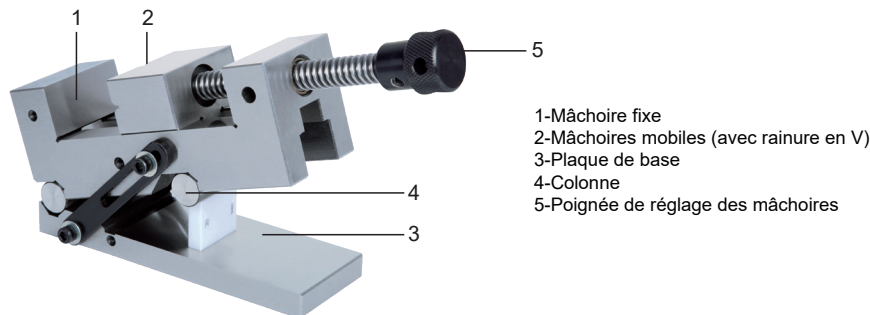
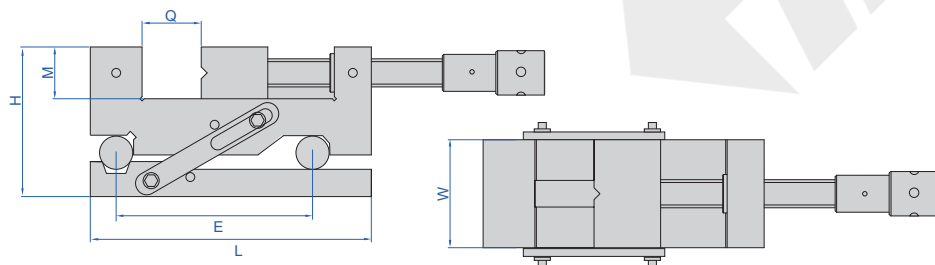


Parallélisme : 5 µm/100 mm
Équerrage : 5 µm/100 mm
Angle réglable : 0-55°
Précision angulaire : ±20 secondes



Code	Ouverture buccale (Q)	Largeur de la mâchoire (W)	Distance entre les rouleaux (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



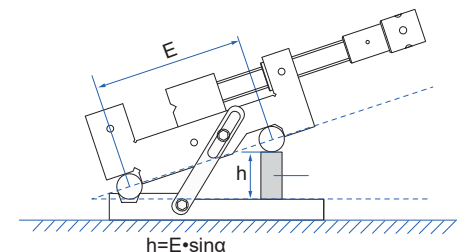
1. Convient aux fraiseuses, perceuses, rectifieuses, etc. pour serrer la pièce à usiner et la positionner à un angle donné en vue de l'usinage.

2. Utilisation :

- (1). Avant de refixer l'étau sur la table magnétique de la machine-outil, essuyez la surface inférieure de l'étau, la plaque de base, les surfaces cylindriques et de travail, ainsi que la surface de travail de la machine-outil.
- (2). Tournez la poignée de l'étau dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour régler la mâchoire mobile, de manière à ce que celle-ci s'ouvre ; placez la pièce propre, puis tournez la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer la pièce.
- (3). Lors de l'usinage d'angles, la formule de conversion suivante doit être utilisée pour sélectionner le cale d'étalonnage et régler l'angle à l'aide de celle-ci.
- (4). Placez le bloc de calibrage entre le cylindre et la plaque de base, appuyez fermement sur le bloc, puis serrez les vis (2 de chaque côté).
- (5). Après utilisation, afin de garantir le bon fonctionnement et la précision angulaire de l'étau, veuillez nettoyer les salissures, puis effectuer un entretien à l'huile afin d'éviter la rouille ; ne pas heurter ni endommager l'étau pendant son utilisation.

Pour régler l'angle sinusoïdal, sélectionnez le bloc de calibrage : vérifiez d'abord l'entraxe E de l'étau, puis sélectionnez le bloc de calibrage : $h = E \cdot \sin \alpha$.

Si vous rectifiez une pièce dont l'écartement entre les centres est de 30°20'. Par exemple, si l'écartement entre les centres E = 100 mm, sélectionnez le bloc de calibrage : $h = 100 \times \sin(30^\circ 20') = 50,503$ mm.



Précautions :

- Assurez-vous que l'aimant de la machine-outil est bien parallèle et que la base de l'étau est plane.
- Les bavures de la pièce doivent être éliminées avant le meulage, afin de garantir la précision angulaire de celui-ci.
- La surface usinée de la pièce doit être plus haute que les mâchoires. Si cela n'est pas possible, il est recommandé de surélever la pièce à l'aide de cales parallèles.
- Pour garantir un serrage ferme et éviter tout desserrage de la pince, essayez de serrer la pièce sur une surface plane.
- Lors du serrage de pièces moins rigides, la zone de serrage de la pièce doit d'abord être solidement calée et soutenue afin d'éviter toute déformation de la pièce.