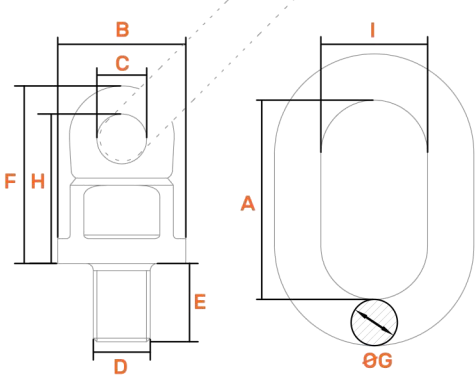
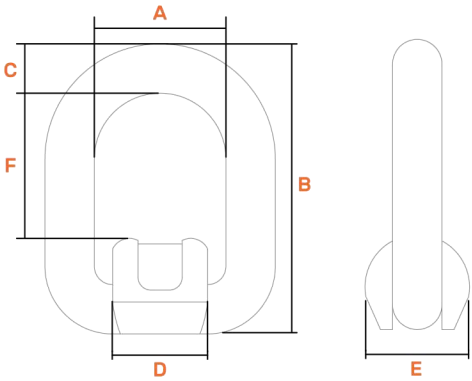
- Eslabón de acero de aleación forjado en caliente y soldado por electrofusión, templado y normalizado.
- Base giratoria forjada en caliente en acero de aleación, templada y normalizada.
- Cuerpo de acero de aleación mecanizado en CNC.
- Rodamiento de alto impacto y rosca métrica.
- Rotación 360°, pivoteo 180°, la base debe quedar 100% apoyada a la superficie.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.26
Marca	Gorila

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	5:1
Normativas	ASME B30.26
Marca	Gorila

WLL (t)	BLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS						PESO KG
		A	B	C	D	E	F	
1,12	4,48	41	78	13	37	39	35	0,40
3,15	12,80	46	94	17	43	43	41	0,70
5,3	21,20	55	118	22	50	60	54	1,46
8	32,00	67	140	27	66	69	61	2,40
15	60,00	97	183	35	88	88	83	5,70

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



DIÁMETRO X PASO MILÍMETROS	WLL 0° (t)	WLL 90° (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS									PESO KG	
			A	B	C	D	E	F	G	H	I		
M10 X 1,50	0,9	0,5	51	36	17	10	18	53	14	45	30	0,45	
M12 X 1,75	1	0,5	53	36	16	12	18	54	14	44	30	0,45	
M16 X 2,00	2	1,12	55	36	15	16	20	52	13	42	30	0,46	
M20 X 2,50	4	2	72	50	21	20	30	69	16	57	32	0,95	
M24 X 3,00	6,3	3,15	86	57	24	24	31	78	19	68	39	1,45	
M30 X 3,50	10,6	5,3	85	66	25	30	35	97	20	82	40	2,25	
M36 X 4,00	11,8	8	112	80	30	36	50	101	22	91	49	3,5	
M42 X 4,50	15	10	116	80	29	42	51	102	26	94	50	4,25	

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado

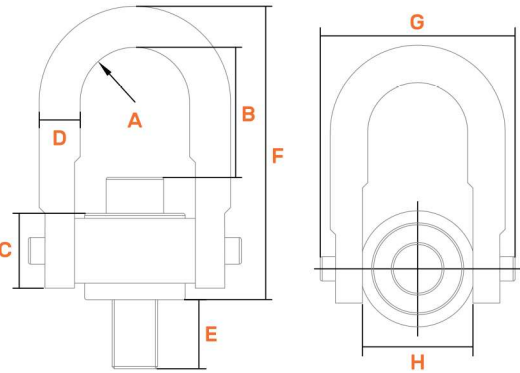


CÁNCAMO MULTIDIRECCIONAL

CARACTERÍSTICAS

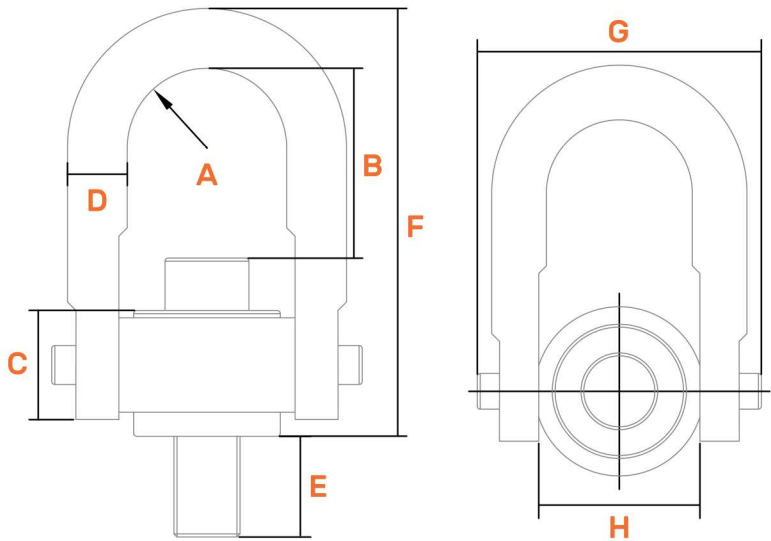
- Cuerpo de acero de aleación mecanizado en CNC.
- Eslabón de acero de aleación formado en caliente, templado y normalizado.
- Buje endurecido.
- Puede rotar en 360° y pivotar en 180°.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.26 y EN 1677-1
Marca	Gorila



DIÁMETRO X LARGO MILÍMETROS	WLL (t)	TORQUE N/m	DIMENSIONES MILÍMETROS								PESO KG	
			A	B	C	D	E	F	G	H		
M8 X 1,25	0,4	9	11	32	18	10	13	68	47	25	0,18	
M8 X 1,25	0,4	9	11	32	18	10	18	68	47	25	0,18	
M10 X 1,50	0,5	16	11	30	18	10	18	68	47	25	0,18	
M12 X 1,75	1,05	37	18	48	24	13	27	96	66	38	0,45	
M12 X 1,75	1,05	37	22	60	30	19	19	121	89	51	1,13	
M14 X 2,00	1,05	40	22	58	30	19	29	121	89	51	1,13	
M16 X 2,00	1,9	80	22	56	30	19	24	121	89	51	1,13	
M16 X 2,00	1,9	80	22	56	30	19	29	121	89	51	1,13	
M18 X 2,50	1,9	90	22	54	30	19	29	121	89	51	1,13	
M20 X 2,50	2,15	135	22	52	30	19	29	121	89	51	1,22	
M20 X 2,50	2,15	135	22	52	30	19	34	121	89	51	1,22	
M20 X 2,50	3	135	36	78	43	25	27	166	131	76	3,04	
M20 X 2,50	3	135	36	78	43	25	32	166	131	76	3,04	
M22 X 2,50	3	135	36	76	43	25	37	166	131	76	3,18	
M24 X 3,00	4,2	311	36	74	43	25	32	166	131	76	3,18	
M24 X 3,00	4,2	311	36	74	43	25	37	166	131	76	3,18	
M30 X 3,50	7	637	45	106	54	32	42	222	165	95	6,8	
M30 X 3,50	7	637	45	106	54	32	46	222	165	95	6,8	
M30 X 3,50	7	637	45	106	54	32	62	222	165	95	6,8	
M30 X 3,50	7	637	45	106	54	32	67	222	165	95	6,8	
M33 X 3,50	7	637	45	103	54	32	67	222	165	95	6,8	
M33 X 3,50	10	637	50	140	62	38	58	259	189	109	10,45	
M33 X 3,50	10	637	50	140	62	38	68	259	189	109	10,43	
M36 X 4,00	11	1.085	57	166	71	44	58	317	217	124	15,9	
M36 X 4,00	11	1.085	57	166	71	44	63	317	217	124	15,88	
M36 X 4,00	11	1.085	57	166	71	44	68	317	217	124	15,9	
M42 X 4,50	12,5	1.085	57	160	71	44	68	317	217	124	16,36	
M42 X 4,50	12,5	1.085	57	160	71	44	83	317	217	124	16,36	
M48 X 5,00	13,5	1.085	57	154	71	44	68	317	217	124	17,27	
M48 X 5,00	13,5	1.085	57	154	71	44	83	317	217	124	17,27	
M48 X 5,00	13,5	1.085	57	154	71	44	88	317	217	124	17,27	
M56 X 5,50	13,5	1.085	57	154	71	44	88	317	217	124	17,27	
M64 X 6,00	22,3	2.847	76	204	103	57	101	428	296	165	39,09	
M72 X 6,00	31,5	5.830	95	220	133	70	132	495	359	206	75	
M80 X 6,00	31,5	5.830	95	200	133	70	132	495	359	206	75	
M90 X 6,00	44,6	6.914	102	235	153	83	177	561	404	218	118,8	
M100 X 6,00	44,6	6.914	102	235	153	83	200	561	404	218	127,2	

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado / Marca Gorila

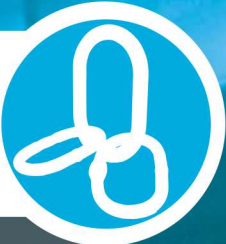


DIÁMETRO X LARGO PULGADAS	WLL (t)	TORQUE Lbs/Pie	PASO UNC	DIMENSIONES PULGADAS								PESO KG	
				A	B	C	D	E	F	G	H		
1/4	0,27	6	20	0,43	1,27	0,71	3/8	0,54	2,67	1,84	1,00	0,14	
5/16	0,36	7	18	0,43	1,27	0,71	3/8	0,29	2,67	1,84	1,00	0,14	
5/16	0,36	7	18	0,43	1,27	0,71	3/8	0,54	2,67	1,84	1,00	0,14	
3/8	0,45	12	16	0,43	1,27	0,71	3/8	0,54	2,67	1,84	1,00	0,14	
7/16	0,91	22	14	0,88	2,37	1,22	3/4	0,78	4,78	3,52	1,99	1,18	
7/16	0,91	22	14	0,70	1,90	0,93	1/2	1,07	3,77	2,58	1,49	0,45	
1/2	1,13	28	13	0,88	2,31	1,22	3/4	0,78	4,78	3,52	1,99	1,18	
1/2	1,13	28	13	0,88	2,31	1,22	3/4	1,03	4,78	3,52	1,99	1,18	
1/2	1,13	28	13	0,70	1,84	0,93	1/2	1,07	3,77	2,58	1,49	0,45	
1/2	1,13	28	13	0,88	2,31	1,22	3/4	1,28	4,78	3,52	1,99	1,18	
9/16	1,13	30	12	0,88	2,25	1,22	3/4	0,78	4,78	3,52	1,99	1,18	
5/8	1,81	60	11	0,88	2,18	1,22	3/4	0,78	4,78	3,52	1,99	1,18	
5/8	1,81	60	11	0,88	2,18	1,22	3/4	1,03	4,78	3,52	1,99	1,18	
5/8	1,81	60	11	0,88	2,18	1,22	3/4	1,28	4,78	3,52	1,99	1,18	
5/8"	1,81	60	11	0,88	2,18	1,22	3/4	1,53	4,78	3,52	1,99	1,18	
3/4	2,27	100	10	0,88	2,06	1,22	3/4	1,03	4,78	3,52	1,99	1,36	
3/4	2,27	100	10	0,88	2,06	1,22	3/4	1,53	4,78	3,52	1,99	1,36	
3/4	3,18	100	10	1,40	3,06	1,71	1	1,04	6,52	5,14	3,00	3,18	
3/4	3,18	100	10	1,40	3,06	1,71	1	1,54	6,52	5,14	3,00	3,18	
7/8	3,63	160	9	1,40	2,93	1,71	1	1,04	6,52	5,14	3,00	3,18	
7/8	3,63	160	9	1,40	2,93	1,71	1	1,29	6,52	5,14	3,00	3,18	
7/8	3,63	160	9	1,40	2,93	1,71	1	1,54	6,52	5,14	3,00	3,18	
1	4,54	230	8	1,40	2,81	1,71	1	1,29	6,52	5,14	3,00	3,40	
1	4,54	230	8	1,40	2,81	1,71	1	1,54	6,52	5,14	3,00	3,40	
1	4,54	230	8	1,40	2,81	1,71	1	2,29	6,52	5,14	3,00	3,40	
1 1/8	4,54	230	7	1,40	2,69	1,71	1	2,29	6,52	5,14	3,00	3,40	
1 1/8	4,54	230	8	1,40	2,69	1,71	1	2,29	6,52	5,14	3,00	3,40	
1 1/4	6,80	470	7	1,75	4,12	2,11	1 1/4	1,89	8,73	6,50	3,76	6,35	
1 1/4	6,80	470	8	1,75	4,12	2,11	1 1/4	1,89	8,73	6,50	3,76	6,35	
1 1/4	6,80	470	6	1,75	4,06	2,11	1 1/4	1,89	8,73	6,50	3,76	6,58	
1 3/8	6,80	470	8	1,75	4,06	2,11	1 1/4	1,89	8,73	6,50	3,76	6,58	
1 3/8	9,07	540	6	2,00	5,50	2,40	1 1/2	2,50	10,20	7,46	4,31	10,43	
1 1/2	10,89	800	6	2,25	6,41	2,81	1 3/4	2,70	12,47	8,55	4,87	15,42	
1 1/2	10,89	800	8	2,25	6,41	2,81	1 3/4	2,70	12,47	8,55	4,87	15,42	
1 3/4	10,89	800	5	2,25	6,16	2,81	1 3/4	3,20	12,47	8,55	4,87	15,42	
1 3/4	10,89	800	8	2,25	6,16	2,81	1 3/4	3,20	12,47	8,55	4,87	15,42	
2	13,61	800	4 1/2	2,25	5,91	2,81	1 3/4	3,20	12,47	8,55	4,87	16,33	
2	13,61	800	8	2,25	5,91	2,81	1 3/4	3,20	12,47	8,55	4,87	16,33	
2 1/4	13,61	800	4 1/2	2,25	5,66	2,81	1 3/4	3,20	12,47	8,55	4,87	18,14	
2 1/4	13,61	800	8	2,25	5,66	2,81	1 3/4	3,20	12,47	8,55	4,87	18,14	
2 1/2	22,68	2.100	8	3,00	8,03	4,09	2 1/4	4,00	16,87	11,67	6,52	39,92	
2 1/2	22,68	2.100	4	3,00	8,03	4,09	2 1/4	4,00	16,87	11,67	6,52	39,92	
2 3/4	22,68	2.100	4	3,00	7,75	4,09	2 1/4	4,00	16,87	11,67	6,52	40,82	
2 3/4	22,68	2.100	8	3,00	7,75	4,09	2 1/4	4,00	16,87	11,67	6,52	40,82	
3	34,02	4.300	4	3,75	8,48	5,27	2 3/4	5,00	19,05	14,15	8,10	75,30	
3	34,02	4.300	8	3,75	8,48	5,27	2 3/4	5,00	19,05	14,15	8,10	75,30	
3 1/2	45,36	5.100	4	4,00	9,28	6,06	3 1/4	7,00	22,09	15,90	8,60	120,20	
3 1/2	45,36	5.100	8	4,00	9,28	6,06	3 1/4	7,00	22,09	15,90	8,60	120,20	
6	113,40	9.900	4	6,00	14,00	14,00	5	9,00	33,00	25,00	13,00	358,34	

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado / Marca Gorila



ESLABONES



Los eslabones maestro son parte del conjunto de una eslinga de cadena. Los eslabones normalmente son utilizados en la parte superior de la maniobra, donde se conecta con el gancho principal de una grúa. No obstante, también se pueden ver usos donde son utilizados en la parte inferior de una maniobra.

