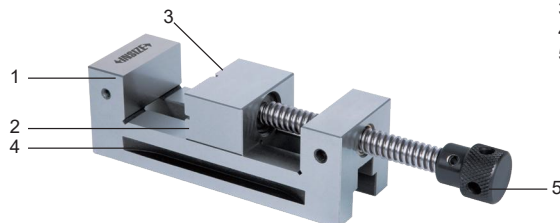
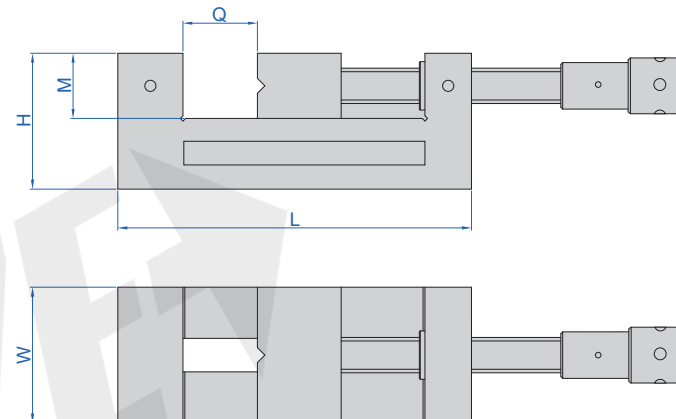


Paralelismus: 5µm/100mm

Hrnatost: 5µm/100mm



- 1-pravidelná čelist
- 2-pohyblivá čelist
- 3-Křížová V-drážka
- 4-Montážní drážka
- 5-Šroubová tyč pro nastavení čelistí



(mm)

Kód	Otevření čelistí (Q)	Šířka čelistí (W)	L	H	M
6520-36	0-36	38	115	48	25
6520-67	0-67	50	150	50	25
6520-87	0-87	63	185	63	32
6520-102	0-102	73	205	70	35
6520-1021	0-102	80	215	80	40
6520-127	0-127	88	245	80	40
6520-1271	0-127	100	255	90	45
6520-162	0-162	125	295	100	50
6520-175	0-175	150	315	100	50
6520-200	0-200	200	350	110	55

1. Pro frézovací, vrtací a brusné stroje k upnutí obrobků pro řezání.

2. Použití:

- Očistěte dno svěráku a pracovní plochu obráběcího stroje, umístěte svěrák na stůl obráběcího stroje a upevněte jej pomocí pevné desky, šroubů a matic.
- Otočením táhla seřizovacího šroubu čelistí proti směru hodinových ručiček vysuňte pohyblivou čelist, vložte očištěný obrobek a otočením seřizovacího šroubu čelistí ve směru hodinových ručiček jej upněte.

Poznámka: Křížová V-drážka je vhodná pro upínání válcových obrobků.

3. Upozornění:

- Povrch obrobku, který má být obráběn, musí být výše než čelisti, pokud tomu tak není, doporučuje se obrobek zvednout pomocí rovnoběžek.
- Aby bylo upnutí pevné a nedošlo k uvolnění, upněte obrobek rovnou stranou.
- Při upínání méně tuhých obrobků by měla být upínací plocha obrobku nejprve pevně podložena a podepřena, aby se zabránilo deformaci.