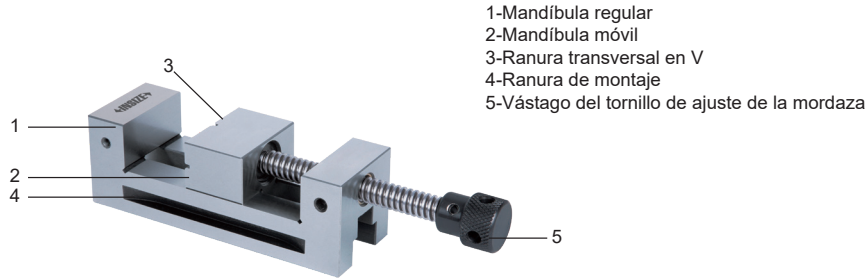
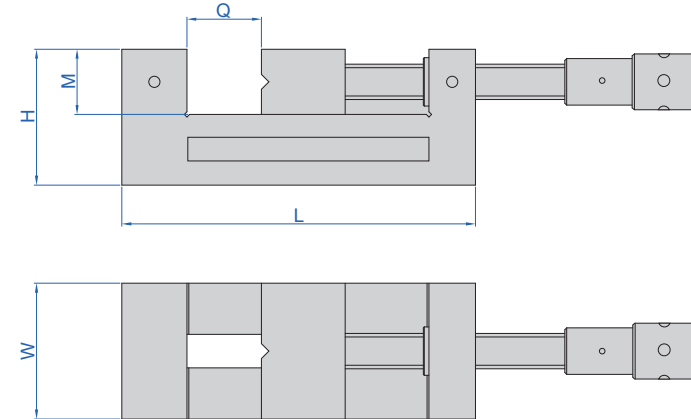


Paralelismo: 5µm/100mm
Cuadratura: 5µm/100mm



(mm)

Código	Apertura de la mandíbula (Q)	Anchura de mandíbula (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



- Para fresadoras, taladradoras y rectificadoras, para sujetar piezas de trabajo para el corte.
- Úsalo:
 - Limpie la parte inferior del tornillo de banco y la superficie de trabajo de la máquina herramienta, coloque el tornillo de banco en la mesa de la máquina herramienta y móntelo con la placa fija, los pernos y las tuercas.
 - Gire la varilla del tornillo de ajuste de la mordaza en el sentido contrario a las agujas del reloj para sacar la mordaza móvil, coloque la pieza de trabajo limpia y gire el tornillo de ajuste de la mordaza en el sentido de las agujas del reloj para sujetarla.
- Indicación: La ranura en V transversal es adecuada para sujetar piezas cilíndricas.
- Precauciones:
 - La superficie de la pieza a mecanizar debe estar más alta que las mordazas, si no es así, se recomienda elevar la pieza con paralelas.
 - Para sujetar firmemente y evitar que se afloje, sujete el lado plano de la pieza.
 - Al sujetar las piezas menos rígidas, la zona de sujeción de la pieza debe acolcharse y apoyarse sólidamente primero para evitar deformaciones.