ESLABÓN MAESTRO SIMPLE



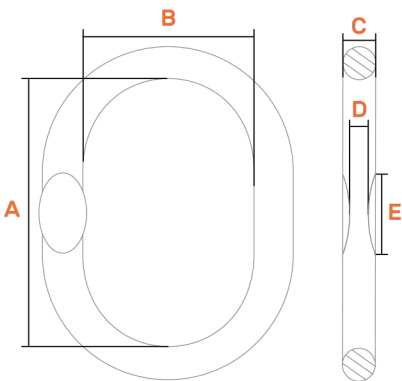
ESLABÓN MAESTRO SIMPLE

CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero de aleación.
- Templado y normalizado.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS

Factor de diseño	13mm - 50mm 5:1 55mm - 90mm 4:1
Normativas	EN 1677-4 y ASME B30.26.
Marca	Gorila



WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS					PESO KG
	A	B	C	D	E	
1,5	110	74	13	7	32	0,35
2,2	120	70	16	8	32	0,55
3,2	140	79	18	9	32	0,85
5,3	160	94	22	12	50	1,50
8,0	169	94	25	14	50	2,00
11,2	207	120	30	17	—	3,50
15	245	141	34	36	20	5,40
19	275	140	38	22	57	7,35
21,2	300±10	180±5	45±2	—	—	11,80
31,5	380±10	200±5	50±2	—	—	17,60
45,00	400±10	200±5	55±2	—	—	22,40
56,00	430±10	220±7	60±3	—	—	22,80
80,00	450±10	250±7	70±3	—	—	42,50
100,00	450±10	260±7	80±3	—	—	57,20
150,00	500±15	300±10	90±3	—	—	81,40

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



ESLABÓN MAESTRO DOBLE

ESLABÓN PERA

CARACTERÍSTICAS

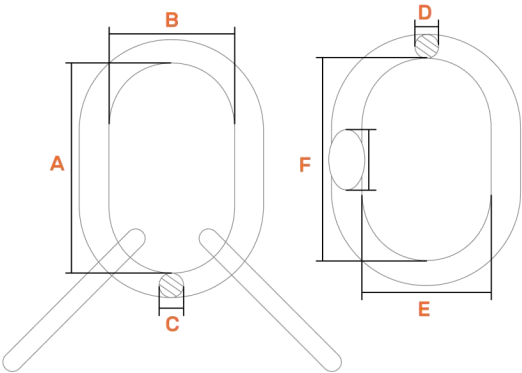
- Eslabón principal en acero de aleación forjado en caliente.
- Eslabones secundarios en acero de aleación, soldados por electrofusión.
- Templado y normalizado.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS

Factor de diseño	13mm - 22mm 5:1 25mm - 90mm 4:1
Normativas	EN 1677-4 y ASME B30.26.
Marca	Gorila

WLL	DIMENSIONES						PESO
(t)	A	B	C	D	E	F	KG
2,5	140±5	80±5	18±1	13±1	60±3	100±5	1,5
3,2	160±5	90±5	20±1	16±1	70±5	120±5	2,36
4,25	160±5	95±5	22±1	16±1	70±5	120±5	2,63
6,7	170±5	95±5	25±1	20±1	95±5	160±5	4,45
11,2	200±5	120±5	30±2	25±1	95±5	170±5	7
17	240±7	140±5	34±2	28±1	120±5	200±5	11,4
21,2	270±7	140±5	38±2	34±1	140±5	240±7	17,9
26,5	300±10	180±5	45±2	38±1	140±5	270±8	26,4
31,5	380±10	200±5	50±2	45±2	180±5	300±10	41,3
45	400±10	200±5	55±2	50±2	200±5	380±10	57,7
67	430±10	220±7	60±3	55±2	200±5	400±10	73,7
80	450±10	250±7	70±3	60±2	220±7	430±10	100,2
100	450±10	260±7	80±3	70±2	220±7	430±10	137,2
150	500±15	300±10	90±3	70±2	220±7	430±10	161,6

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



CARACTERÍSTICAS

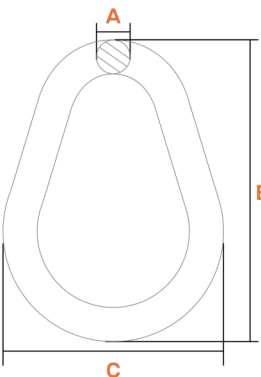
- Forjado en caliente en acero al carbono.
- Templado y normalizado.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS

Factor de diseño	5:1
Normativas	EN 1677-4 y ASME B30.26.
Marca	Gorila

WLL	DIMENSIONES			PESO
(t)	A	B	C	KG
0,82	10	57,5	36	0,10
1,32	13	76	51	0,25
1,91	16	95,5	64	0,50
2,73	20	114	76	0,80
3,77	22	133,5	89	1,40
4,91	26	152	102	1,90
7,61	32	190,5	127	3,75
9,32	35	210	140	5,12
11,36	38	228	152	6,50
38,59	44	266,5	178	10,21

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



CONECTORES



Los conectores son elementos que regularmente son utilizados para unir una eslinga a un gancho.

Existen dos modelos, uno utilizado para unir eslingas de cadena o cadenas para amarrar carga, como también existen conectores específicos para eslingas sintéticas.



CONECTOR ARTICULADO G8

CONECTOR ARTICULADO G8 - ESL. SINTÉT.

CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero de aleación.
- Templado y normalizado.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS

Factor de diseño	4:1
Normativas	EN 1677-1 y ASME B30.10.
Marca	Gorila

CARACTERÍSTICAS

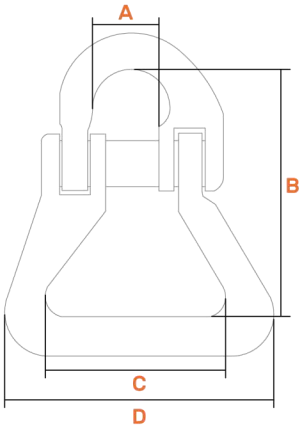
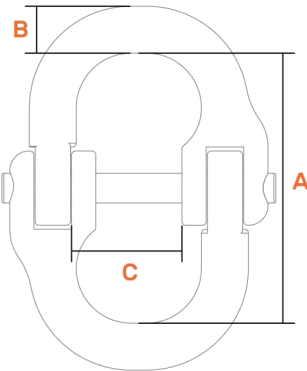
- Templado y normalizado.
- Su especial diseño permite unir o anexas, a las eslingas sintéticas, todo tipo de accesorios tales como; ganchos ojo, eslabones, ganchos giratorios, etc.
- Su amplio radio permite una mejor distribución de la carga, aprovechando al 100% la carga de trabajo de las eslingas de poliéster, planas y tubulares.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS

Factor de diseño	4:1
Normativas	EN 1677-1 y ASME B30.10.
Marca	Gorila

Ø CADENA MILÍMETROS	WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS			PESO KG
		A	B	C	
6	1,12	42,5	8	16	0,10
8	2	59	9	21	0,15
10	3,15	67	12	25	0,300
13	5,3	83	16	29	0,650
16	8	104	20	37	1,20
18 - 20	12,5	114	24	41	1,950
22	15	137	27	50	3,70
26	21,2	457	32	58	4,60
32	31,5	200	32	66	9,00

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS				PESO KG
	A	B	C	D	
1,12	16	59	35	60	0,2
2	20	62	40	62	0,3
3,15	26	80	36	66	0,5
5,3	30	83	51	87	1,05
8	35	115	65	107	1,90
12,5	43	133	77	125	3,0

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado

GANCHOS

Los ganchos son el complemento para cualquier maniobra, y existe gran variedad para trabajos diversos.





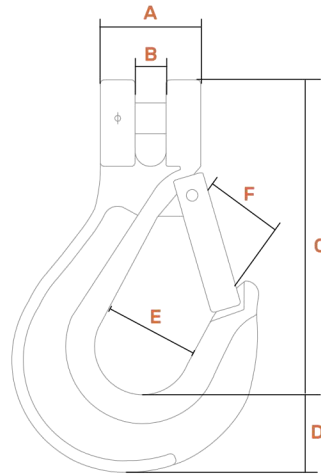
GANCHO ESLINGA CONECTOR G8

GANCHO SEGURIDAD CONECTOR G8

CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero al carbono y de aleación.
- Templado y normalizado.
- Seguro laminado en acero forjado.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila



CONEXIÓN CADENA MILÍMETROS	WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS						PESO KG
		A	B	C	D	E	F	
6	1,12	32	8	88	21	34	24	0,40
7 - 8	2	39	9	118	27	36	32	0,85
10	3,15	49	13	123	33	45	30	0,95
13	5,3	55	16	150	46	53	37	1,85
16	8	70	20	180	60	59	47	3,60
20	12,5	77	24	180	58	79	61	6,00
22	15	89	26	250	67	100	65	9,35
26	21,2	114	30	305	75	113	84	15,0
32	31,5	146	41	385	100	136	98	28,5

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado

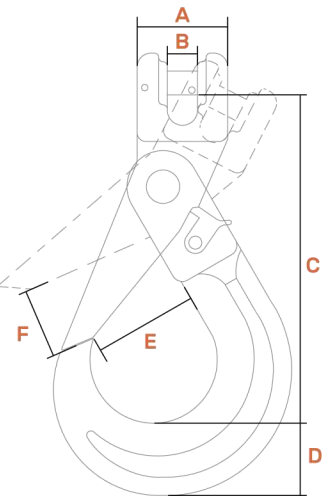
CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero aleado.
- Templado y normalizado.
- Seguro de acero fundido.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila

CONEXIÓN CADENA MILÍMETROS	WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS						PESO KG
		A	B	C	D	E	F	
6	1,12	32	7,5	91	23	32	30	0,45
7 - 8	2	39	9	117	27	35	35	0,85
10	3,15	46	12	140	34	45	44	1,40
13	5,3	59	16	182	41	51	55	2,50
16	8	77	18	215	53	63	75	5,50
20	12,5	80	24	235	53	83	80	7,75
22	15	97	29	280	71	80	82	12,25
26	21,2	116	33	300	77	95	90	19,5
32	31,5	147	45	400	95	145	145	46,5

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado





GANCHO OJO CON SEGURO

GANCHO SEGURIDAD OJO G8

CARACTERÍSTICAS

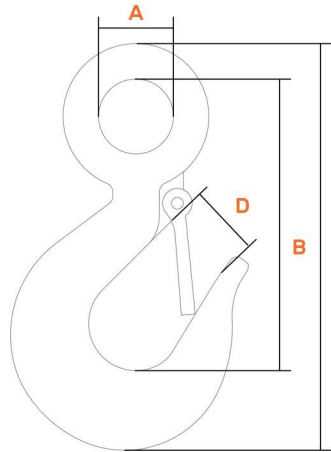
- Forjado en caliente en acero al carbono y de aleación.
- Templado y normalizado.
- Seguro laminado en acero cincado.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila

CARACTERÍSTICAS

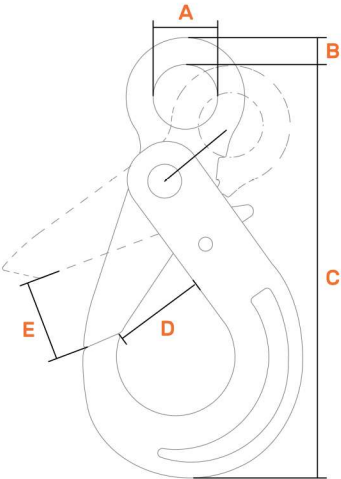
- Forjado en caliente en acero aleado.
- Templado y normalizado.
- Seguro de acero fundido.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila



WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS				PESO KG
	A	B	C	D	
0,75	18	80	111	22	22
1	23	92	125	25	23
1,5	27	103	141	24	24
2	31	119	161	28	27,5
3	38	143	203	33	33
5	50	186	250	40	40
7,5	63	216	315	51	51
10	72	257	355	58	57
15	87	315	425	73	75
20	90	360	495,5	82	82
ACERO DE ALEACIÓN DIMENSIONES MILÍMETROS					
1	19	82	110	22	0,28
2	28	103	140,5	24	0,65
11	62	231,5	317	51	6,8
15	73	261	360	57	9,8

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



CONEXIÓN CADENA MILÍMETROS	WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS					PESO KG
		A	B	C	D	E	
6	1,12	21	11	130	29	25	0,45
7 - 8	2	25	13	156	34	31	0,85
10	3,15	34	15	196	45	55	1,45
13	5,3	40	17	221	50	46	1,95
16	8,2	56	23	304	62	56	5,55
20	12,5	64	28	325	83	65	7,55
22	15,51	70	30	387	100	82	13,0
26	21,64	80	34	438	110	110	18,0
32	32,79	105	45	569	166	168	44,5

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



GANCHO ACORTADOR CONECTOR G8

GANCHO FUNDICIÓN OJO G8

CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero al carbono y de aleación.
- Templado y normalizado.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila

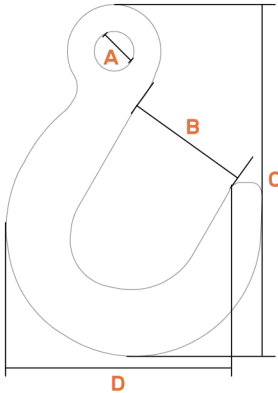
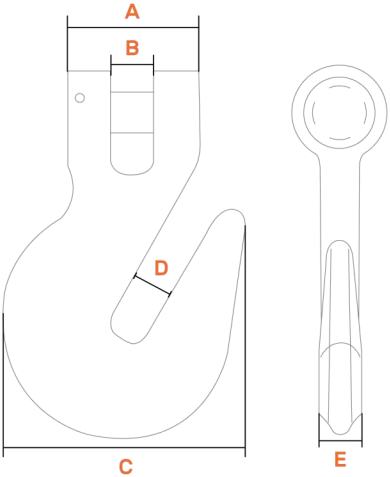
CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero aleado.
- Templado y normalizado.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila

CONEXIÓN A CADENA		WLL	DIMENSIONES					PESO
MILÍMETROS	PULGADAS	(t)	A	B	C	D	E	KG
6	1/4	1,12	32	7	42,5	7	22,5	0,20
8	5/16	2	40	10	52	11	34	0,35
10	3/8	3,15	45	13	72	13	46	0,85
13	1/2	5,3	53	13	94	16	56	1,60
16	5/8	8	70	19	107	19	73	2,8
20	3/4	12,5	81	22	133	22	73	4,8
22	7/8	15	90	26	153	26	91	7,6
26	1	21,2	100	30	171	30	102	14,5

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



CONEXIÓN CADENA	WLL	DIMENSIONES				PESO
MILÍMETROS	(t)	A	B	C	D	KG
6	1,59	18,00	63,50	163	120	1,09
10	3,22	22,00	76,00	200,00	143	2,04
13	5,44	27,00	89,00	238,00	170	3,22
16	8,21	32,00	102,00	278,00	200	5,53
20	12,84	38,00	114,50	325,00	225	8,75
22	15,51	45,00	127,50	361,00	250	11,93

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado

GANCHO PATA ELEFANTE CONECTOR G8



GANCHO CONTENEDOR



GANCHO PATA ELEFANTE CONECTOR G8

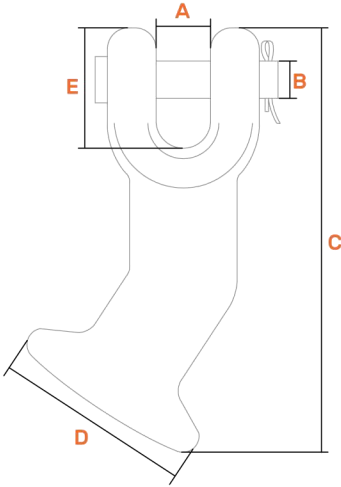
CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero aleado.
- Templado y normalizado.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila

CONEXIÓN CADENA MILÍMETROS	WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS					PESO KG
		A	B	C	D	E	
13	5,00	16,00	13	128	57	36	0,850

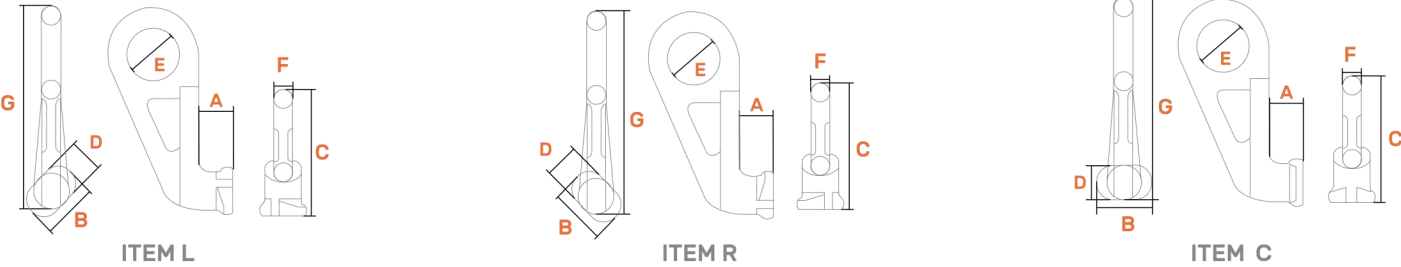
Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero al carbono y aleado.
- Templado y normalizado.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila



ITEM	WLL (t)	BLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS							PESO KG
			A	B	C	D	E	F	G	
L - R - C	12,5	50	46	75	166	48	70	25	265	4

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



GANCHO GIRATORIO

GANCHO GIRATORIO ALLOY

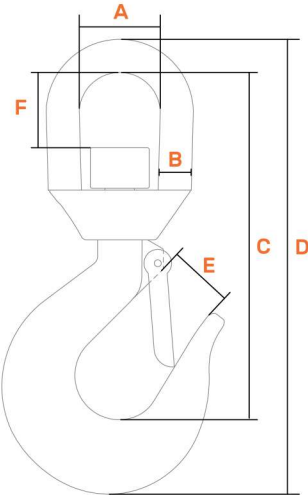
CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero al carbono y de aleación.
- Templado y normalizado.
- Seguro laminado en acero cincado.
- Rota en 360°.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila

WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS						PESO KG
	A	B	C	D	E	F	
0,75	31	9,5	116	146	21	29	0,40
1	38	12	150	165	23	32	0,60
1,5	44	17	150	193	22	39	1,05
2	44	16	161	210	26	36	1,35
3	43	18	187	250	35	42	2,40
5	62	25	249	315	41	55	4,75
7,5	69	28	285	370	54	52	7,75
10	78	33	327	435	57	63	12,75
15	79	32	332	431	61	58	10,6
22	105	40	431	547	81	114	21,4
30	105	40	472	603	82,5	105	32

