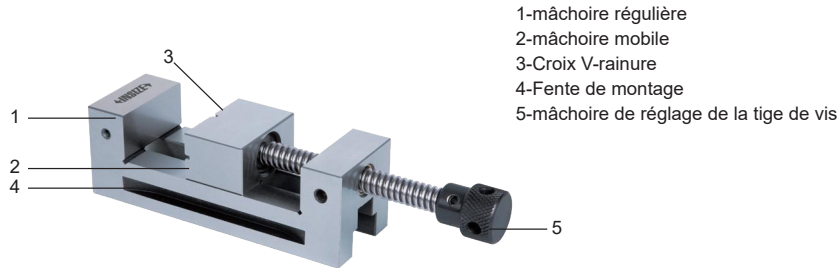
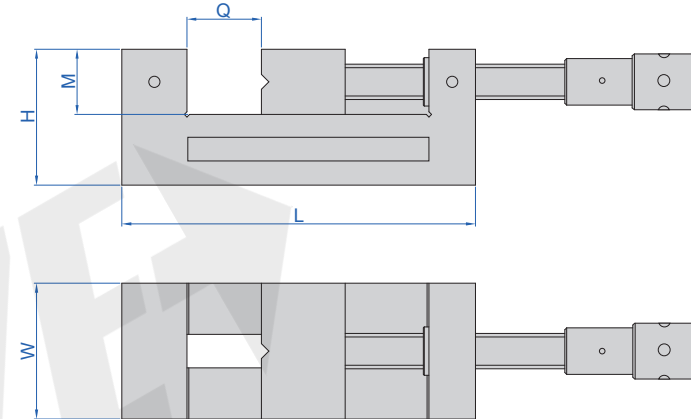


Parallélisme: 5µm/100mm
Carré: 5µm/100mm



(mm)					
Code	Ouverture de la mâchoire (Q)	Largeur de mâchoire (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. Pour les machines de fraisage, de forage et de rectification pour serrer les pièces à couper.
2. Utilisation :
 - Essuez le fond de la vis et la surface de travail de la machine-outil, placez la vis sur la table de la machine-outil et montez-la avec la plaque fixe, les boulons et les écrous.
 - Tournez la tige de vis de réglage de la mâchoire dans le sens antihoraire pour déplacer la mâchoire mobile, mettez dans la pièce nettoyée et tournez la vis de réglage de la mâchoire dans le sens antihoraire pour la serrer.
3. Avertissements :
 - The surface of the workpiece to be machined must be higher than the jaws, if not, it is recommended that raise the workpiece with parallels.
 - Afin de serrer fermement et d'éviter le relâchement, s'il vous plaît serrer le côté plat de la pièce.
 - Lors du serrage des pièces moins rigides, la zone de serrage de la pièce doit d'abord être solidement rembourrée et supportée pour éviter la déformation.

Remarque: La rainure en V transversale est adaptée au serrage de pièces cylindriques.