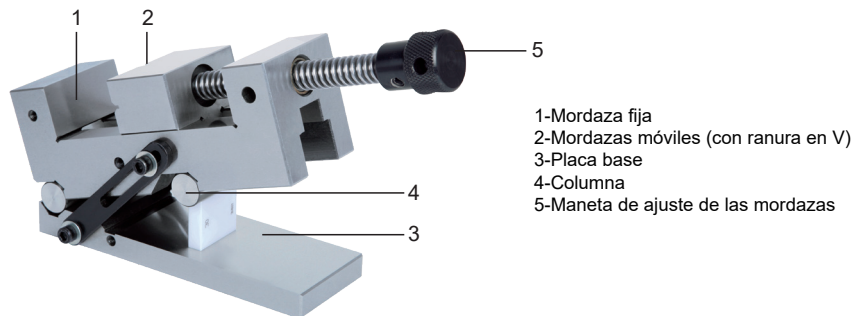
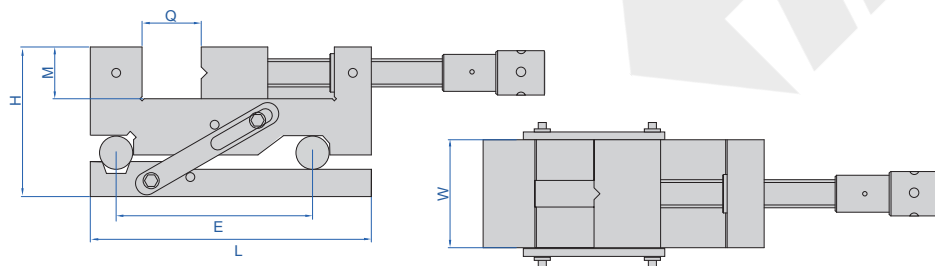


Paralelismo: 5 µm/100 mm
Perpendicularidad: 5 µm/100 mm
Ángulo ajustable: 0-55°
Precisión angular: ±20 segundos



Código	Apertura de la mandíbula (Q)	Ancho de la mordaza (W)	Distancia entre rodillos (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



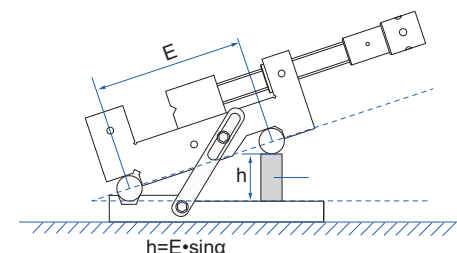
1. Adecuado para fresadoras, taladradoras, rectificadoras, etc., para sujetar la pieza de trabajo y ajustarla a un ángulo determinado para el mecanizado.

2. Uso:

- (1). Antes de volver a fijar el tornillo de banco a la mesa magnética de la máquina herramienta, limpie la superficie inferior del tornillo de banco, la placa base, las superficies cilíndricas y de trabajo, así como la superficie de trabajo de la máquina herramienta.
- (2). Gire la manivela del tornillo de banco en sentido antihorario para ajustar la mordaza móvil, de modo que la mordaza se abra; coloque la pieza de trabajo limpia y gire la manivela en sentido horario para sujetar la pieza de trabajo.
- (3). Al mecanizar ángulos, se debe utilizar la siguiente fórmula de conversión para seleccionar el bloque de calibración y ajustar el ángulo con el bloque de calibración.
- (4). Coloque el bloque de calibración entre el cilindro y la placa base, presione el bloque con firmeza y apriete los tornillos (2 a cada lado).
- (5). Después de su uso, para garantizar el funcionamiento normal y la precisión angular del tornillo de banco, limpie la suciedad y, a continuación, realice un mantenimiento con aceite para evitar la oxidación; no golpee ni dañe la pieza durante el funcionamiento.

Para ajustar el ángulo seno, seleccione el bloque de calibración: compruebe primero la distancia entre centros E del tornillo de banco y, a continuación, seleccione el bloque de calibración: $h = E \cdot \sin \alpha$.

Si está rectificando una pieza con una distancia entre centros de 30°20'. Por ejemplo, si la distancia entre centros E = 100 mm, seleccione el bloque patrón: $h = 100 \times \sin(30°20') = 50,503$ mm.



Precauciones:

- Asegúrese de que el imán de la máquina herramienta esté paralelo y de que la base del tornillo de banco esté nivelada.
- Las rebabas de la pieza de trabajo deben eliminarse antes del rectificado, a fin de garantizar la precisión angular del mismo.
- La superficie mecanizada de la pieza de trabajo debe quedar por encima de las mordazas. Si esto no es posible, se recomienda elevar la pieza de trabajo con almohadillas paralelas.
- Para garantizar una sujeción firme y evitar que la abrazadera se afloje, intente sujetar la pieza de trabajo sobre una superficie plana.
- Al sujetar piezas de trabajo menos rígidas, el área de sujeción de la pieza debe estar bien acolchada y apoyada primero para evitar su deformación.