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



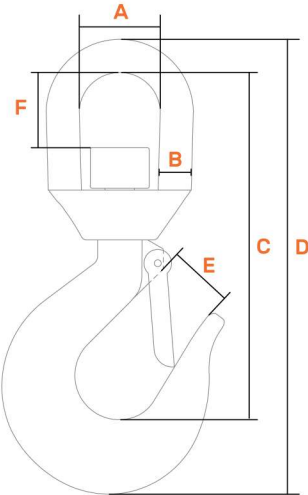
CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero al carbono y de aleación.
- Templado y normalizado.
- Seguro laminado en acero cincado.
- Rota en 360°.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila

WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS						PESO KG
	A	B	C	D	E	F	
0,75	31	9,5	116	146	21	29	0,40
1	38	12	150	165	23	32	0,60
1,5	44	17	150	193	22	39	1,05
2	44	16	161	210	26	36	1,35
3	43	18	187	250	35	42	2,40
5	62	25	249	315	41	55	4,75
7,5	69	28	285	370	54	52	7,75
10	78	33	327	435	57	63	12,75
15	79	32	332	431	61	58	10,6
22	105	40	431	547	81	114	21,4
30	105	40	472	603	82,5	105	32

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado





GANCHO SEGURIDAD GIRATORIO G8

GANCHO PLANCHA

CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero aleado.
- Templado y normalizado.
- Seguro de acero fundido.
- Rota en 360°.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila

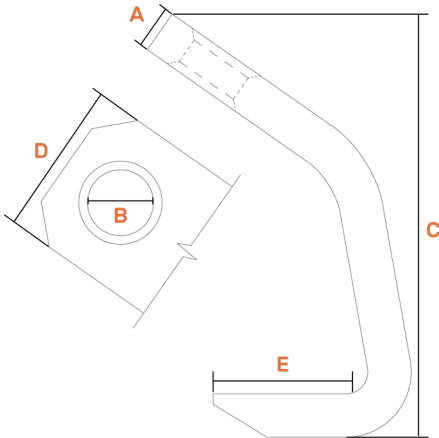
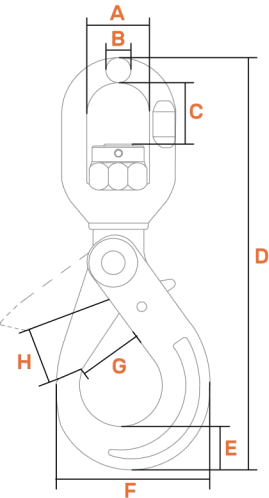
CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero estructural.
- Las cargas están determinadas para ganchos plancha trabajando en par, el ángulo de la cadena debe ser de 60° o superior.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	UNE EN 13155 y ASME B30.10
Marca	Gorila

CONEXIÓN CADENA MILÍMETROS	WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS								PESO KG
		A	B	C	D	E	F	G	H	
6	1,12	33	12,5	25	180	21	70	28	20	1,2
7 - 8	2	35	14	28	220	27	89	35	30	1,15
10	3,15	41	16	32	262	31	107	45	35	2,05
13	5,3	49	17	40	320	42	137	52	50	3,70
16	8	56	23	49	395	53	166	76	62	6,90
20	12,5	71	24	60	433	59	85	85	80	9,90
22	15	95	34	93	560	70	203	93	90	15,9
26	21,2	121,5	47	108	642	75	240	96	97	29,5

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



CONEXIÓN CADENA MILÍMETROS	WLL A 60° X PAR (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS							PESO KG
		A	B	C	D	E			
8	1,7	16,00	25,4	149	76	51			0,46
10	2	19,00	28,4	220	84	67			1,03
13	3,2	25,00	38,1	276	107	89			1,89
16	6,6	32,00	47,7	334	157	111			-
20	7,4	38,00	57,1	405	175	132			-

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



GANCHO AGUJA G8

GANCHO SLIM G8

CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero aleado.
- Templado y normalizado.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila

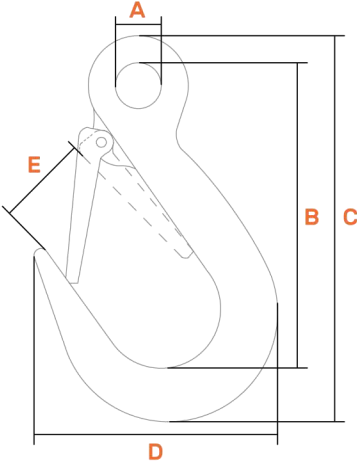
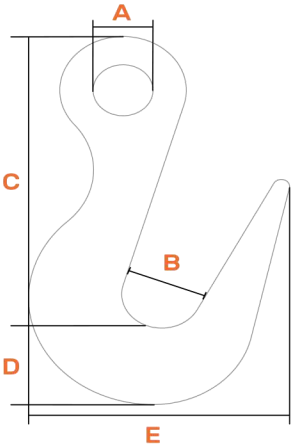
CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero aleado.
- Templado y normalizado.
- Seguro de acero estampado.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila

CONEXIÓN CADENA MILÍMETROS	WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS					PESO KG
		A	B	C	D	E	
8	2,00	35,00	33,00	254,00	49,00	170,00	3,09

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



CONEXIÓN CADENA MILÍMETROS	WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS					PESO KG
		A	B	C	D	E	
10	3,175	24	131	168	108	38	0,70

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



GANCHO SOLDABLE G8

GANCHO VIKINGO G8

CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero aleado.
- Templado y normalizado.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila

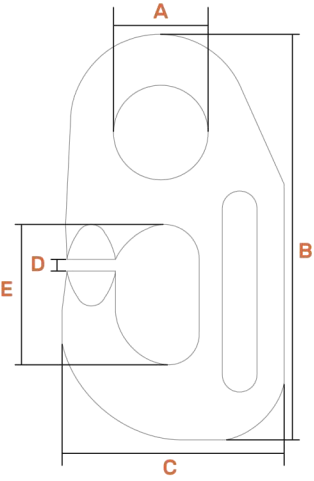
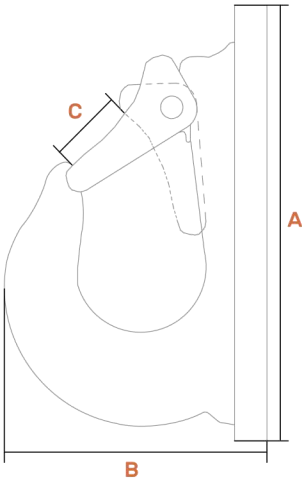
CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero aleado.
- Templado y normalizado.
- Clase de acero G8.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	4:1
Normativas	ASME B30.10 y EN 1677-1
Marca	Gorila

WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS			PESO KG
	A	B	C	
1	88	80	22	0,5
2	80	81	27	0,6
3	114	106	27	1,0
5	158	132	35	2,5
8	164	124	34	3,5
10	203	168	45	5,0

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



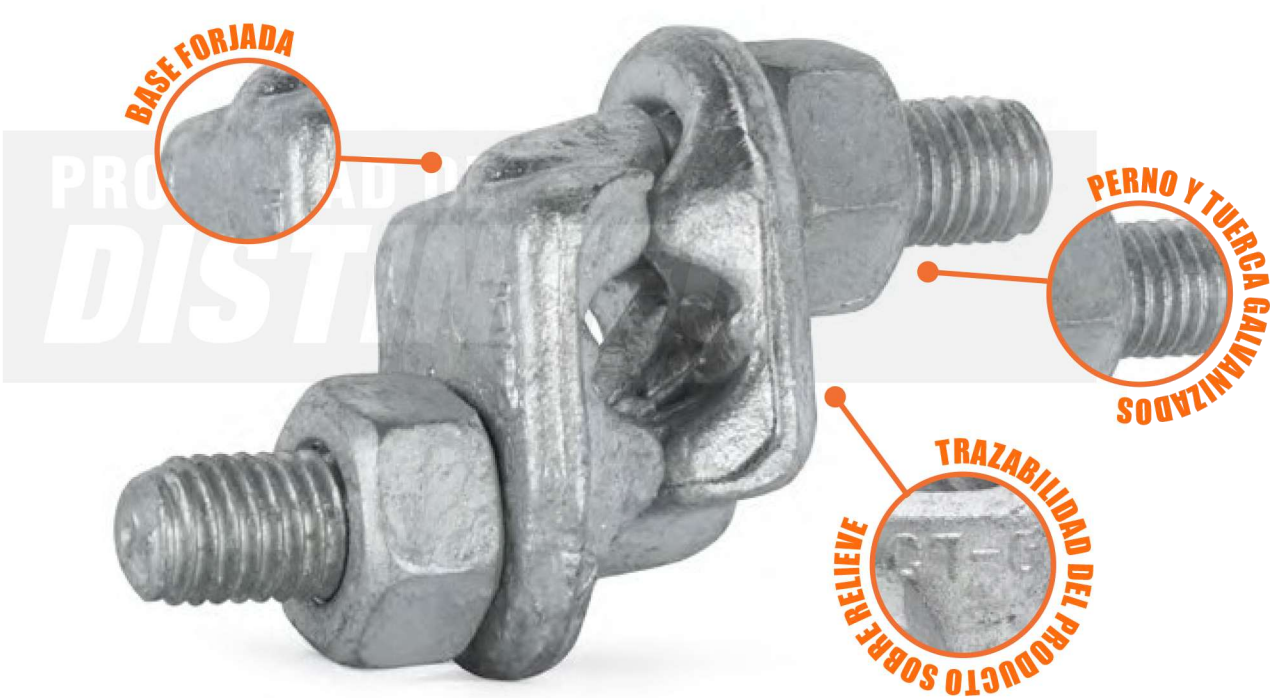
WLL (t)	DIMENSIONES MILÍMETROS					PESO KG
	A	B	C	D	E	
1,50	28	102	61	3	35	0,50
3,00	30	116	71	3,5	38	0,75
5,00	35	137	84,5	3	42	1,20
8,00	42	153	96	3	42	1,60

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado

CLIPS

*Fabricados con base forjada, normalizada y galvanizada por inmersión en caliente.
Los clips son utilizados para fijar extremos de un cable, los cuales pueden ser clips simples
o de doble base.*





CLIP INDUSTRIAL SIMPLE

CLIP INDUSTRIAL DOBLE

CARACTERÍSTICAS

- Base forjada, normalizada y galvanizada por inmersión en caliente.
- Perno y tuerca galvanizados por inmersión en caliente*.

ATRIBUTOS	
Normativas	ASME B30.26 y Federal FF-C 450, tipo 1, clase 1.
Marca	Gorila

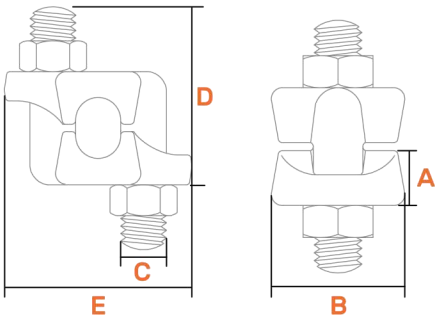
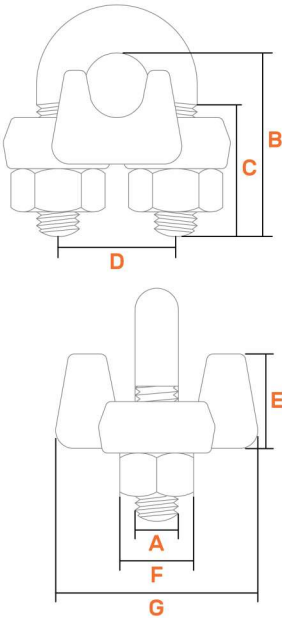
CARACTERÍSTICAS

- Base forjada, normalizada y galvanizada por inmersión en caliente.
- Tuerca galvanizados por inmersión en caliente.

ATRIBUTOS	
Normativas	ASME B30.26 y Federal FF-C 450, tipo 1, clase 1.
Marca	Gorila

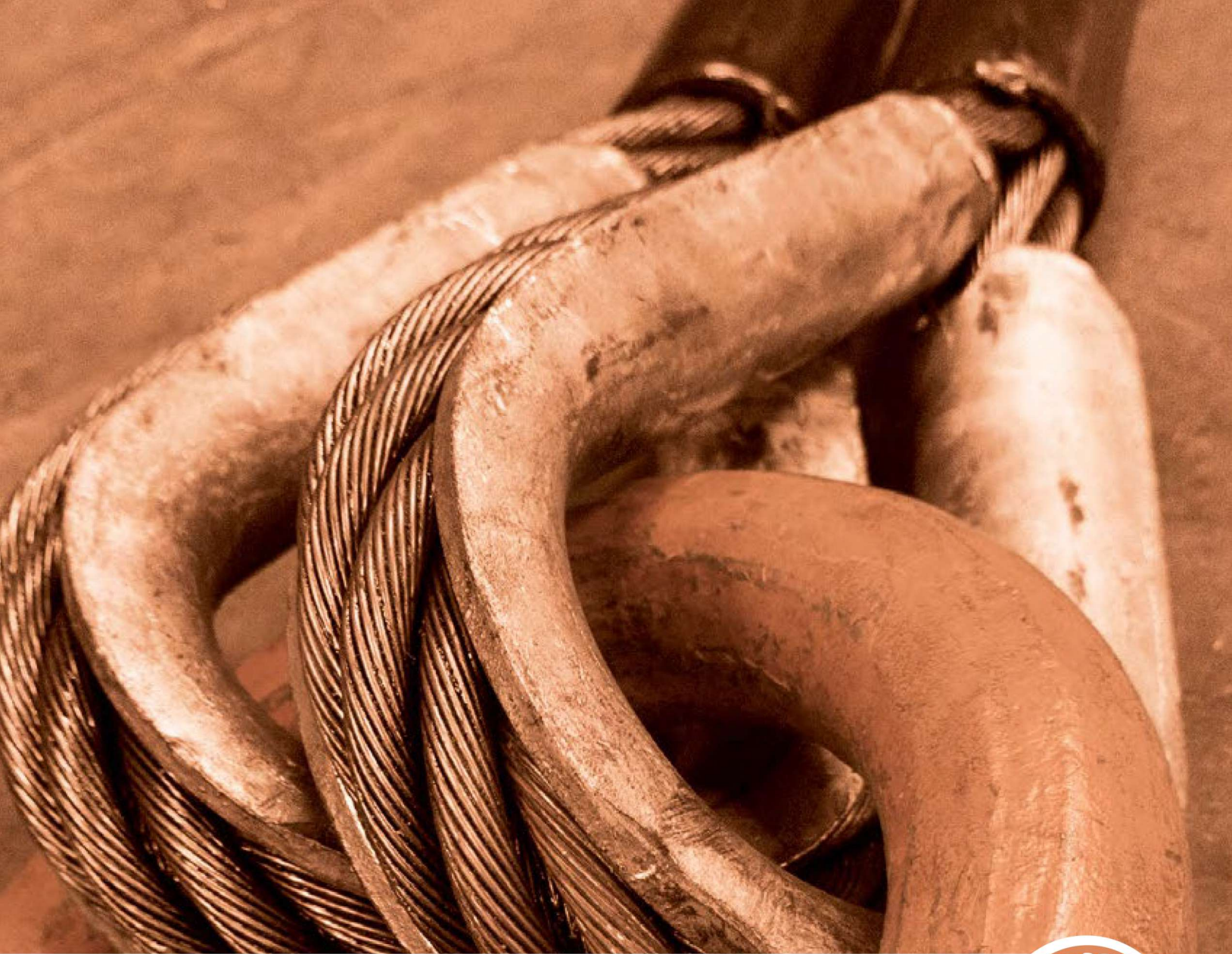
DIMENSION CLIP PULGADAS	USO MIN CLIP X DOBLEZ	DOBLEZ CABLE PULGADAS	TORQUE Lbs/Pie	DIMENSIONES PULGADAS							PESO KG	
				A	B	C	D	E	F	G		
1/8	2	3 1/4	4,5	0,22	0,72	0,44	0,47	0,37	0,38	0,81	0,03	
3/16	2	3 3/4	7,5	0,25	0,97	0,56	0,59	0,50	0,44	0,94	0,05	
1/4	2	4 3/4	15	0,31	1,03	0,50	0,75	0,66	0,56	1,19	0,09	
5/16	2	5 1/4	30	0,38	1,38	0,75	0,88	0,73	0,69	1,31	0,13	
3/8	2	6 1/2	45	0,44	1,50	0,75	1,00	0,91	0,75	1,63	0,22	
7/16	2	7	65	0,50	1,88	1,00	1,19	1,13	0,88	1,91	0,35	
1/2	3	11 1/2	65	0,50	1,88	1,00	1,19	1,13	0,88	1,91	0,36	
9/16	3	12	95	0,56	2,25	1,25	1,31	1,34	0,94	2,06	0,49	
5/8	3	12	95	0,56	2,25	1,25	1,31	1,34	0,94	2,06	0,50	
3/4	4	18	130	0,62	2,75	1,44	1,50	1,39	1,06	2,25	0,64	
7/8	4	19	225	0,75	3,12	1,62	1,75	1,58	1,25	2,44	0,96	
1	5	26	225	0,75	3,50	1,81	1,88	1,77	1,25	2,63	1,14	
1 1/8	6	34	225	0,75	3,88	2,00	2,00	1,91	1,25	2,81	1,28	
1 1/4	7	44	360	0,88	4,44	2,22	2,31	2,17	1,44	3,13	1,99	
1 3/8	7	44	360	0,88	4,44	2,22	2,38	2,31	1,44	3,13	2,00	
1 1/2	8	54	360	0,88	4,94	2,38	2,59	2,44	1,44	3,41	2,47	
1 3/4	8	61	590	1,13	5,75	2,75	3,06	2,92	1,81	3,81	4,24	
2 1/4	8	73	750	1,25	7,13	3,19	3,88	3,19	2,00	4,56	7,26	

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado
*Desde 1/8 a 1/4 galvanizados por inmersión electrolítica.



