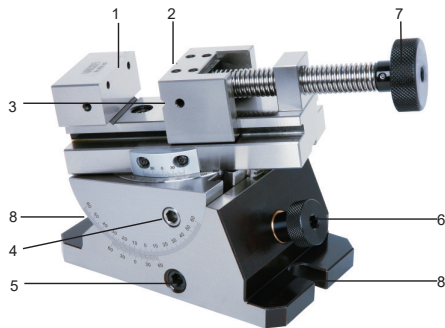
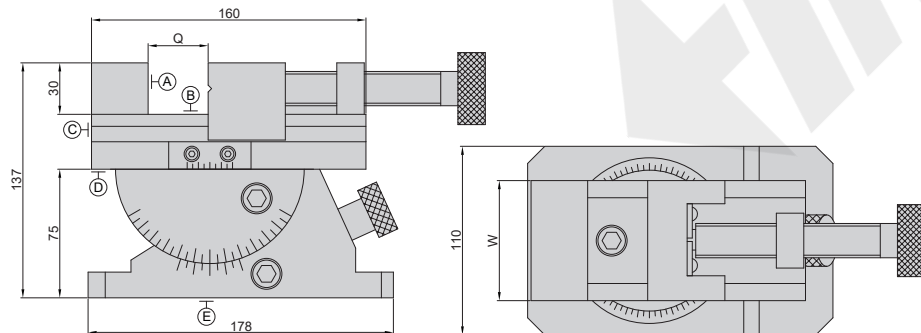


| Code | Kieferöffnung (Q) | Backenbreite (W) |
|---------|-------------------|------------------|
| 6521-80 | 0-80mm | 70mm |

- Horizontale Drehung: Bereich 360°, Teilung 0,05°
- Vertikale Neigung: Bereich 45°, Teilung 0,05°
- Mit Neigungsverstellknopf
- Parallelität und Rechtwinkligkeit zwischen A, B, C und D: 5 µm/100 mm, Parallelität zwischen D und E bei 0°: 10 µm/100 mm
- Aus Werkzeugstahl
- Härte HRC 56–58



- 1-Feste Backen
- 2-Bewegliche Backen
- 3-V-Nut
- 4-Horizontale Dreh-Arretierschraube
- 5-Vertikale Neigungs-Arretierschraube
- 6-Vertikaler Neigungs-Einstellknopf
- 7-Backen-Einstellgriff
- 8-Befestigungsschlitz an der Basis
- 9-Sechskantschlüssel M8



1. Geeignet für Präzisionsflachfräsen, Fräsmaschinen, Funkenerosion usw. zum Spannen von Werkstücken zur Bearbeitung von flachen oder geneigten Flächen sowie schrägen Winkelbohrungen.

2. Verwendung.

---Reinigen Sie die Unterseite des Schraubstocks und die Arbeitsfläche der Werkzeugmaschine, platzieren Sie den Schraubstock in der richtigen Position auf dem Arbeitstisch der Werkzeugmaschine und befestigen Sie ihn mit einer Druckplatte, Schrauben und Muttern.

---Einstellung der Parallelität

Wenn die Parallelität des Werkstücks nicht streng erforderlich ist, lösen Sie einfach die Feststellschrauben auf beiden Seiten der Basis, drehen Sie den Neigungsverstellknopf und stellen Sie die Skala auf Null ein;

Wenn die Parallelität des Werkstücks streng erforderlich ist, kann die Messuhr verwendet werden, um die Oberfläche der Führungsschiene des Spannkörpers zu messen, um die Parallelität zu erzielen, die den festgelegten Anforderungen entspricht.

---Winklereinstellung

a. Einstellung des horizontalen Plattenwinkels: Lösen Sie die horizontale Feststellschraube an der Vorderseite des Bogenblocks, drehen Sie den Schraubstock in die gewünschte Winkelposition und ziehen Sie die Feststellschraube wieder fest.

b. Einstellung des Neigungswinkels: Lösen Sie die Neigungsfeststellschrauben an beiden Seiten des Sockels und drehen Sie den Neigungsknopf. Ziehen Sie die Feststellschrauben an beiden Seiten fest, sobald der gewünschte Winkel erreicht ist.

---Werkstückspannung

Drehen Sie den Spannbacken-Einstellgriff gegen den Uhrzeigersinn, um die beweglichen Spannbacken nach außen in die richtige Position zu bringen, legen Sie das gereinigte Werkstück ein und drehen Sie den Spannbacken-Einstellgriff im Uhrzeigersinn, um das Werkstück zu spannen. Hinweis: Die V-Nut eignet sich zum Spannen zylindrischer Werkstücke.

3. Hinweis:

---Die bearbeitete Oberfläche des Werkstücks muss höher liegen als die Backen; ist dies nicht der Fall, wird empfohlen, das Werkstück mit parallelen Unterlegscheiben anzuheben.

---Um eine feste Klemmung zu gewährleisten und ein Lösen der Klemme zu verhindern, versuchen Sie, die flache Seite des Werkstücks so weit wie möglich zu klemmen.

--- Beim Spannen weniger steifer Werkstücke sollte der Spannbereich des Werkstücks zunächst fest unterlegt und abgestützt werden, um eine Verformung des Werkstücks zu verhindern.