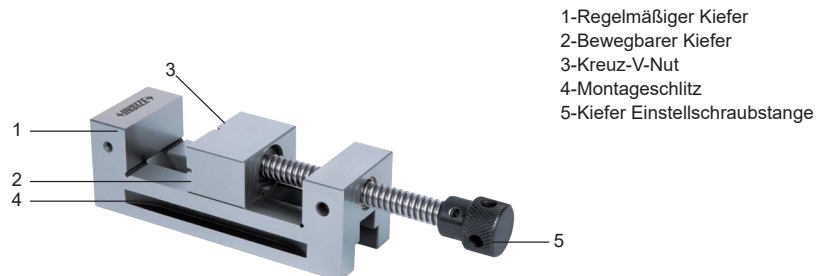
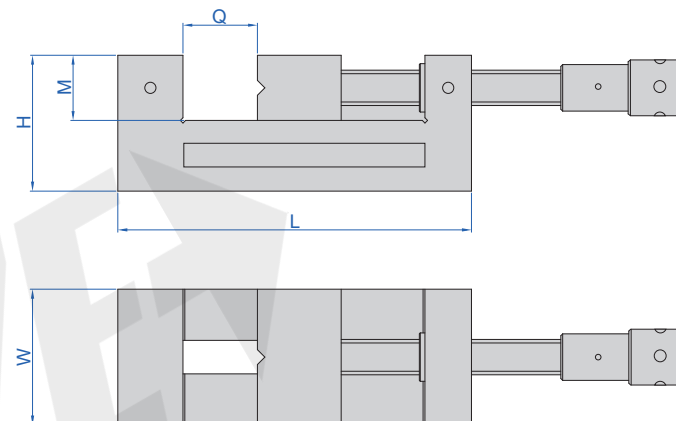


Parallelität: 5µm/100mm
Rechtwinkligkeit: 5µm/100mm



(mm)

Code	Kieferöffnung (Q)	Kieferbreite (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. Für Fräs-, Bohr- und Schleifmaschinen zum Klemmen von Werkstücken zum Schneiden.

2. Verwenden:

---Wischen Sie den Boden der Schraube und die Arbeitsfläche der Werkzeugmaschine, legen Sie die Schraube auf den Werkzeugmaschinentisch und montieren Sie sie mit der festen Platte, Schrauben und Muttern.

---Drehen Sie die Kiefereinstellungsschraube im Gegenzeigersinn, um die bewegliche Kiefer herauszuziehen, in das gereinigte Werkstück zu setzen, und drehen Sie die Kiefereinstellungsschraube im Gegenzeigersinn, um sie zu klemmen.

Hinweis: Die Quer-V-Nut eignet sich zum Klemmen zylindrischer Werkstücke.

3. Achtung:

---Die Oberfläche des zu bearbeitenden Werkstücks muss höher als die Backen sein, sonst wird empfohlen, das Werkstück parallel anzuheben.

---Um fest zu klemmen und ein Lösen zu verhindern, klemmen Sie bitte die flache Seite des Werkstücks.

---Beim Klemmen der weniger starren Werkstücke sollte der Klemmbereich des Werkstückes fest gepolstert und zuerst gestützt werden, um eine Verformung zu verhindern.