DIMENSION CLIP PULGADAS	USO MIN CLIP X DOBLEZ	DOBLEZ CABLE PULGADAS	TORQUE Lbs/Pie	DIMENSIONES PULGADAS					PESO KG	
				A	B	C	D	E		
3/16 - 1/4	2	4 3/4	15	0,39	0,96	0,35	1,42	1,46	0,10	
5/16	2	5 1/4	30	0,43	1,10	0,35	1,57	1,66	0,15	
3/8	2	6 1/2	45	0,51	1,00	0,43	1,85	1,97	0,20	
7/16	2	7	65	0,59	1,25	0,50	2,21	2,15	0,45	
1/2	3	11 1/2	65	0,59	1,25	0,50	2,21	2,15	0,28	
5/8 - 9/16	3	12	95	0,44	1,54	0,61	2,66	2,67	0,50	
3/4	4	18	130	0,85	1,83	0,75	3,35	3,00	0,85	
7/8	4	19	225	0,96	2,13	0,73	3,54	3,58	1,05	
1	5	26	225	1,10	2,26	0,72	3,84	3,66	1,30	

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



GUARDACABOS



Los guardacabos son complementos utilizados en estrobos o uniones que incorporen cables de acero. Están diseñados para prolongar la vida útil del ojo de los cables de acero, ya que previene la deformación.

GUARDACABO INDUSTRIAL



GUARDACABO INDUSTRIAL

CARACTERÍSTICAS

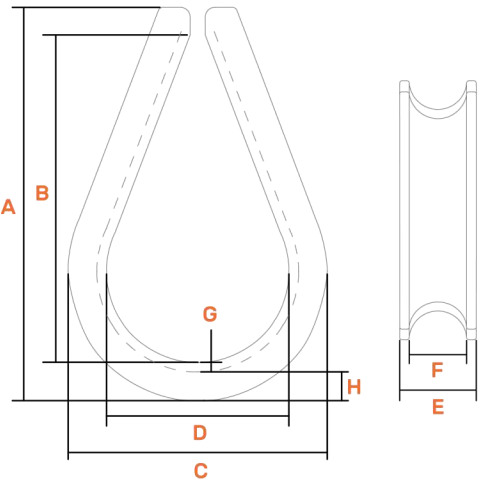
- Acero de bajo carbono estampado en frío.
- Galvanizado por inmersión en caliente.
- Protege contra la deformación del ojo del cable.
- Recomendado para aplicaciones y condiciones de corrosión media y cargas pesadas.

ATRIBUTOS

Normativas	Federal FF-T-276B, tipo III
Marca	Gorila

Ø CABLE PULGADAS	DIMENSIONES MILÍMETROS								PESO KG
	A	B	C	D	E	F	G	H	
1/4	2,19	1,63	1,50	0,88	0,41	0,28	0,06	0,23	0,03
5/16	2,50	1,88	1,81	1,06	0,50	0,34	0,08	0,28	0,05
3/8	2,88	2,12	2,12	1,12	0,63	0,41	0,11	0,39	0,10
7/16	3,25	2,38	2,38	1,25	0,72	0,47	0,12	0,45	0,16
1/2 - 9/16	3,63	2,75	2,75	1,50	0,89	0,59	0,15	0,48	0,23
5/8	4,25	3,25	3,12	1,75	1,00	0,66	0,16	0,53	0,34
3/4	5,00	3,75	3,81	2,00	1,22	0,78	0,22	0,69	0,72
7/8	5,50	4,25	4,25	2,25	1,38	0,94	0,22	0,78	0,81
1	6,12	4,50	4,75	2,50	1,56	1,06	0,25	0,88	1,43
1 1/8 - 1/14	7,00	5,12	5,88	2,88	1,81	1,31	0,25	1,25	1,82
1 1/4 - 1 3/8	9,08	6,50	6,81	3,50	2,25	1,44	0,37	1,29	4,03
1 3/8 - 1 1/2	9,00	6,25	7,12	3,50	2,62	1,56	0,50	1,13	5,88
1 3/4	12,19	9,00	8,50	4,50	3,06	1,84	0,50	1,50	8,06
1 7/8 - 2	15,12	12,00	10,38	6,00	3,88	2,09	0,50	1,69	12,59
2 1/4	17,50	14,00	11,88	7,00	3,88	2,38	0,62	1,62	17,92
2 1/2	17,50	14,57	12,80	7,00	4,33	3,15	0,79	2,24	27,90
3	21,26	14,57	12,99	7,00	4,92	3,54	0,79	2,56	34,15

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado.





TENSORES

Están diseñados para facilitar el proceso de añadir o liberar tensión en un cable de acero.
Existen diversos tipos de tensores, pero sea cual sea su configuración, el resultado será el mismo.



TENSOR INDUSTRIAL GANCHO GANCHO



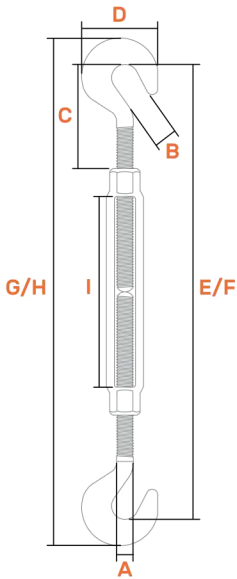
TENSOR INDUSTRIAL GANCHO GANCHO

CARACTERÍSTICAS

- Cuerpo y terminales forjados en acero al carbono con excelentes propiedades de resistencia a la fatiga.
- Cuerpo y terminales de gancho, templados, normalizados y galvanizados por inmersión en caliente.
- Los ojos ovalados del tensor facilitan el acople de accesorios.

ATRIBUTOS

Factor de diseño	5:1
Normativas	ASME B30.26, Federal FF-T-791B, tipo 1, forma 1, clase 4 y ASTM F-1145.
Marca	Gorila



Ø LARGO PULGADAS	WLL (t)	DIMENSIONES PULGADAS									PESO KG
		A	B	C (Ce)	D	E (Ab)	F (Ce)	G (Ab)	H (Ce)	I	
1/4 X 4	0,18	0,23	0,41	1,18	1,29	10,94	7,08	11,88	8,07	3,80	0,15
5/16 X 4 1/2	0,32	0,27	0,51	1,45	1,47	12,59	8,26	13,66	9,29	4,40	0,20
3/8 X 6	0,45	0,31	0,55	1,73	1,69	16,22	10,62	17,51	11,92	5,86	0,40
1/2 X 6	0,68	0,43	0,70	2,04	2,12	17,44	11,73	18,97	13,14	6,02	0,75
1/2 X 9	0,68	0,43	0,70	2,36	2,12	23,42	15,11	24,80	16,53	8,77	0,90
5/8 X 6	1,02	0,55	0,90	2,75	2,85	18,97	13,38	21,02	15,43	5,82	1,35
5/8 X 9	1,02	0,55	0,86	2,77	2,79	24,84	16,14	26,81	18,11	8,70	1,55
3/4 X 9	1,36	0,68	1,06	3,26	3,22	26,37	17,71	28,74	20,07	8,93	2,20
3/4 X 12	1,36	0,70	1,06	3,70	3,22	33,18	21,37	35,95	23,62	11,81	2,50
7/8 X 12	1,81	0,83	1,10	3,93	3,74	34,33	22,44	37,0	25,47	12,9	4,0
7/8 X 18	1,81	0,78	1,14	4,33	3,46	46,96	29,13	49,21	31,88	17,91	4,40
1 X 6	2,27	0,94	1,25	4,13	4,01	23,81	17,99	26,77	21,06	5,94	3,85
1 X 12	2,27	0,90	1,29	4,52	3,97	35,70	24,01	38,85	27,04	11,88	5,15
1 X 18	2,27	0,94	1,22	4,56	3,97	47,83	30,03	50,78	33,07	18,11	6,50
1 1/4 X 12	2,95	1,41	2,04	7,20	5,51	41,33	29,62	45,07	33,46	19,81	12,55
1 1/2 X 12	3,40	1,50	1,88	8,34	5,75	43,94	28,94	47,44	32,44	12,00	12,50
1 1/2 X 24	3,40	1,41	1,81	6,49	5,59	64,56	40,94	68,11	44,88	23,81	16,45

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado.
Ab Abierto / Ce Cerrado



TENSOR INDUSTRIAL OJO OJO

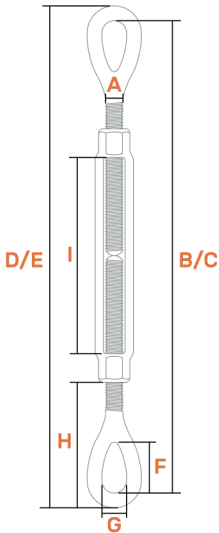
CARACTERÍSTICAS

- Cuerpo y terminales forjados en acero al carbono con excelentes propiedades de resistencia a la fatiga.
- Cuerpo y terminales de ojo, templados, normalizados y galvanizados por inmersión en caliente.
- Los ojos ovalados del tensor facilitan el acople de accesorios.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	5:1
Normativas	ASME B30.26, Federal FF-T-791B, tipo 1, forma 1, clase 4 y ASTM F-1145.
Marca	Gorila

Ø LARGO PULGADAS	WLL (t)	DIMENSIONES PULGADAS									PESO KG
		A	B (Ab)	C (Ce)	D (Ab)	E (Ce)	F	G	H (Ce)	I	
1/4 X 4	0,23	0,25	11,94	7,94	12,38	8,38	0,81	0,34	1,75	4,00	0,12
5/16 X 4 1/2	0,36	0,31	13,92	9,42	14,48	9,98	0,95	0,44	2,20	4,50	0,22
3/8 X 6	0,54	0,35	17,44	11,61	18,22	12,40	1,02	0,51	2,68	5,94	0,35
1/2 X 6	1	0,50	19,94	13,94	20,82	14,82	1,41	0,71	3,56	6,00	0,78
1/2 X 9	1	0,50	24,72	16,18	25,60	17,04	1,41	0,71	3,56	9,00	0,70
1/2 X 12	1	0,50	32,23	20,23	33,11	21,11	1,41	0,71	3,56	12,00	1,20
5/8 X 6	1,59	0,63	21,72	15,72	22,72	16,72	1,80	0,88	3,90	6,00	1,25
5/8 X 9	1,59	0,63	26,69	17,75	28,93	18,77	1,80	0,88	4,34	9,00	1,49
5/8 X 12	1,59	0,63	34,06	22,06	35,06	23,06	1,80	0,88	4,34	12,00	1,87
3/4 X 9	2,36	0,75	23,24	17,24	24,50	18,50	2,09	1,00	4,69	9,00	2,09
3/4 X 12	2,36	0,75	35,64	23,64	36,90	24,90	2,09	1,00	5,09	12,00	2,78
7/8 X 12	3,27	0,88	36,70	24,70	38,20	26,20	2,38	1,25	5,79	12,00	4,01
1 X 6	4,54	1,00	26,24	20,24	28,00	22,00	3,00	1,43	6,50	6,00	4,37
1 X 12	4,54	1,00	38,24	26,24	40,00	28,00	3,00	1,43	6,50	12,00	5,90
1 X 18	4,54	1,00	50,24	32,24	52,00	34,00	3,00	1,43	6,50	18,00	7,40
1 X 24	4,54	1,00	62,84	38,84	64,60	40,60	3,00	1,43	6,50	24,00	9,18
1 1/4 X 12	6,91	1,25	42,14	30,14	44,38	32,38	3,59	1,82	8,49	12,00	9,04
1 1/4 X 18	6,91	1,25	54,14	36,14	56,38	38,38	3,59	1,82	8,49	18,00	10,81
1 1/2 X 12	9,73	1,50	44,24	32,24	46,74	34,74	4,09	2,12	9,46	12,00	13,04
1 1/2 X 18	9,73	1,50	56,24	38,24	58,74	40,74	4,09	2,12	9,46	18,00	15,50
1 1/2 X 24	9,73	1,50	68,86	44,86	71,36	47,36	4,09	2,12	9,46	24,00	18,00

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado.
Ab Abierto / Ce Cerrado



TENSOR INDUSTRIAL GANCHO OJO

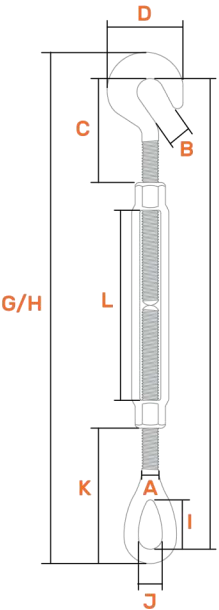
CARACTERÍSTICAS

- Cuerpo y terminales forjados en acero al carbono con excelentes propiedades de resistencia a la fatiga.
- Cuerpo y terminales de gancho y ojo, templados, normalizados y galvanizados por inmersión en caliente.
- Los ojos ovalados del tensor facilitan el acople de accesorios.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	5:1
Normativas	ASME B30.26, Federal FF-T-791B, tipo 1, forma 1, clase 4 y ASTM F-1145.
Marca	Gorila

Ø LARGO PULGADAS	WLL (t)	DIMENSIONES PULGADAS											PESO KG
		A	B	C (Ce)	D	E (Ab)	F (Ce)	G (Ab)	H (Ce)	I	J	K (Ce)	
3/8 X 6	0,45	0,38	0,56	2,28	1,76	17,09	11,09	18,04	12,04	1,13	0,53	2,48	0,35
1/2 X 6	0,68	0,47	0,67	2,24	2,13	18,19	12,32	19,29	13,5	1,50	0,83	3,03	0,65
1/2 X 9	0,68	0,47	0,67	2,40	2,13	24,10	15,51	25,35	16,65	1,46	0,71	3,00	0,84
1/2 X 12	0,68	0,50	0,65	3,51	2,28	31,86	19,86	33,08	21,08	1,41	0,71	3,56	1,03
5/8 X 6	1,02	0,63	0,90	4,24	2,81	21,11	15,11	22,61	16,61	1,80	0,88	4,35	1,35
5/8 X 9	1,02	0,63	0,90	3,94	2,81	25,90	17,00	27,40	17,04	1,80	0,88	3,90	1,42
5/8 X 12	1,02	0,63	0,90	4,23	2,81	33,45	21,45	34,95	22,95	1,80	0,88	4,34	1,98
3/4 X 6	1,36	0,75	0,98	5,07	3,33	22,61	16,61	24,45	18,45	2,09	1,00	5,12	1,91
3/4 X 9	1,36	0,75	0,98	4,76	3,33	28,07	19,37	29,84	21,02	2,09	1,00	4,69	2,09
3/4 X 12	1,36	0,75	0,98	5,04	3,33	35,01	23,01	36,85	24,85	2,09	1,00	5,09	2,96
1 X 6	2,27	1,00	1,25	5,71	4,25	24,92	19,49	27,04	21,65	3,00	1,43	6,50	4,23
1 X 12	2,27	1,00	1,25	6,56	4,25	37,65	25,65	40,06	28,06	3,00	1,43	6,50	6,30
1 X 18	2,27	1,00	1,25	5,83	4,25	48,54	30,90	43,00	33,26	3,00	1,43	6,50	6,35
1 X 24	2,27	1,00	1,25	5,53	4,25	60,72	34,72	64,06	38,06	3,00	1,43	6,50	7,82
1 1/4 X 12	2,95	1,25	1,53	7,28	4,60	39,17	27,16	41,97	30,11	3,54	1,77	8,49	8,62
1 1/4 X 18	2,95	1,25	1,53	7,67	4,60	51,33	33,26	53,97	33,26	3,54	1,77	8,49	10,43

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado.
Ab Abierto / Ce Cerrado



