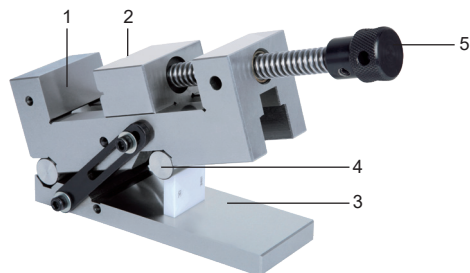


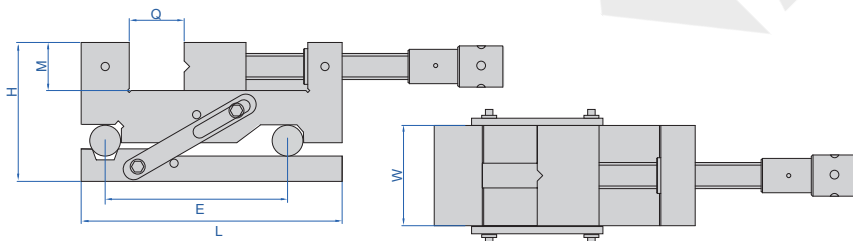
平行度：5 $\mu\text{m}/100\text{mm}$
垂直度：5 $\mu\text{m}/100\text{mm}$
可調角度：0-55°
角度精度：±20秒



1-固定鉗口
2-活動鉗口(帶V形槽)
3-底板
4-圓柱
5-鉗口調節絲杆

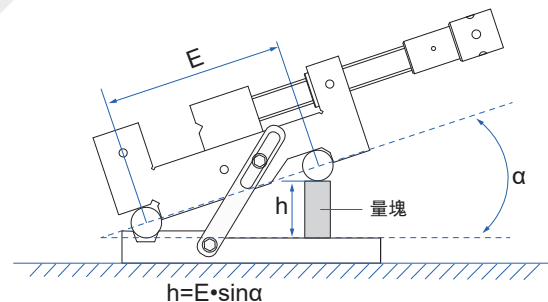
(mm)

型號	鉗口張開度(Q)	鉗口寬度(W)	中心距(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



- 適用於銑床、鑽床、磨床等夾持工件，並調節到一定角度，進行切削加工。
 - 使用：
 - 使用時，請先擦淨平口鉗底面、底板、圓柱面和工作面，以及機床工作面，再重新將平口鉗吸附在機床磁性工作臺上。
 - 逆時針轉動平口鉗的鉗口調節絲杆，使鉗口張開，放入擦淨的工件，順時針轉動絲杆夾緊工件。
 - 加工角度時，必須按照以下換算公式選擇量塊，並用量塊調好角度。
 - 將量塊放在圓柱與底板中間，壓緊量塊，擰緊螺釘(左右各2個)。
 - 使用完成後，為保證平口鉗正常工作和角度精度，請將汙物清理乾淨，然後上油保養，以免生銹，操作時不要撞擊和損壞。
- 注：V形槽適用於夾持圓柱形工件

設置正弦角度時，量塊的選擇：先確認平口鉗的中心距E，則應選量塊 $h=E \cdot \sin \alpha$
如果您要磨削 $30^{\circ} 20'$ 的工件。
以中心距 $E=100\text{mm}$ 為例，選擇的量塊規格 $h=100 \times \sin(30^{\circ} 20')=50.503\text{mm}$



注意事項：

- 確保機床磁性工作臺面必須平行，且平口鉗底部平整
- 磨削前必須對工件的毛刺進行處理，這樣才能保證其磨削的角度精度。
- 工件的被加工面必須高於鉗口。若不能，建議用平行墊塊墊高工件。
- 為保證裝夾牢固，防止夾持鬆動，儘量夾持工件的平整面。
- 夾持剛性較差的工件時，應先將工件的夾持部位墊實並支撐住，以防工件變形。