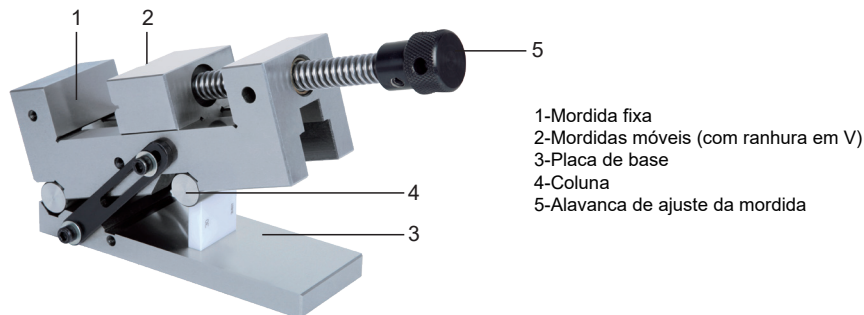
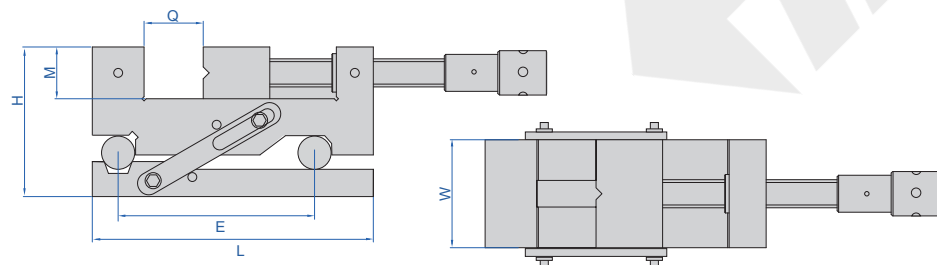


Paralelismo: 5 µm/100 mm
 Perpendicularidade: 5 µm/100 mm
 Ângulo ajustável: 0-55°
 Precisão do ângulo: ±20 segundos



Código	Abertura da mandíbula (Q)	Largura da mandíbula (W)	Distância entre roletes (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

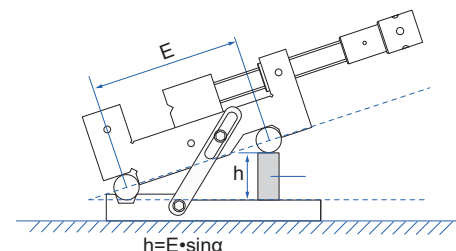


1. Adequado para fresadoras, furadeiras, retificadoras, etc., para fixar a peça de trabalho e ajustá-la a um determinado ângulo para o processamento de corte.

2. Utilização:

- (1). Antes de recolocar o torno na mesa magnética da máquina-ferramenta, limpe a superfície inferior do torno, a placa de base, as superfícies cilíndricas e de trabalho, bem como a superfície de trabalho da máquina-ferramenta.
- (2). Gire a alavanca do torno no sentido anti-horário para ajustar a mandíbula móvel, de modo que a mandíbula se abra; coloque a peça de trabalho limpa e gire a alavanca no sentido horário para fixar a peça de trabalho.
- (3). Ao usinar ângulos, a seguinte fórmula de conversão deve ser usada para selecionar o bloco de calibração e ajustar o ângulo com o bloco de calibração.
- (4). Coloque o bloco de calibração entre o cilindro e a placa de base, pressione o bloco com firmeza e aperte os parafusos (2 de cada lado).
- (5). Após o uso, para garantir o funcionamento normal e a precisão angular do torno, limpe a sujeira e, em seguida, faça a manutenção com óleo, para evitar ferrugem; não bata nem danifique durante a operação.

Para definir o ângulo seno, selecione o bloco de calibração: primeiro verifique a distância entre eixos E do torno, depois selecione o bloco de calibração: $h = E \cdot \sin \alpha$.
 Se você estiver retificando uma peça com uma distância entre eixos de 30°20'. Por exemplo, se a distância entre eixos E = 100 mm, selecione o bloco de calibração: $h = 100 \times \sin(30^\circ 20') = 50,503$ mm.



Precauções:

- Certifique-se de que o ímã da máquina-ferramenta esteja paralelo e que a base do torno esteja nivelada.
- As rebarbas da peça devem ser removidas antes do retificado, a fim de garantir a precisão angular do processo.
- A superfície usinada da peça deve ficar mais alta do que as garras. Se isso não for possível, recomenda-se elevar a peça com almofadas paralelas.
- Para garantir uma fixação firme e evitar o afrouxamento da fixação, tente fixar a peça sobre uma superfície plana.
- Ao fixar peças menos rígidas, a área de fixação da peça deve ser previamente acolchoada e apoiada de forma sólida para evitar a deformação da peça.