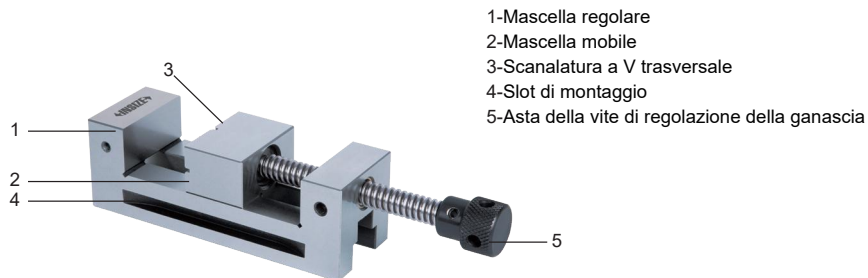


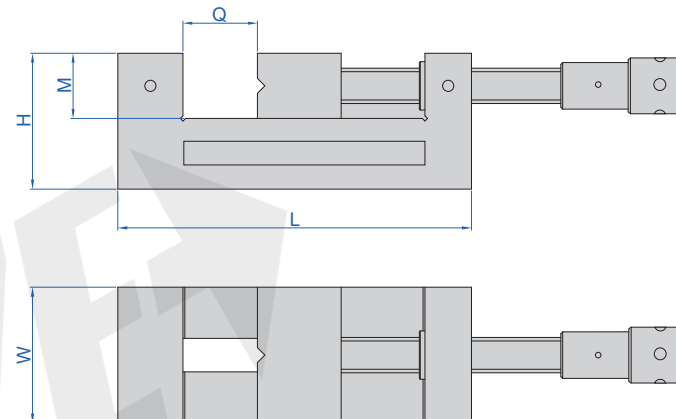
Parallelismo: 5µm/100mm

Quadratura: 5µm/100mm



(mm)

Code	Apertura della masclla(Q)	Larghezza delle ganasclie (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. Per le macchine di fresatura, foratura e rettifica per bloccare i pezzi da tagliare.

2. Utilizzo:

- Pulire il fondo della morsa e la superficie di lavoro della macchina utensile, posizionare la morsa sul tavolo della macchina utensile e montarla con la piastra fissa, i bulloni e i dadi.
- Ruotare l'asta della vite di regolazione della ganasclia in senso antiorario per spostare la ganasclia mobile, inserire il pezzo pulito e ruotare la vite di regolazione della ganasclia in senso orario per bloccarlo.

Nota: la scanalatura a V trasversale è adatta al bloccaggio di pezzi cilindrici.

3.Attenzione:

- La superficie del pezzo da lavorare deve essere più alta delle ganasclie; in caso contrario, si consiglia di sollevare il pezzo con delle parallele.
- Per bloccare saldamente e prevenire l'allentamento, bloccare il lato piatto del pezzo da lavorare.
- Quando si bloccano i pezzi meno rigidi, l'area di bloccaggio del pezzo deve essere imbottita e sostenuta per evitare deformazioni.