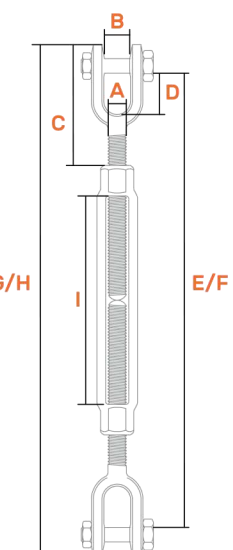


TENSOR INDUSTRIAL GRILLETE GRILLETE

CARACTERÍSTICAS

- Cuerpo y terminales forjados en acero al carbono con excelentes propiedades de resistencia a la fatiga.
- Cuerpo y terminales de grillete, templados, normalizados y galvanizados por inmersión en caliente.
- Los ojos ovalados del tensor facilitan el acople de accesorios.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	5:1
Normativas	ASME B30.26, Federal FF-T-791B, tipo 1, forma 1, clase 4 y ASTM F-1145.
Marca	Gorila

	Ø LARGO PULGADAS	WLL (t)	DIMENSIONES PULGADAS									PESO KG
			A	B	C (Ce)	D	E (Ab)	F (Ce)	G (Ab)	H (Ce)	I	
	5/16 X 4 1/2	0,36	0,30	0,47	1,77	0,93	8,46	12,48	13,78	9,37	4,60	0,25
	3/8 X 6	0,54	0,35	0,47	2,20	0,93	16,25	10,43	17,32	11,60	5,90	0,40
	1/2 X 6	1,00	0,47	0,71	2,68	1,08	17,44	11,50	18,90	12,92	5,98	0,70
	1/2 X 9	1,00	0,43	0,63	2,76	1,16	23,35	14,57	24,96	16,14	8,86	0,80
	1/2 X 12	1,00	0,47	0,63	3,82	1,14	29,53	17,99	31,10	19,30	11,81	1,05
	5/8 X 6	1,59	0,55	0,67	3,58	1,26	18,10	12,80	20,47	14,80	5,83	1,20
	5/8 X 9	1,59	0,55	0,73	3,43	1,26	24,68	15,94	26,57	17,83	8,78	1,55
	5/8 X 12	1,59	0,55	0,79	2,52	1,30	30,05	18,74	32,40	20,67	11,18	1,70
	3/4 X 6	2,36	0,71	0,94	4,53	1,50	20,63	14,84	22,95	17,17	5,77	1,90
	3/4 X 9	2,36	0,67	0,87	3,94	1,38	25,59	16,93	27,95	19,29	8,66	2,15
	3/4 X 12	2,36	0,69	0,91	4,21	1,50	31,61	19,92	33,86	22,44	10,91	2,40
	3/4 X 18	2,36	0,71	0,90	4,33	1,50	43,70	26,42	46,06	28,74	17,76	3,10
	7/8 X 12	3,27	0,88	1,16	5,50	1,77	34,65	22,65	37,62	25,62	12,00	4,26
	1 X 6	4,54	1,00	1,34	6,09	2,05	23,82	17,82	27,18	21,18	6,00	4,73
	1 X 12	4,54	1,00	1,34	6,09	2,05	35,82	23,82	39,18	27,18	12,00	6,27
	1 X 24	4,54	1,00	1,34	6,06	2,05	60,42	36,42	63,78	39,78	24,00	9,54
	1 1/4 X 12	6,91	1,22	1,85	7,48	2,87	37,2	25,3	41,73	29,7	12,00	9,50
	1 1/2 X 12	9,73	1,50	2,06	8,93	2,81	40,76	28,76	45,68	33,68	12,00	14,82
	1 1/2 X 18	9,73	1,50	2,06	8,93	2,81	52,76	34,76	57,68	39,68	18,00	17,27
	1 1/2 X 24	9,73	1,50	2,06	8,93	2,81	65,38	41,38	70,30	46,30	24,00	19,77
	1 3/4 X 18	12,73	1,75	2,60	9,36	3,35	53,35	35,35	59,16	41,16	18,00	24,32
	2 X 24	16,82	2,00	2,83	11,81	4,30	69,30	45,87	76,40	52,76	24,01	44,00
	2 1/2 X 24	27,27	2,50	3,06	13,26	4,44	72,97	48,97	82,18	58,18	24,00	75,90
	2 3/4 X 24	34,09	2,75	3,69	14,92	4,19	74,75	50,75	85,50	61,50	24,00	90,45

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado.
Ab Abierto / Ce Cerrado

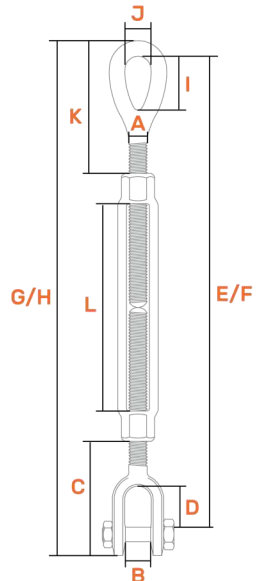
CARACTERÍSTICAS

- Cuerpo y terminales forjados en acero al carbono con excelentes propiedades de resistencia a la fatiga.
- Cuerpo y terminales de grillete y ojo, templados, normalizados y galvanizados por inmersión en caliente.
- Los ojos ovalados del tensor facilitan el acople de accesorios.

ATRIBUTOS	
Factor de diseño	5:1
Normativas	ASME B30.26, Federal FF-T-791B, tipo 1, forma 1, clase 4 y ASTM F-1145.
Marca	Gorila

Ø LARGO PULGADAS	WLL (t)	DIMENSIONES PULGADAS												PESO
		A	B	C (Ce)	D	E (Ab)	F (Ce)	G (Ab)	H (Ce)	I	J	K (Ce)	L	KG
3/8 X 6	0,54	0,35	0,53	2,28	0,90	16,65	11,10	17,67	11,61	1,10	0,51	2,51	5,90	0,40
1/2 X 6	1,00	0,49	0,66	2,75	1,14	18,10	12,24	19,44	13,38	1,53	0,78	3,11	5,90	0,65
1/2 X 9	1,00	0,47	0,62	2,87	0,74	23,93	15,35	25,19	16,57	0,62	0,72	2,55	8,85	0,85
5/8 X 6	1,59	0,63	0,79	3,90	1,32	20,73	14,73	22,27	16,27	1,80	0,88	4,34	6,00	1,35
5/8 X 9	1,59	0,63	0,79	3,89	1,32	27,07	18,07	28,61	19,61	1,80	0,88	4,34	9,00	1,69
5/8 X 12	1,59	0,63	0,79	3,89	1,32	33,07	21,07	34,61	22,61	1,80	0,88	4,34	12,00	1,98
3/4 X 6	2,36	0,75	0,97	4,71	1,52	22,17	16,17	24,09	18,09	2,09	1,00	5,09	6,00	2,05
3/4 X 9	2,36	0,75	0,97	4,68	1,52	28,57	19,57	30,49	21,49	2,09	1,00	5,09	9,00	2,53
3/4 X 12	2,36	0,75	0,97	4,68	1,52	34,57	22,57	36,49	24,49	2,09	1,00	5,09	12,00	2,92
3/4 X 18	2,36	0,75	0,97	4,71	1,52	46,57	28,57	48,49	30,49	2,09	1,00	4,69	18,00	3,70
7/8 X 12	3,27	0,88	1,16	5,50	1,77	35,68	23,68	37,91	25,91	2,38	1,25	5,79	12,00	4,14
7/8 X 18	3,27	0,88	1,16	5,50	1,77	48,15	30,15	50,38	32,38	2,38	1,25	5,79	18,00	5,27
1 X 6	4,54	1,00	1,34	6,09	2,05	25,03	19,03	27,59	21,59	3,00	1,43	6,50	6,00	4,54
1 X 12	4,54	1,00	1,34	6,09	2,05	37,03	25,03	39,59	27,59	3,00	1,43	6,50	12,00	6,09
1 X 24	4,54	1,00	1,34	6,06	2,05	61,63	37,63	64,19	40,19	3,00	1,43	6,50	24,00	9,36
1 1/2 X 12	9,73	1,50	2,06	8,93	2,81	42,50	30,50	46,21	34,21	4,09	2,12	9,46	12,00	13,90
1 1/2 X 18	9,73	1,50	2,06	8,93	2,81	54,50	36,50	58,21	40,21	4,09	2,12	9,46	18,00	16,36
1 1/2 X 24	9,73	1,50	2,06	8,93	2,81	67,12	43,12	70,83	46,83	4,09	2,12	9,46	24,00	18,86

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado.
Ab Abierto / Ce Cerrado



TERMINALES



Los terminales son utilizados para entregar un punto de unión en el extremo del cable.

Estos productos pueden ser utilizados para el extremo de un cable de una grúa, como también para instalaciones en cables de acero de una estructura inmobiliaria, como de puentes y carreteras.

Siempre debe ser utilizado con cables de acero que incorporen alma de acero.

TERMINAL CUÑA



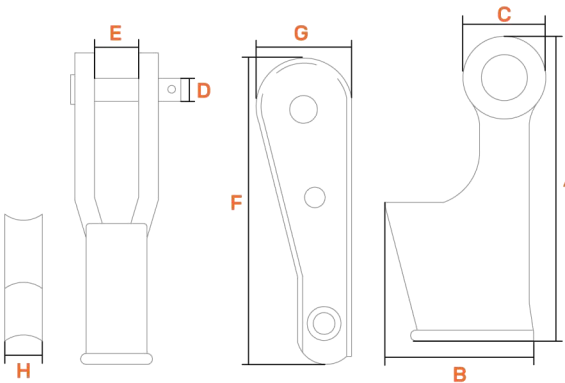
TERMINAL CUÑA

CARACTERÍSTICAS

- Cuerpo fundido en acero, normalizado e inspeccionado por líquidos penetrantes.
- Pasador mecanizado en CNC.
- Fácil instalación, no requiere cable guía.

ATRIBUTOS

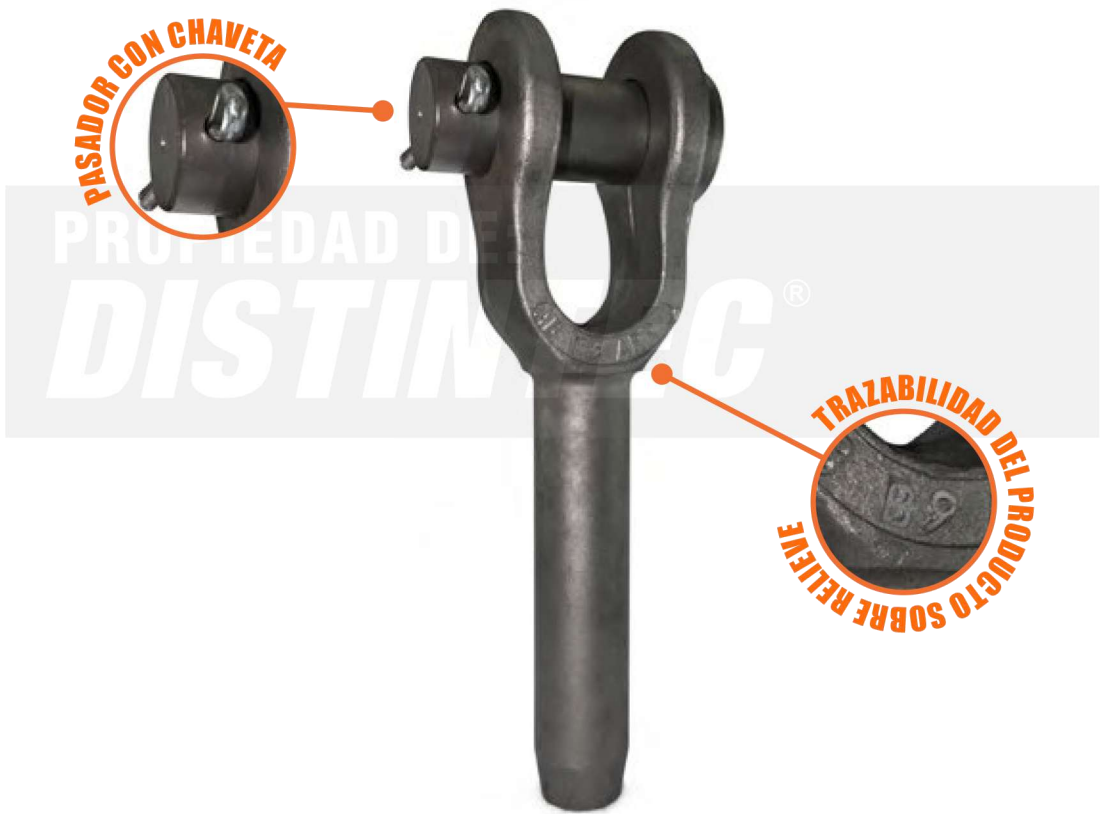
Normativas	ASME B30.26, Federal RRS-550D Tipo C, certificación ABS 2006 , 1-1-17.7, y guía ABS para la certificación de grúas.
Marca	Gorila



Ø CABLE PULGADAS	DIMENSIONES MILÍMETROS								PESO KG
	A	B	C	D	E	F	G	H	
3/8	150	81	46	20,5	21	75	36	12	1,4
1/2	177	107	56	25,5	28	110	48	15	2,6
5/8	215	128	66	30	34	136	59	20	4
3/4	259	149	75	35	41	115	60	20	5,8
7/8	298	166	90	41,5	44	172	65	22	11
1	325	181	110	50,5	51	182	83	26	13,5
1 1/8	370	205	112	57	56	200	90	30	20,5
1 1/4	410	225	126	63,5	65	220	97	33	28,5
1 3/8	480	264	156	63,5	70	250	114	40	40
1 1/2	520	285	165	70	75	294	128	44	49
1 5/8	618	310	176	76	76	310	124	45	71

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado.

TERMINAL PRENSADO GRILLETE



TERMINAL PRENSADO CERRADO



TERMINAL PRENSADO GRILLETE

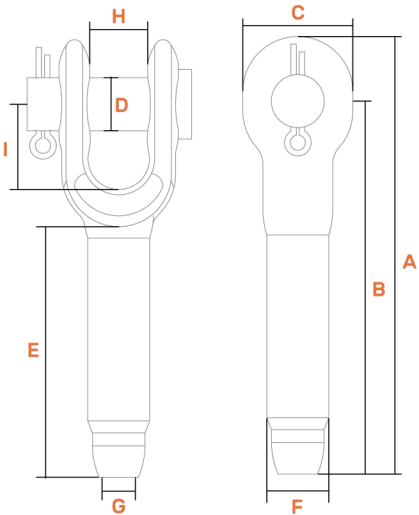
CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero al carbono para prensado en frío, tratado térmicamente, normalizado.
- Tirantes con eficiencia del 100%.
- Solo deben ser utilizados con cables de acero con alma de acero, ya sean: 6x7, 6x19, 6x37 o 6x41.

ATRIBUTOS	
Normativas	ASME B30.26 y Federal RRS-550D tipo C.
Marca	Gorila

Ø CABLE PULGADAS	DIMENSIONES MILIMETROS									PESO KG
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	
1	393	340	94	50,5	215	50,3	27	50	69	8
1 1/8	440	381	103	57	243	57	30	57	79	12
1 1/4	485	420	115	63,5	270	64,3	34	64	88	16
1 3/8	512	447	115	63,5	295	71	37	64	88	18
1 1/2	586	506	140	70	325	78,3	40,5	77	111	26

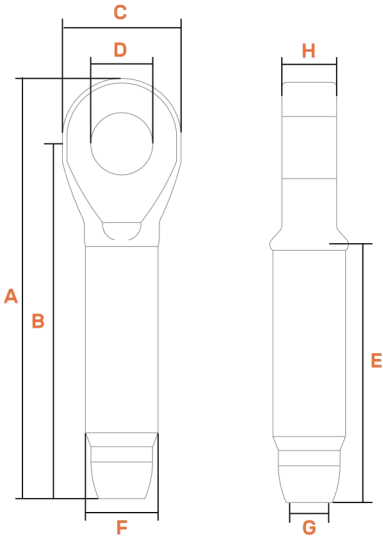
Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado.



CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero al carbono para prensado en frío, tratado térmicamente, normalizado.
- Tirantes con eficiencia del 100%.
- Solo deben ser utilizados con cables de acero con alma de acero, ya sean: 6x7, 6x19, 6x37 o 6x41.

