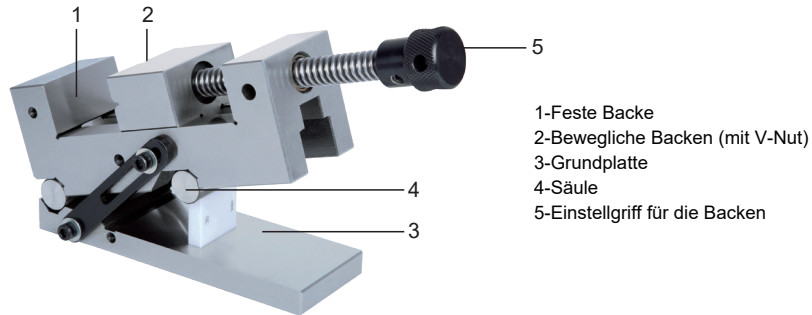
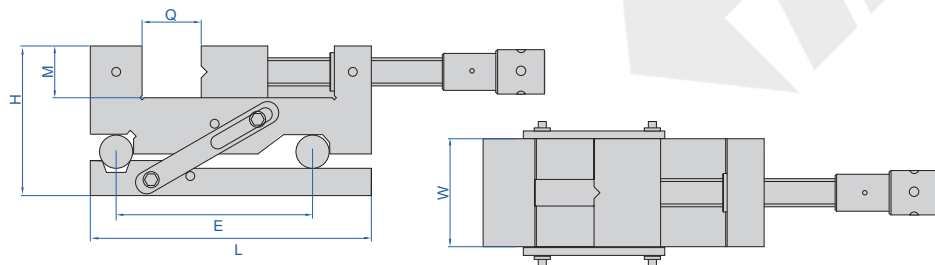


Parallelität: 5 µm/100 mm
Rechtwinkligkeit: 5 µm/100 mm
Einstellbarer Winkel: 0–55°
Winkelgenauigkeit: ±20 Sekunden



Code	Kieferöffnung (Q)	Backenbreite (W)	Rollenabstand (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

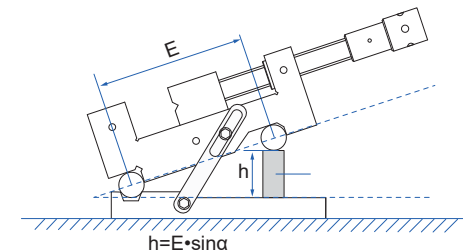


1. Geeignet für Fräsmaschinen, Bohrmaschinen, Schleifmaschinen usw., um das Werkstück zu spannen und für die spanende Bearbeitung auf einen bestimmten Winkel einzustellen.

2. Verwendung:

- (1). Wischen Sie vor der Verwendung die Unterseite des Schraubstocks, die Grundplatte, die zylindrischen Flächen und die Auflageflächen sowie die Auflagefläche der Werkzeugmaschine ab, bevor Sie den Schraubstock wieder auf dem Magnetisch der Werkzeugmaschine befestigen.
- (2). Drehen Sie den Griff des Schraubstocks gegen den Uhrzeigersinn, um die bewegliche Backe einzustellen, sodass sich die Backe öffnet. Legen Sie das saubere Werkstück ein und drehen Sie den Griff im Uhrzeigersinn, um das Werkstück zu spannen.
- (3). Bei der Bearbeitung von Winkeln muss die folgende Umrechnungsformel verwendet werden, um den Messblock auszuwählen und den Winkel mit dem Messblock einzustellen.
- (4). Legen Sie den Messblock zwischen den Zylinder und die Grundplatte, drücken Sie den Block fest an und ziehen Sie die Schrauben (2 auf jeder Seite) fest.
- (5). Um nach dem Gebrauch die normale Funktion und die Winkelgenauigkeit des Schraubstocks zu gewährleisten, entfernen Sie bitte Verschmutzungen und führen Sie anschließend eine Ölpflege durch, um Rostbildung zu vermeiden. Vermeiden Sie Stöße und Beschädigungen während des Betriebs.

Zur Einstellung des Sinuswinkels wählen Sie den Messblock aus: Überprüfen Sie zunächst den Achsabstand E des Schraubstocks und wählen Sie dann den Messblock aus: $h = E \cdot \sin \alpha$.
Wenn Sie ein Werkstück mit einem Mittenabstand von 30°20' schleifen. Wenn beispielsweise der Mittenabstand E = 100 mm beträgt, wählen Sie den Messblock: $h = 100 \times \sin(30^\circ 20') = 50,503$ mm.



Hinweise:

- Stellen Sie sicher, dass der Magnet der Werkzeugmaschine parallel ausgerichtet ist und der Boden des Schraubstocks eben ist.
- Die Grate des Werkstücks müssen vor dem Schleifen entfernt werden, um die Winkelgenauigkeit beim Schleifen zu gewährleisten.
- Die bearbeitete Oberfläche des Werkstücks muss höher liegen als die Backen. Ist dies nicht möglich, wird empfohlen, das Werkstück mit parallelen Unterlegscheiben anzuheben.
- Um eine feste Klemmung zu gewährleisten und ein Lösen der Klemme zu verhindern, sollte das Werkstück auf einer ebenen Fläche eingespannt werden.
- Beim Einspannen weniger steifer Werkstücke sollte der Klemmbereich des Werkstücks zunächst fest unterlegt und abgestützt werden, um eine Verformung des Werkstücks zu verhindern.