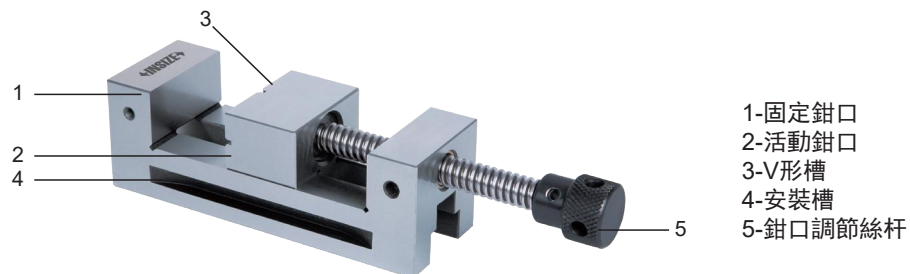
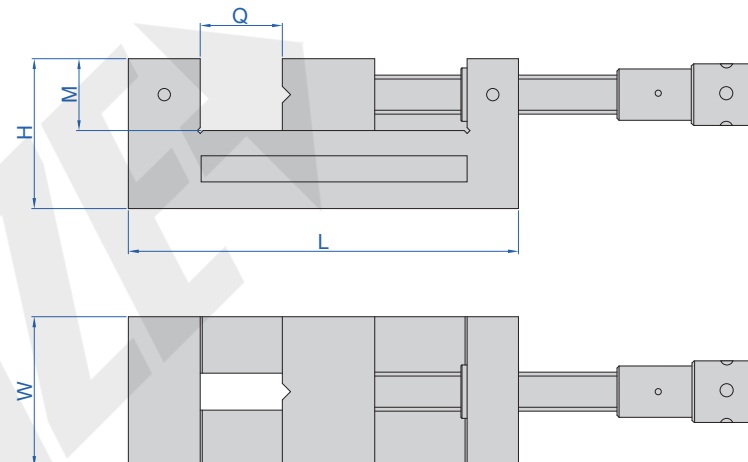


平行度: 5 μ m/100mm
垂直度: 5 μ m/100mm



(mm)

型號	鉗口張開度(Q)	鉗口寬度(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



- 適用於銑床、鑽床、磨床等夾持工件進行切削加工。
- 使用:
 - 擦淨平口鉗底面和機床工作面, 將平口鉗放置在機床工作臺適當位置, 並用壓板及螺栓、螺母固定。
 - 逆時針轉動鉗口調節絲杆, 使活動鉗口外移到適當位置, 放入擦淨的工件, 順時針轉動鉗口調節絲杆夾緊工件。
- 注意事項:
 - 工件的被加工面必須高於鉗口, 若不能建議用平行墊塊墊高工件。
 - 為保證裝夾牢固, 防止夾持鬆動, 儘量夾持工件的平整面。
 - 夾持剛性較差的工件時, 應先將工件的夾持部位墊實並支撐住, 以防工件變形。