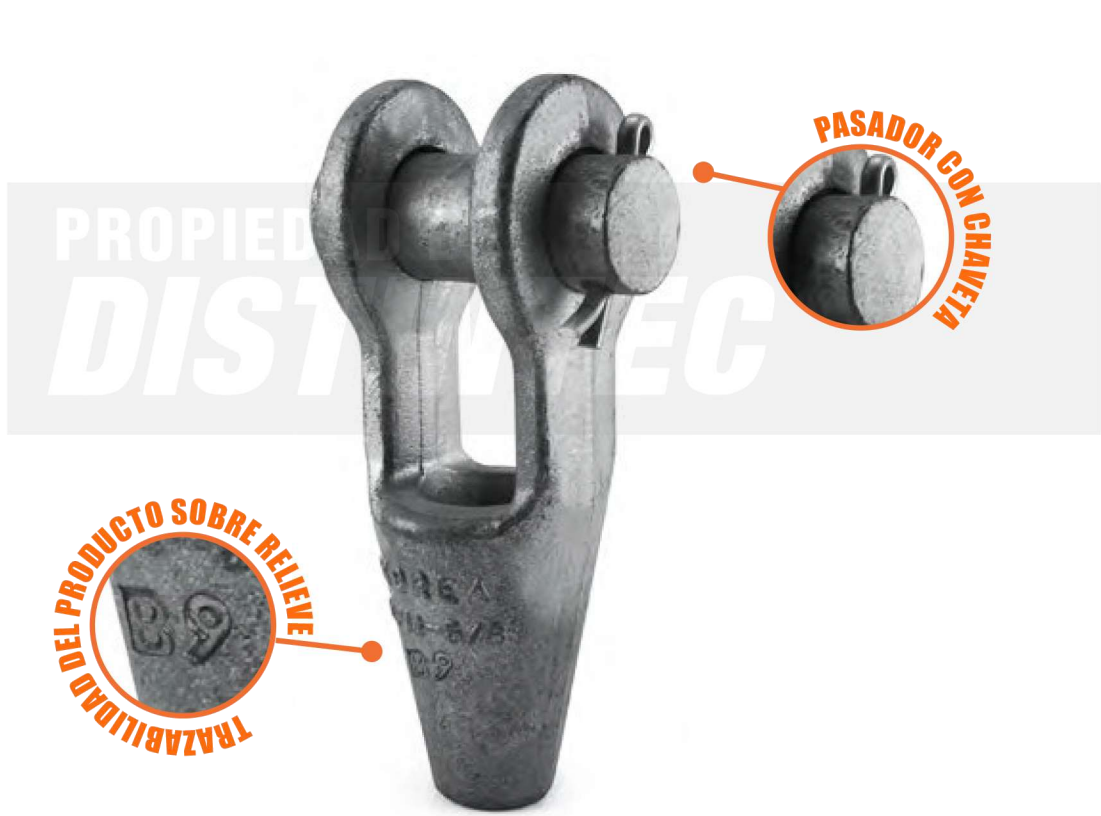
ATRIBUTOS	
Normativas	ASME B30.26 y Federal RRS-550D tipo C.
Marca	Gorila



Ø CABLE PULGADAS	DIMENSIONES MILIMETROS								PESO KG
	A	B	C	D	E	F	G	H	
1/2	175,5	146,1	50,8	26,9	108	24,9	14	21,8	0,6
4/7	220	184,2	60,5	31,8	134,9	31,8	15,5	28,7	1,3
5/8	220	184,2	60,5	31,8	134,9	31,8	17	28,7	1,3
1	345	293	93	52	215	50,3	27	43	5
1 1/8	382	324	102	58,5	243	57	30	51	7
1 1/4	431	366	115	65	270	64,3	34	57	11
1 3/8	458	393	115	65	295	71	37	57	13
1 1/2	511	432	72	72	325	78,3	40,5	65	17

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado.

TERMINAL VACIADO GRILLETE



TERMINAL VACIADO CERRADO



TERMINAL VACIADO GRILLETE

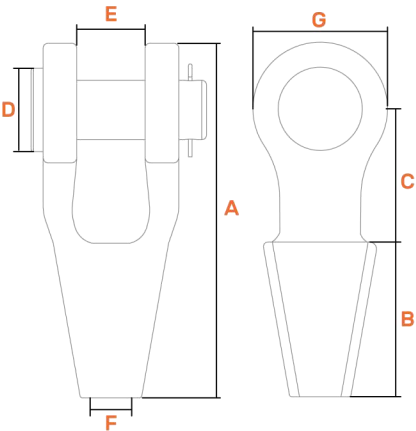
CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero al carbono para prensado en frío, tratado térmicamente, normalizado.
- Tirantes con eficiencia del 100%.
- Solo deben ser utilizados con cables de acero con alma de acero, ya sean: 6x7, 6x19, 6x37 o 6x41.

ATRIBUTOS	
Normativas	ASME B30.26 y Federal RRS-550D tipo C.
Marca	Gorila

Ø CABLE PULGADAS	DIMENSIONES MILÍMETROS							PESO KG
	A	B	C	D	E	F	G	
5/16 - 3/8	113,8	57,2	44,5	20,6	20,6	12,7	38,1	0,6
7/16 - 1/2	141,2	63,5	50,8	25,4	25,4	14,2	47,8	1
9/16 - 5/8	171,5	76,2	63,5	30,2	31,8	17,5	57,2	1,6
3/4	201,7	88,9	76,2	35,1	38,1	20,6	66,5	2,6
7/8	235	101,6	88,9	41,4	44,5	23,9	79,5	4,4
1	268,2	114,3	101,6	50,8	50,8	28,7	95,3	7
1 1/8	300	127	117,3	57,2	57,2	31,8	104,6	9,8
1 1/4 - 1 3/8	335	139,7	127	63,5	63,5	38,1	120,7	14,1
1 1/2	384	152,4	152,4	69,9	76,2	41,4	136,7	21,4
1 5/8	412,8	165,1	165,1	76,2	76,2	44,5	146,1	24,9
1 3/4 - 1 7/8	463,6	190,5	177,8	88,9	88,9	50,8	165,1	37,2
2 - 2 1/8	546,1	215,9	228,6	95,3	101,6	57,2	177,8	58,1
2 1/4 - 2 3/8	596,9	228,6	254	108	114,3	63,5	196,9	75,7
2 1/2 - 2 5/8	647,7	247,7	273	120,7	127	73,2	215,9	114,3
2 3/4 - 2 7/8	692,2	279,4	279,4	127	133,4	79,2	228,6	142,9
3 - 3 1/8	736,6	304,8	285,8	133,4	146,1	85,9	241,3	172,4

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado.



TERMINAL VACIADO CERRADO

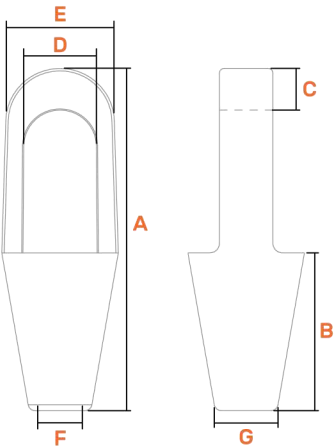
CARACTERÍSTICAS

- Forjado en caliente en acero al carbono para prensado en frío, tratado térmicamente, normalizado.
- Tirantes con eficiencia del 100%.
- Solo deben ser utilizados con cables de acero con alma de acero, ya sean: 6x7, 6x19, 6x37 o 6x41.

ATRIBUTOS	
Normativas	ASME B30.26 y Federal RRS-550D tipo C.
Marca	Gorila

Ø CABLE PULGADAS	DIMENSIONES MILÍMETROS							PESO KG
	A	B	C	D	E	F	G	
7/16 - 1/2	138	63,5	17,5	29,5	50,8	14,2	22,4	0,7
9/16 - 5/8	163	79	20,5	35	67	18	25,5	1,1
3/4	194	90	27	42	76	18	25,5	1,9
7/8	227	106	35,5	47,5	92	25	38	3,3
1	250	112	35	58	104	29	44,5	4,8
1 1/8	284,5	133	39,5	63,5	114,5	32	51	6,5
1 1/4 - 1 3/8	315	146	45	70	127	38,5	57	9
1 1/2	354	150	49,5	81	157,5	42	60	13,2
1 5/8	384	165	54	82,5	146	44,5	70	16,3
1 3/4 - 1 7/8	438	190,5	55,5	95	171,5	51	76	26
2 - 2 1/8	495,5	216	62	111	194	57	82	36
2 1/4 - 2 3/8	536,5	228,5	67	127	216	63,5	82,5	48
2 1/2 - 2 5/8	597	247,5	79	139,5	241,5	73	101,5	64
2 3/4 - 2 7/8	644,5	279,5	79	158,5	273	79	124	100
3 - 3 1/8	686	305	82,5	171,5	292	86	133,5	125

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado.



DESTORCEDORES



Son ideales para impedir que una maniobra genere torsión al momento que éstas se encuentran suspendidas en el aire.
Nuestros destorcedores están fabricados con acero forjado y galvanizados para impedir la oxidación y corrosión.

DESTORCEDOR CADENA OJO OVALADO - OJO REDONDO



DESTORCEDOR CADENA OJO OVALADO - OJO REDONDO

CARACTERÍSTICAS

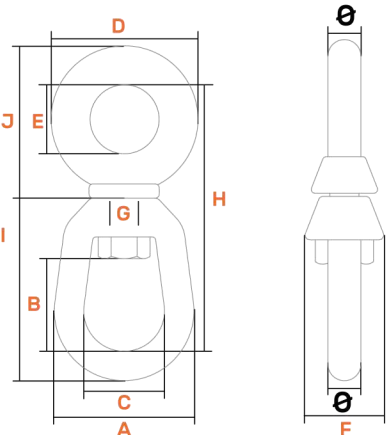
- Forjado en caliente, templado y normalizado.
- Galvanizado por inmersión en caliente.

ATRIBUTOS

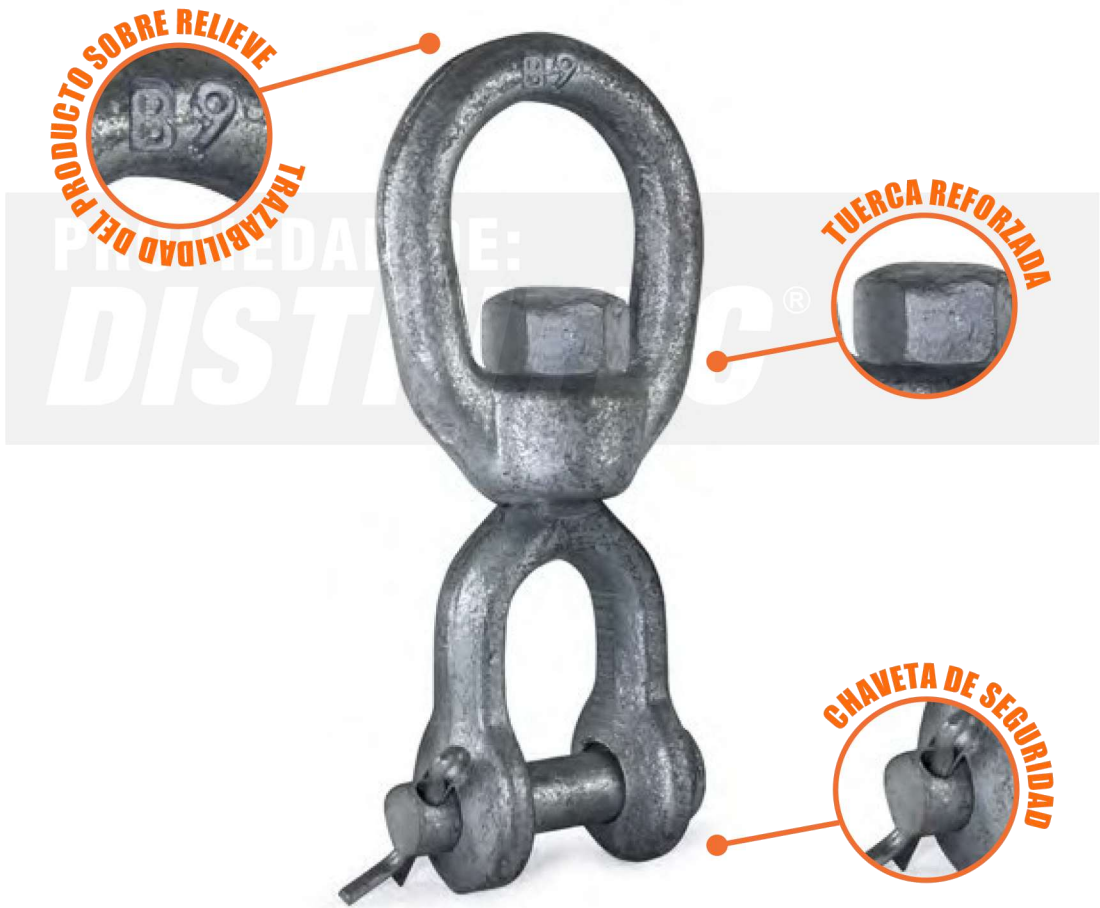
Factor de diseño	5:1
Normativa	ASME B30.26 y Federal RR-C 271, tipo VII, clase 2.
Marca	Gorila

Ø	WLL	DIMENSIONES										PESO
PULGADAS	(t)	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	KG
3/8	1,02	2,00	0,94	1,25	1,00	1,75	1,00	0,50	3,44	2,50	1,88	0,24
1/2	1,63	2,50	1,31	1,50	1,25	2,25	1,31	0,63	4,25	3,19	2,44	0,51
5/8	2,36	3,00	1,56	1,75	1,50	2,75	1,50	0,75	5,13	3,88	2,94	0,95
3/4	3,27	3,50	1,75	2,00	1,75	3,25	1,88	0,88	5,78	4,94	3,46	1,40

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



DESTORCEDOR OJO - GRILLETE



DESTORCEDOR OJO - OJO



DESTORCEDOR OJO - GRILLETE

CARACTERÍSTICAS

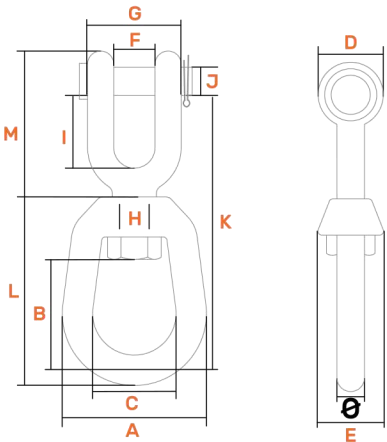
- Forjado en caliente, templado y normalizado.
- Galvanizado por inmersión en caliente.

ATRIBUTOS

Factor de diseño	5:1
Normativa	ASME B30.26 y Federal RR-C 271, tipo VII, clase 1.
Marca	Gorila

Ø	WLL	DIMENSIONES											PESO		
		PULGADAS													
PULGADAS	(t)	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	KG
1/4	0,39	1,34	0,67	0,73	0,79	0,70	0,39	0,94	0,31	0,87	0,24	2,71	0,88	1,65	0,10
5/16	0,57	1,65	0,79	0,96	0,83	0,83	0,54	1,18	0,35	0,91	0,31	3,15	0,91	1,73	0,15
3/8	1,02	2,01	1,10	1,18	0,98	0,24	0,67	1,46	0,41	1,06	0,39	3,82	1,10	2,17	0,30
1/2	1,63	2,56	1,52	1,45	1,26	1,34	0,67	1,69	0,60	1,52	0,51	4,70	1,26	2,63	0,60
5/8	2,36	3,00	1,57	1,63	1,57	1,54	0,87	2,09	0,59	1,54	0,63	5,70	1,54	3,19	1,20
3/4	3,27	3,50	2,00	1,97	1,77	1,85	1,02	2,56	0,79	1,65	0,75	6,28	4,41	4,30	1,65

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



DESTORCEDOR OJO - OJO

CARACTERÍSTICAS

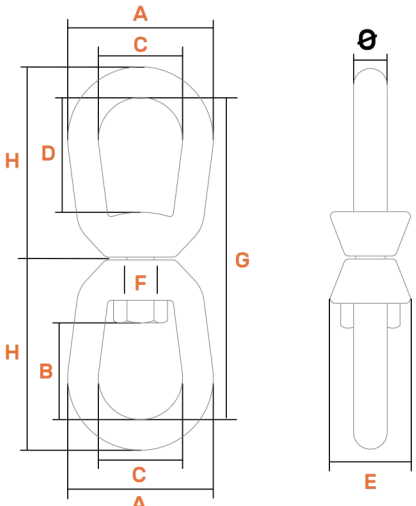
- Forjado en caliente, templado y normalizado.
- Galvanizado por inmersión en caliente.

ATRIBUTOS

Factor de diseño	5:1
Normativa	ASME B30.26 y Federal RR-C 271, tipo VII, clase 1.
Marca	Gorila

Ø	WLL	DIMENSIONES								PESO
PULGADAS	(t)	A	B	C	D	E	F	G	H	KG
1/4	0,39	1,26	0,63	0,71	0,91	0,71	0,74	2,95	1,71	0,10
5/16	0,57	1,57	0,83	0,96	1,14	0,83	0,39	3,54	2,05	0,15
3/8	1,02	2,04	0,87	1,22	0,96	1,06	0,47	4,33	1,73	0,30
1/2	1,63	2,48	1,30	1,40	2,00	1,30	0,60	5,40	3,15	0,55
5/8	2,36	2,95	1,57	1,65	2,20	1,50	0,71	6,61	3,94	1,15
3/4	3,27	3,07	1,81	1,97	2,44	1,89	0,87	7,30	4,33	1,65
7/8	4,54	3,98	2,13	2,13	2,87	2,13	0,94	8,18	4,95	2,55
1	5,86	4,49	2,20	2,05	3,19	2,28	1,18	9,45	5,67	3,90
1 1/4	8,18	5,53	2,36	3,03	3,66	2,91	1,37	11,02	6,70	7,65
1 1/2	20,54	7,00	4,45	4,06	5,98	3,94	2,20	17,52	10,04	17,80

Dimensiones y pesos aproximados, producto certificado



GUÍA INSTRUCTIVA



En esta sección encontrarás criterios para conocer más acerca de los accesorios para izaje, consejos para prolongar la vida útil, como también información técnica de los productos.



