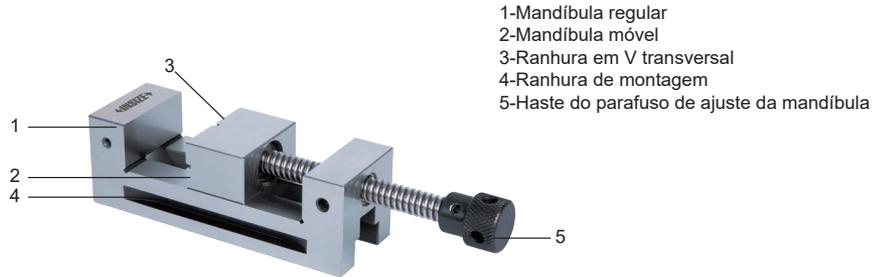
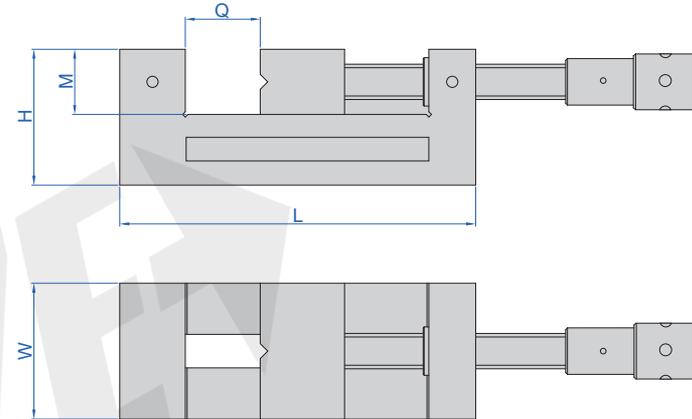


Paralelismo: 5µm/100mm
Esquadria: 5µm/100mm



- 1-Mandíbula regular
- 2-Mandíbula móvel
- 3-Ranhura em V transversal
- 4-Ranhura de montagem
- 5-Haste do parafuso de ajuste da mandíbula



(mm)

Código	Abertura da mandíbula (Q)	Largura da 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

1. Para fрезерных, сверлильных и шлифовальных станков, чтобы зажимать заготовки для резки.

2. Используйте:

---Протрите дно тисков и рабочую поверхность станка, установите тиски на стол станка и закрепите их с помощью фиксированной пластины, болтов и гаек.

---Поверните стержень винта регулировки зажима против часовой стрелки, чтобы выдвинуть подвижный зажим, вставьте очищенную заготовку и поверните винт регулировки зажима по часовой стрелке, чтобы зажать ее.

Примечание: Поперечный V-образный паз подходит для зажима цилиндрических заготовок.

3. Предостережения:

---Поверхность обрабатываемой заготовки должна быть выше губок, если это не так, рекомендуется приподнять заготовку с помощью параллелей.

---Чтобы зажим был надежным и не ослабевал, зажимайте заготовку плоской стороной.

---При зажатии менее жестких заготовок необходимо сначала обеспечить надежную подкладку и опору в области зажима, чтобы предотвратить деформацию.