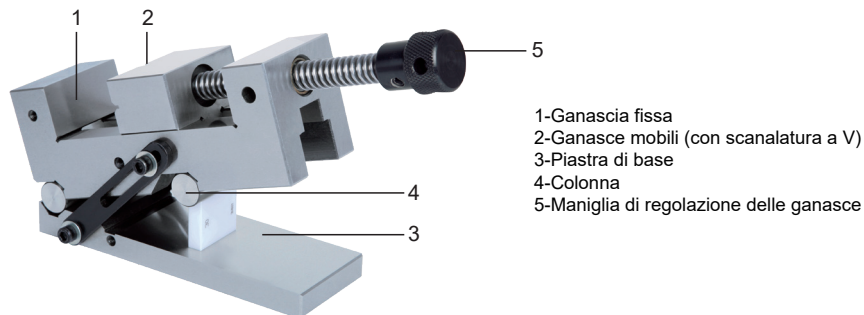
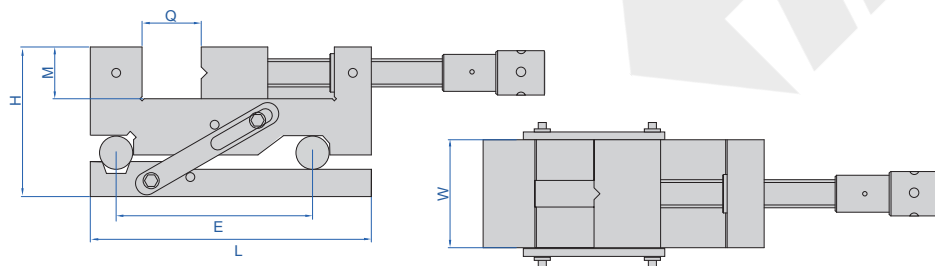


Parallelismo: 5 µm/100 mm
Perpendicolarità: 5 µm/100 mm
Angolo regolabile: 0-55°
Precisione angolare: ±20 secondi



Codice	Apertura della mascella (Q)	Larghezza della mascella (W)	Distanza tra i rulli (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

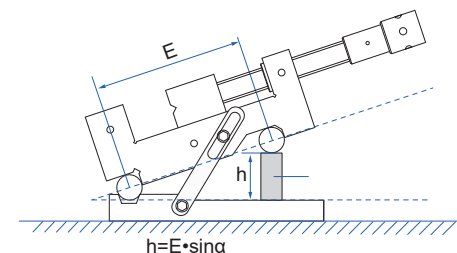


1. Adatto per fresatrici, trapani, rettificatrici, ecc. per fissare il pezzo e regolarlo a un determinato angolo per la lavorazione di taglio.

2. Utilizzo:

- (1). Prima di fissare nuovamente la morsa al piano magnetico della macchina utensile, pulire la superficie inferiore della morsa, la piastra di base, le superfici cilindriche e di appoggio, nonché la superficie di lavoro della macchina utensile.
- (2). Ruotare in senso antiorario la manopola della morsa per regolare la ganascia mobile, in modo che la ganascia si apra; posizionare il pezzo pulito, quindi ruotare la manopola in senso orario per serrare il pezzo.
- (3). Durante la lavorazione di angoli, è necessario utilizzare la seguente formula di conversione per selezionare il blocco di calibrazione e regolare l'angolo con il blocco stesso.
- (4). Posizionare il blocco di calibrazione tra il cilindro e la piastra di base, premere saldamente il blocco e serrare le viti (2 su ciascun lato).
- (5). Dopo l'uso, al fine di garantire il normale funzionamento e la precisione angolare della morsa, si prega di pulire lo sporco e quindi eseguire la manutenzione con olio, in modo da evitare la formazione di ruggine; non urtare né danneggiare la morsa durante il funzionamento.

Per impostare l'angolo sinusoidale, selezionare il blocco di calibrazione: verificare innanzitutto la distanza tra i centri E della morsa, quindi selezionare il blocco di calibrazione: $h = E \cdot \sin \alpha$.
Se si sta rettificando un pezzo con una distanza tra i centri di 30°20'. Ad esempio, se la distanza tra i centri E = 100 mm, selezionare il blocco di calibrazione: $h = 100 \times \sin(30^\circ 20') = 50,503$ mm.



Precauzioni:

- Assicurarsi che il magnete della macchina utensile sia parallelo e che la base della morsa sia piana.
- Le sbavature del pezzo devono essere eliminate prima della rettifica, in modo da garantire la precisione angolare della stessa.
- La superficie lavorata del pezzo deve trovarsi ad un livello superiore rispetto alle ganasce. Se ciò non è possibile, si raccomanda di sollevare il pezzo con cuscinetti paralleli.
- Per garantire un serraggio saldo ed evitare l'allentamento del morsetto, cercare di serrare il pezzo su una superficie piana.
- Quando si serrano pezzi meno rigidi, l'area di serraggio del pezzo deve essere prima solidamente imbottita e sostenuta per evitare la deformazione del pezzo.