CÁNCAMO MECÁNICO

Es importante que lea y comprenda las instrucciones y procedimientos antes de ejecutar un izaje. Si no se selecciona el producto adecuado, o se estiba mal, la carga puede caer. Si la carga cae, puede causar lesiones graves a las personas, incluso la muerte, y daños a la propiedad.

- Siempre inspeccione el cáncamo antes del uso.
- Nunca utilice cáncamos con desgaste, mellas, ojo deformado, torcidos, etc.
- No modifique, corte, solde o desgaste los cáncamos de rosca.
- Nunca exceda el límite de carga de trabajo (WLL).
- En cargas angulares, la línea de fuerza siempre debe ser aplicada en la misma línea del ojo del cáncamo, nunca perpendicular a este. (Figura 2)
- Los cáncamos mecánicos se deben atornillar hasta que el hombro tope completamente con la superficie. Estos cáncamos están diseñados para ser utilizados en perforaciones roscadas.
- En cáncamos regulares es importante asegurar el apriete de la tuerca.
- Recuerde siempre que el ángulo de izaje disminuye la capacidad de carga. Antes de levantar, es importante reducir la carga de trabajo del cáncamo, dependiendo del ángulo de carga.
- Levante la carga con suavidad, evitando tirones, los levantes bruscos pueden generar sobrecarga.
- Para conseguir un apriete correcto en cáncamos con tuerca, regular o con hombro, la parte lisa del vástago y parte de la rosca, debe quedar en el interior de la perforación. En caso contrario, se debe agregar tantas golillas o arandelas como sea necesario hasta el apriete. (Figura 1)

Sí el largo de la rosca es mayor al espesor de la superficie, para fijar el cáncamo es necesario utilizar dos tuercas. (Figura 3)

Sí la perforación es roscada, la profundidad debe ser equivalente 2,5 veces el diámetro del cáncamo y nunca menor a 2. Para asegurar el cáncamo, utilice tuerca como contra-tuerca. (Figura 4)

FIGURA 1

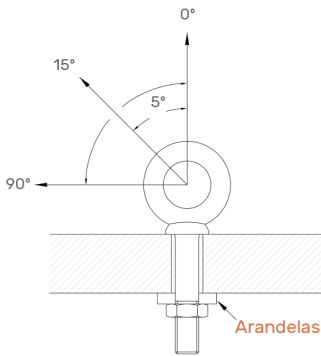


FIGURA 2

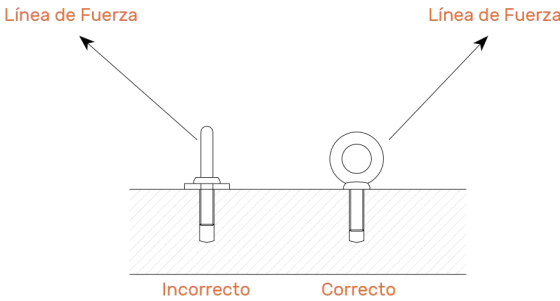


FIGURA 3

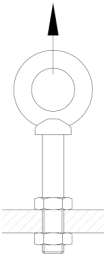
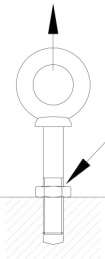


FIGURA 4



CÁNCAMO SOLDABLE



El cáncamo soldable está diseñado para ser instalado solo en superficies de acero, la superficie que soportará el cáncamo debe tener el espesor y la resistencia adecuada para soportar la carga.

- Inspeccione regularmente el cáncamo y la soldadura de la base. No utilice si tiene grietas, mellas, deformación, corrosión, etc.
- La carga se debe aplicar siempre en la dirección de pivoteo.
- La carga puede caer si el cáncamo no está correctamente soldado. Si la carga cae, puede causar lesiones graves a las personas, incluso la muerte y daños a la propiedad. Nunca exceda la carga de trabajo.
- La soldadura debe ser ejecutada por un soldador calificado y bajo los estándares de la American Welding Society y/o los requerimientos de la American Society of Mechanical Engineers.
- Las recomendaciones para el procedimiento de soldadura son aplicables en caso de practicarse en placas de acero de mediano a bajo carbono. Para soldar otros aceros, se debe desarrollar un procedimiento especial.
- La soldadura debe tener una resistencia mínima a la tensión de 3.175 kilos por milímetro cuadrado, según AWS A5.1 E-7018. Antes de soldar, verifique las recomendaciones del fabricante del electrodo.
- Limpie la superficie y coloque el cáncamo soldable en el punto donde será soldado. La base del cáncamo debe asentar correctamente en la superficie, estar limpia y libre de grasa, pintura, escoria, etc.
- Llene completamente el espacio entre el cáncamo soldable y la superficie. El perfil de la soldadura deberá estar de acuerdo con AWS.
- Haga un mínimo de dos pasadas de soldadura para asegurar una penetración adecuada en la base del cáncamo soldable. Suelde la base del por ambos lados y en toda su extensión.
- El cordón de la soldadura debe ser continuo, sin agujeros, fisuras o pliegues. Se recomienda inspeccionar la soldadura con líquido penetrante. Si requiere reparación, esmerile la sección defectuosa antes de volver a soldar.
- La soldadura se debe enfriar lentamente. Verifique que la argolla del cáncamo pivotee libremente en 180°.

ÁNGULO DEL PLANO VERTICAL	CARGA NOMINAL %
0° - 5°	100%
6° - 15°	55%
16° - 90°	25%

CÁNCAMO MULTIDIRECCIONAL

El cáncamo multidireccional es excelente, rápido y seguro para levantar matrices, moldes, planchas, etc. La ventaja de rotar en 360° y pivotar en 180° brinda un gran campo de aplicación. El perno allen, grado 8 cumple con ASTM A 574.

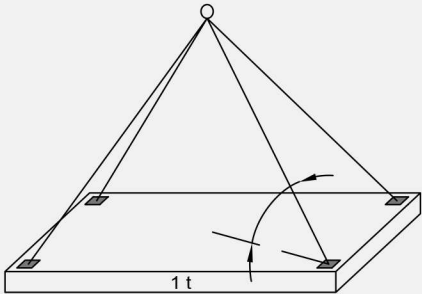
La base del cáncamo debe quedar 100% apoyada y firme a la superficie. No utilice arandelas entre la base del cáncamo y la superficie. Antes de instalar, revise que las roscas receptoras no tengan daños, que estén libres de grasa, aceite o suciedad. Después de instalado, verifique que el cáncamo rote y pivotee libremente.

El perno debe apretarse con el torque indicado en la tabla. Revise periódicamente el apriete del perno. Inspeccione antes de usar, si el cáncamo no pivotea libremente o alguna de sus partes, tiene señales de desgaste, corrosión, deformación, etc., retire de servicio. Nunca exceda la carga de trabajo. No repare ni modifique ninguna de sus partes.

Para el cáncamo, el esfuerzo no es simplemente el peso total de la carga dividido por el número de cáncamos. La fuerza resultante puede ser significativamente mayor dependiendo del ángulo de levante y la distribución del peso.

- ASTM A-563 (A) Grado D tuerca hexagonal gruesa; (B) Grado DH tuerca hexagonal estándar; SAE grado 8 tuerca hexagonal estándar.
- La profundidad de la perforación roscada no debe ser inferior a 1 1/2 veces el largo de la rosca del cáncamo.
- La perforación debe estar a 90° en relación a la superficie de la pieza.
- Si se instala en metal blando como aluminio se recomienda no dejar el cáncamo instalado por largos periodos debido a la corrosión.
- La base del cáncamo debe quedar 100% apoyada firmemente a la superficie.
- No utilice arandelas entre la base del cáncamo y la superficie.
- Antes de instalar revise que las roscas receptoras no tengan daños y que estén limpias, libres de grasa, aceite o suciedad.
- Después de instalado, verifique que el cáncamo rote y pivotee libremente.
- El perno debe apretarse con el torque indicado en la tabla. Si el perno no se ajusta correctamente, el esfuerzo puede rebanar los hilos.
- Revise periódicamente el apriete del perno. Evite generar impactos al levantar.
- Siempre inspeccione antes de usar. Si el cáncamo no gira, pivotea libremente o alguna de sus partes tiene señales de desgaste, corrosión, deformación, etc., debe ser retirado de servicio.
- Nunca exceda carga de trabajo.
- No repare ni modifique ninguna de sus partes.
- El ángulo de carga reduce la capacidad de carga de los cáncamos.

ÁNGULO DE LEVANTE	NÚMERO DE CÁNCAMOS	PESO DE LA CARGA t	CARGA ACTUAL APLICADA AL CÁNCAMO t
90°	4	1	0,25
80°	4	1	0,26
70°	4	1	0,27
60°	4	1	0,29
50°	4	1	0,33
40°	4	1	0,39
30°	4	1	0,50
20°	4	1	0,73



CÁNCAMO MULTIDIRECCIONAL

PIVOTEO EN 180°

ROTACIÓN 360°

LÍNEA DE FUERZA

LÍNEA DE FUERZA

APLICACIONES INCORRECTAS

NUNCA APLIQUE CARGA EN LA PUNTA DEL GANCHO

LÍNEA DE FUERZA

LÍNEA DE FUERZA

NO!

ÁNGULO MÍNIMO PERMITIDO 30° DEL PLANO HORIZONTAL

CARGA

CORRECTO

FUERZA

INCORRECTO

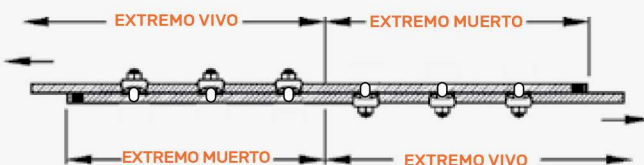
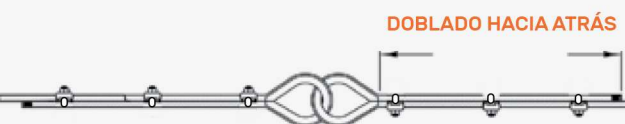
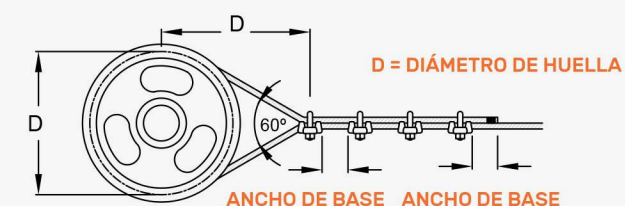
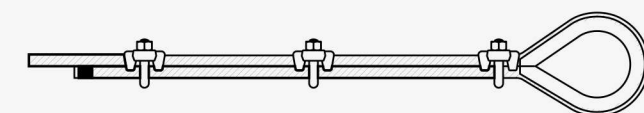
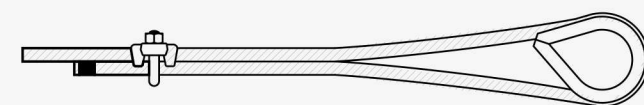
FUERZA

CLIP INDUSTRIAL SIMPLE

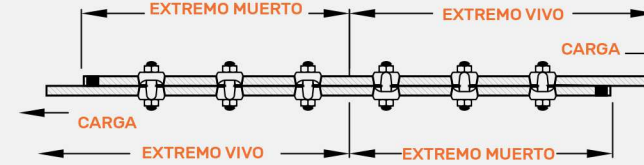
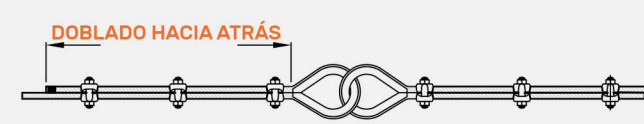
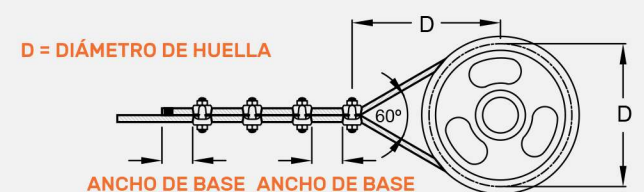
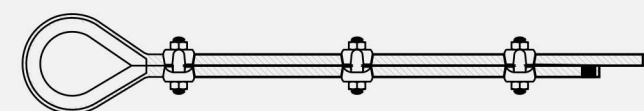
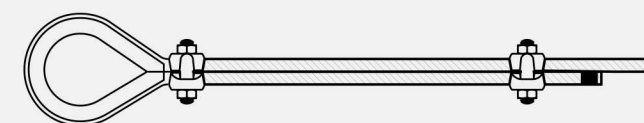
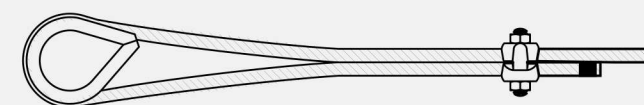
- Instale la base de la abrazadera en el extremo vivo del cable, y el perno U en el extremo muerto del cable.
- Doble el tramo del cable correspondiente, coloque la primera abrazadera al final del extremo muerto y aplique el torque recomendado.
- Instale la segunda abrazadera lo más cerca del guardacabo (si corresponde) y aplique un leve apriete a los pernos, sin llegar al torque final.
- Distribuya las abrazaderas indicadas. Antes de aplicar el torque final, aplique leve tensión al cable.
- Si utiliza una polea en reemplazo de guardacabo, agregue una abrazadera más. Asegúrese que la distancia entre abrazaderas sea uniforme.
- Empalme de dos tramos de cable utilizando ojos con guardacabo.
- Empalme de dos tramos de cable en paralelo. El traslape debe utilizar el doble de cable que el empalme con ojos. La base de la abrazadera debe instalarse en el extremo vivo, como lo muestra la figura.

Si se utiliza un número de abrazaderas mayor al indicado en la tabla, el doblar debe incrementarse en la misma proporción.

El torque señalado en la tabla supone cables secos y limpios, libres de grasa y lubricación.



CLIP INDUSTRIAL DOBLE



- Haga coincidir las bases con el extremo vivo y muerto del cable.
- Doble el tramo de cable que corresponda, coloque la primera abrazadera al final del extremo muerto y aplique el torque recomendado.
- Instale la segunda abrazadera lo más cerca posible del guardacabo (si corresponde). Aplique una leve tensión, sin llegar al torque final.
- Distribuya las abrazaderas indicadas. Antes de aplicar el torque final, aplique leve tensión al cable.
- La aplicación del ojo con polea es similar a la abrazadera simple. Se debe adicionar una abrazadera.
- Empalme de dos tramos de cable utilizando ojos con guardacabo.
- Empalme de dos tramos de cable en paralelo. El traslape debe utilizar el doble de cable que el empalme con ojos. La base de la abrazadera debe instalarse en el extremo vivo, como lo muestra la figura.

CLIPS INDUSTRIALES

El índice de eficiencia en empalme de cable se basa en la resistencia a la ruptura del cable. El índice de eficiencia en empalme de ojos con guardacabo, con abrazaderas desde 1/8” hasta 7/8”, es aproximadamente del 80% solo, y para tamaños de 1” a 3 1/2”, del 90%.

El número de abrazaderas que se indica en la tabla se refiere a cables RRL o RLL, construcción 6X19, 6X36 AF o AA.

Si la abrazadera se utiliza en construcción Seale de alambres externos gruesos, similar al 6X9, de 1” o más, emplee una segunda abrazadera.

La utilización de una segunda abrazadera también se debe considerar en el caso de los cables anti giratorio RRL, construcción 8X19, IPS, XIP, diámetro de 1 1/2” o menos, y anti giratorio RRL, construcción 19X7, IPS, XIP, de 1 3/4” o menos.

Para obtener el par máximo de torque en el apriete de las tuercas, en cualquier modelo de clips, se recomienda limpiar y lubricar las roscas.

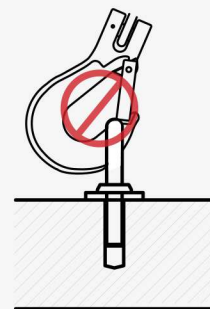


ADVERTENCIA



- + Se recomienda leer atentamente y respetar las instrucciones. No hacerlo puede provocar graves daños materiales, lesiones personales e, incluso, la muerte.
- + Utilice el tamaño de abrazadera que corresponde a la dimensión del cable.
- + No utilice abrazaderas con cable revestido en plástico, desnúdelo. Utilice la cantidad de abrazaderas recomendadas en este catálogo. Aplique el apriete recomendado y revise periódicamente el torque de las tuercas.
- + No instale abrazaderas con hilos rodados. Inspeccione regularmente el torque. Manténgase alejado de la línea de fuerza.

