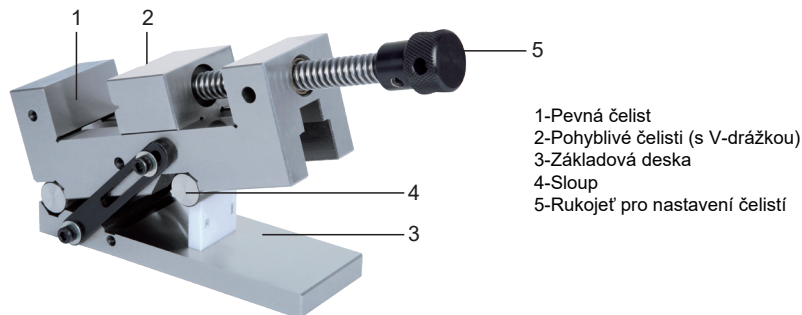
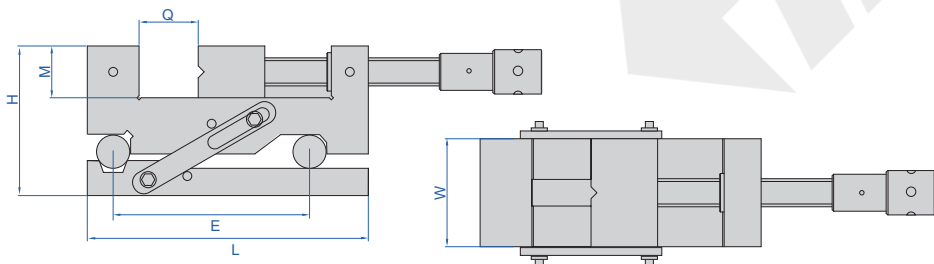


Paralelita: 5 µm/100 mm
Pravouhlost: 5 µm/100 mm
Nastavitelný úhel: 0–55°
Přesnost úhlu: ±20 sekund



Kód	Rozpětí čelistí (Q)	Šířka čelisti (W)	Vzdálenost válečků (E)	L	H	M
6513-65	0-65	50	100	150	85	25
6513-85	0-85	63	100	185	91.5	32
6513-100	0-100	73	150	205	105	35
6513-1001	0-100	80	150	215	108	40
6513-125	0-125	88	150	245	108	40
6513-1251	0-125	100	200	255	116	45
6513-160	0-160	125	200	295	125	50
6513-175	0-175	150	200	315	125	50



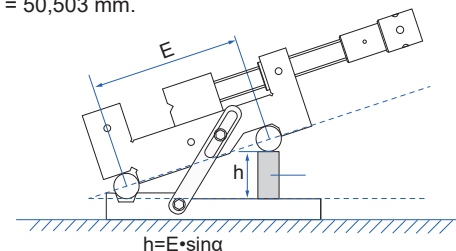
1. Vhodné pro frézky, vrtačky, brusky atd. k upnutí obrobku a nastavení do určitého úhlu pro obrábění.

2. Použití:

- (1). Před opětovným připevněním svěráku k magnetickému stolu obráběcího stroje otřete spodní plochu svěráku, základovou desku, válcové a pracovní plochy a pracovní plochu obráběcího stroje.
- (2). Otočte rukojetí svěráku proti směru hodinových ručiček, abyste nastavili pohyblivou čelist tak, aby se čelist otevřela, vložte čistý obrobek a otočte rukojetí ve směru hodinových ručiček, abyste obrobek upnuli.
- (3). Při obrábění úhlů je nutné použít následující převodní vzorec k výběru měrného bloku a nastavení úhlu pomocí měrného bloku.
- (4). Umístěte měrný blok mezi válec a základovou desku, pevně na něj zatlačte a utáhněte šrouby (2 na každé straně).
- (5). Po použití, aby byla zajištěna normální funkce a přesnost úhlu svěráku, prosím očistěte nečistoty a poté proveďte údržbu olejem, aby nedošlo k rezivění, a během provozu se vyhněte nárazům a poškození.

Pro nastavení sinusového úhlu vyberte měrný blok: nejprve zkontrolujte osovou vzdálenost E svěráku, poté vyberte měrný blok: $h = E \cdot \sin \alpha$.

Pokud brousíte obrobek s roztečí 30°20'. Například pokud je rozteč E = 100 mm, vyberte měřicí blok: $h = 100 \cdot \sin(30^\circ 20') = 50,503 \text{ mm}$.



Upozornění:

- Ujistěte se, že magnet obráběcího stroje je v rovnoběžné poloze a dno svěráku je rovné.
- Před broušením je nutné odstranit otřepy z obrobku, aby byla zajištěna úhlová přesnost broušení.
- Obráběná plocha obrobku musí být výše než čelisti. Pokud to není možné, doporučuje se obrobek podložit rovnoběžnými podložkami.
- Aby bylo zajištěno pevné upnutí a zabránilo se uvolnění upínacího zařízení, snažte se obrobek upnout na rovný povrch.
- Při upínání méně tuhých obrobků by měla být upínací plocha obrobku nejprve pevně podložena a podepřena, aby se zabránilo deformaci obrobku.