GANCHOS Y CONECTORES



Es importante conocer las abreviaciones y términos asociados para identificar la capacidad de carga de cada producto. Esto permitirá respetar las condiciones de diseño del producto para un trabajo seguro. Los términos más comunes para identificar la capacidad de carga son los siguientes:

SWL Carga de trabajo segura

WLL Carga de trabajo límite

BLL Carga de ruptura

- Nunca exceda la carga de trabajo segura (SWL), o carga de trabajo límite (WLL). Ambas indican los esfuerzos máximos permitidos para una maniobra segura.
- Jamás utilice la carga de ruptura (BL). Ésta solo debe servir como patrón para medir el factor de seguridad.
- La carga de ruptura (BL) se calcula en base al esfuerzo promedio obtenido en laboratorio con una máquina para pruebas de tracción. Esta medición se determina utilizando fuerza en línea recta, temperatura ambiente, velocidad controlada y una fuerza aplicada hasta la ruptura.
- Deseche los ganchos que presenten una abertura mayor en la garganta al 15%, deformación mayor a 10° o desgaste mayor al 10%.
- Los ganchos están diseñados para soportar carga en el centro de su garganta. Vigile que el gancho se mueva libremente en el componente del punto de elevación para que el peso de la carga se ejerza desde este punto.
- No someta nunca la punta del gancho a fuerza de elevación. Hacerlo provoca la destrucción prematura del gancho.
- Si el producto está expuesto continuamente a vapor de agua (dulce o salada), vapores químicos, inmersión prolongada en agua salada, ácidos o cáusticos, su vida útil y resistencia se verá afectada en el tiempo.
- La resistencia de diseño no es aplicable cuando el producto ha sido modificado.
- Cuando coloque la maniobra en el gancho siempre tiene que quedar alojada en el centro de la garganta, de lo contrario puede salirse y dejar caer la carga ocasionando accidentes graves y pérdidas materiales.

GRILLETES

Antes de utilizar el producto, lea atentamente las instrucciones para familiarizarse con sus características técnicas y los riesgos en caso de manipulación inadecuada o abuso. El producto se debe utilizar de manera correcta, segura y para lo que fue creado. La manipulación inadecuada o abuso del producto puede causar deformación de alguna de sus partes, ruptura y/o la caída violenta de la carga provocando graves

RESISTENCIA

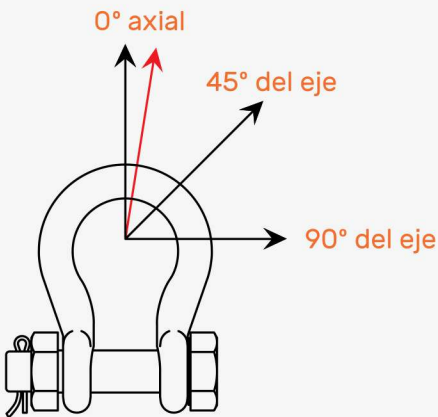
Es importante conocer las abreviaciones y términos asociados para identificar la capacidad de carga de cada producto. Esto permitirá respetar las condiciones de diseño del producto para un trabajo seguro. Los términos más comunes para identificar la capacidad son los siguientes:
 Nunca exceda la carga de trabajo segura (SWL), o carga de trabajo límite (WLL).
 Ambas indican los esfuerzos máximos permitidos para una maniobra segura.
 Jamás utilice la carga de ruptura (BLL). Ésta solo debe servir como patrón para medir el factor de seguridad.
 La carga de ruptura (BLL) se calcula en base al esfuerzo

- SWL Carga de trabajo segura
- WLL Carga de trabajo límite
- BLL Carga de ruptura

accidentes personales y daños a la propiedad. El personal que participa en las operaciones de carga debe mantenerse alejado de la línea de fuerza de dicha carga, cuando se encuentra suspendida. Todas las operaciones de levante deben ser conducidas de tal manera que, en caso de existir alguna falla del equipo, nadie resulte lesionado. Desde el punto de vista de la seguridad, éste es un factor esencial.

promedio obtenido en laboratorio con una máquina para pruebas de tracción. Esta medición se determina utilizando fuerza hasta la ruptura en línea recta a temperatura ambiente y velocidad controlada.
 Se debe considerar una reducción de la resistencia cuando el producto es sometido a condiciones extremas de temperatura. Sólo en este caso es necesario reducir la carga de trabajo dependiendo del tiempo de exposición y la temperatura.
 Si el producto está expuesto continuamente a vapor de agua (dulce o salada), vapores químicos, inmersión prolongada en agua salada, ácidos o cáusticos, su vida útil y la resistencia se verá afectada en el tiempo.
 La resistencia de diseño no es aplicable cuando el producto ha sido modificado de algún modo.

Reducción de carga para GRILLETES LIRA o GRILLETES RECTO con pasador roscado, perno con tuerca, o pasador con chaveta



ÁNGULO DE LA CARGA LATERAL A LA LÍNEA DE FUERZA AXIAL DEL GRILLETE	CARGA DE TRABAJO LIMITE (WLL)
CARGA APLICADA DE 0 A 5° DEL EJE (AXIAL)	100% DEL WLL AXIAL
CARGA APLICADA DE 6° A 45° DEL EJE	75% DEL WLL AXIAL
CARGA APLICADA DE 46° A 45° DEL EJE	50% DEL WLL AXIAL

Los grilletes simétricamente cargados con dos eslingas o estrobos, en un ángulo máximo de 120°, pueden ser utilizados a plena carga de trabajo. *Para esta aplicación sólo está permitido utilizar Grilletes Lira con pasador roscado, o pasador de perno con tuerca.

GRILLETES

Lo grilletes Gorila son sometidos a rigurosos controles de calidad para garantizar productos de alto estándar. Todos los productos son suministrados con certificación de carga y calidad por lote de producción, según norma chilena 44 ,43 y 17025. Las pruebas, de alta precisión, son realizadas en laboratorio propio. En ellas se utiliza un banco de prueba hidráulico de 200 toneladas,

El producto debe ser inspeccionado cada vez antes de su uso

Revise los productos periódicamente para ver si existen daños visibles, como: quebraduras, desgaste, deformación, bordes filosos, corrosión, etc. Las inspecciones periódicas ayudan a determinar si es necesario sustituir un producto y así reducir los riesgos. Recuerde que la pérdida del diseño original produce concentraciones de fuerza y, por lo tanto, disminución de capacidad del producto.
 Debido a la diversidad de usos que se les puede dar a los productos, las recomendaciones para los procedimientos de inspección y frecuencia de inspección son muy variables. Los mejores resultados se logran cuando existe personal calificado que basa sus decisiones en información tomada de manuales y experiencia de uso en el área. Mantenga un registro de revisiones para ayudar a determinar con precisión los problemas y asegurar intervalos regulares de inspección.
 Destruya los artículos que han sido catalogados con algún defecto, pues éstos podrían ser utilizados por alguien que no esté al tanto del daño existente. Sería muy difícil detallar en este catálogo toda la gama de posibles daños y malos usos asociados al producto. En cambio, se presentan a continuación algunas indicaciones útiles para su uso seguro:
 + Si utiliza grilletes con pasador roscado, examine que el pasador esté completamente atornillado y apretado. Lo mismo para los grilletes con pasador con perno tuerca y chaveta. La tuerca debe estar enroscada hasta el final y la chaveta correctamente

controlado electrónicamente por computador, calibrado por SGS según norma ISO/IEC 17025 y certificado por Bureau Veritas bajo norma NR320 DCN RO1E. Al hacer su pedido, usted puede solicitar certificación individual a plena carga, para lo cual se considera un costo adicional.

doblada, con los extremos torcidos hacia lados opuestos.
 + Instale los componentes en forma adecuada.
 + No manipule carga por encima de la gente.
 + La fuerza debe aplicarse en el pasador y la parte superior del cuerpo del grillete, nunca aplique carga desde los costados.
 + Evite impactos, tirones y balanceos, pues estos podrían exceder la carga límite de trabajo. Recuerde: un golpe aumenta considerablemente la carga estática.
 + Todos los elementos complementarios al producto, tales como ganchos, tensores, eslabones, cáncamos, cables, cuerdas, etc., deben ser de resistencia equivalente o superior.



GRILLETES

Los Grilletes tienen diversas aplicaciones, dependiendo de su forma y tipo de pasador.

**LIRA / RECTO
CON PASADOR Y CHAVETA**

Se utiliza generalmente en aplicaciones de fijación, suspensión o izaje, siempre y cuando la fuerza se aplique en línea al centro de gravedad del grillete. Los Grilletes con pasador y chaveta no deben ser utilizados en aplicaciones con carga lateral o en ángulo.

**LIRA / RECTO
PASADOR ROSCADO**

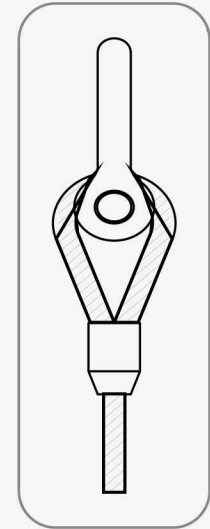
Se utiliza en aplicaciones similares al pasador con chaveta, con la ventaja de ser indicado para aplicaciones donde existan esfuerzos en ángulo. En aplicaciones con línea de fuerza viva o enganches corredizos, es importante verificar que el pasador no gire mientras esté en servicio.

**LIRA / RECTO PASADOR PERNO
TUERCA Y CHAVETA**

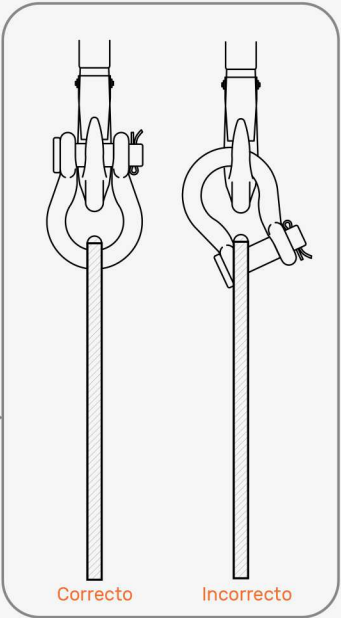
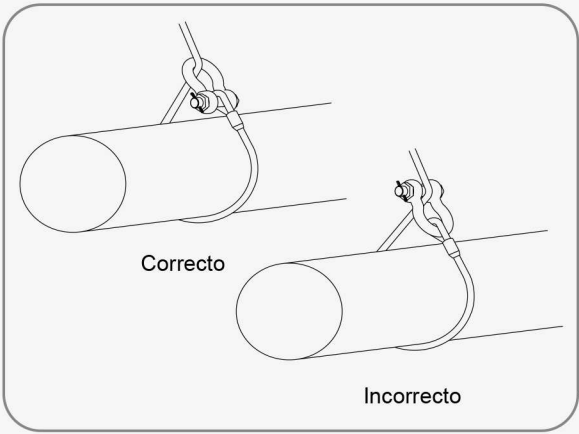
Es idóneo para todas las aplicaciones anteriores, pero su uso más común y recomendado es en instalaciones permanentes o de largo plazo, también en líneas vivas o corredizas. En especial es apropiado en los casos en que exista riesgo de que la carga pueda girar el pasador del grillete.

IMPORTANTE

- Si utiliza estrobos, se recomienda utilizar ojo con guardacabo para proteger el ojo.
- Nunca debe colocar el ojo del estrobo en accesorios con diámetro o ancho inferior al del cable del estrobo.
- Nunca debe cargar el estrobo o eslinga en un gancho o accesorio con diámetro o ancho mayor al 50% de la longitud del ojo.



- Utilice golillas separadoras en ambos lados del pasador para evitar que el grillete quede descentrado.

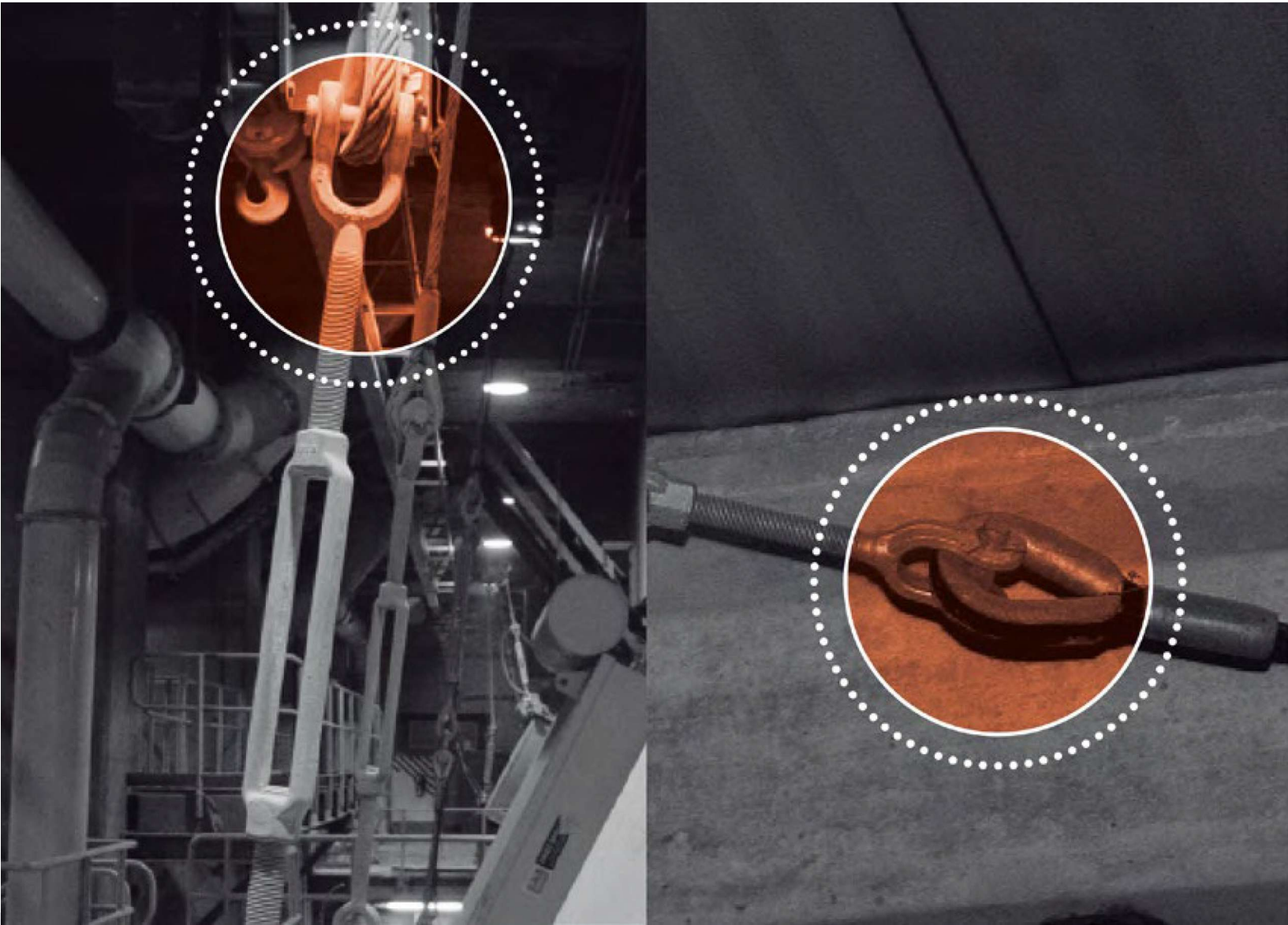


- En un enganche en lazo, el pasador del grillete debe quedar instalado en el ojo del estrobo o eslinga.

**TENSORES
INDUSTRIALES**

Información Técnica

- Los tensores se deben utilizar solo para tracción en línea recta.
- Si utiliza tensores grillete-grillete, asegúrese de que el pasador esté correctamente instalado y asegurado.
- Todos los elementos complementarios utilizados en la línea de fuerza, tales como grilletes, ganchos, cadenas, cables de acero, cuerdas, cabos, eslabones, etc., deben tener características de resistencia similar o superior.
- Revise los productos periódicamente. Si observa quebraduras, mellas, desgaste, deformación, corrosión excesiva, etc., reemplácelos.
- Recuerde que la pérdida del diseño original genera concentraciones de fuerza, disminuyendo la capacidad para el cual fue diseñado.



PERÚ, LIMA

+ (51) 9 5082 7209
CALLE PROLONGACIÓN
ANTONIO BAZO N°1791,
LA VICTORIA



ANTOFAGASTA

+ (56) 9 7589 4246
LOS NARANJOS 268,
SECTOR TROCADERO



COPIAPÓ

+ (56) 2 2328 4241
PANAMERICANA
NORTE 425, (ACCESO SUR)



SANTIAGO

+ (56 2) 2328 4200
EL QUILLAY 520, PARQUE
IND. VALLE GRANDE - LAMPA



CASA MATRIZ

PUERTO MONTT

+ (56) 2 2328 4236
RUTA 5 SUR - KILOMETRO 1025
MEGA CENTRO - MODULO B15



CALAMA

+ (56) 2 2328 4245
TALCA 1864,
VILLA AYQUINA



CONCEPCIÓN

+ (56) 9 7589 4240
CAMINO A CORONEL KM 10,
#5580, LOCAL 2-H CONCEPCIÓN
(MEGACENTRO SAN PEDRO)



SIGUENOS EN
NUESTRAS REDES SOCIALES

ESCANEANDO EL
CODIGO QR

DISTINTEC



DIFEMAT

// Oficinas





DISTINTEC[®]



WWW.DISTINTEC.CL



WWW.DISTINTEC.PE

