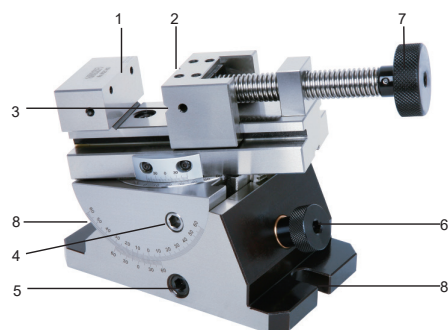
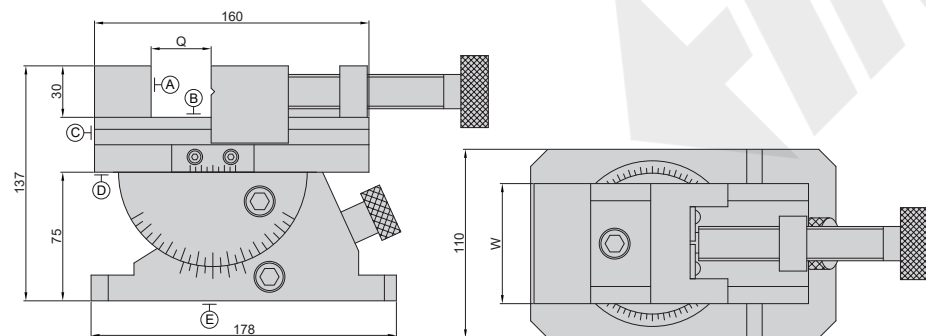


Código	6521-80
Apertura de la mandíbula (Q)	0-80mm
Ancho de la mandíbula (W)	70mm

- Rotación horizontal: rango de 360°, graduación de 0.05°
- Inclinación vertical: rango de 45°, graduación de 0.05°
- Con mando de ajuste de inclinación
- Paralelismo y perpendicularidad entre A, B, C y D: 5 μ m/100 mm; paralelismo entre D y E a 0°: 10 μ m/100 mm
- Fabricado en acero para herramientas
- Dureza HRC 56-58



- 1-Mordazas fijas
- 2-Mordazas móviles
- 3-Ranura en V
- 4-Tornillo de bloqueo giratorio horizontal
- 5-Tornillo de bloqueo de inclinación vertical
- 6-Mando de ajuste de inclinación vertical
- 7-Maneta de ajuste de las mordazas
- 8-Ranura de montaje de la base
- 9-Llave hexagonal M8



1. Adecuado para fresado plano de precisión, fresadoras, mecanizado por descarga eléctrica, etc.; sujeción de piezas para el mecanizado de superficies planas o inclinadas y orificios oblicuos angulares.

2. Uso.

---Limpie la superficie inferior del tornillo de banco y la superficie de trabajo de la máquina herramienta, coloque el tornillo de banco en la posición adecuada sobre la mesa de trabajo de la máquina herramienta y fíjelo con una placa de presión, pernos y tuercas.

---Ajuste del paralelismo

Cuando no se requiera estrictamente el paralelismo de la pieza de trabajo, basta con aflojar los tornillos de bloqueo a ambos lados de la base, girar el mando de ajuste de inclinación y ajustar la escala a cero;

Cuando se requiera estrictamente el paralelismo de la pieza de trabajo, se puede utilizar el comparador de agujero para medir la superficie del carril guía del cuerpo de sujeción y obtener el paralelismo que cumpla con los requisitos especificados.

---Ajuste del ángulo

a. Ajuste del ángulo de la placa horizontal: Afloje el tornillo de bloqueo giratorio horizontal situado en la parte delantera del bloque de arco, gire el tornillo de banco hasta la posición angular deseada y, a continuación, apriete el tornillo de bloqueo.

b. Ajuste del ángulo de inclinación: Afloje los tornillos de bloqueo de inclinación situados a ambos lados de la base y gire el mando de inclinación. Apriete los tornillos de bloqueo de ambos lados cuando se alcance el ángulo deseado.

---Sujeción de la pieza de trabajo

Gire la manivela de ajuste de las mordazas en sentido antihorario para desplazar las mordazas móviles hacia fuera hasta la posición adecuada, coloque la pieza de trabajo limpia y gire la manivela de ajuste de las mordazas en sentido horario para sujetar la pieza de trabajo.

Nota: La ranura en V es adecuada para sujetar piezas de trabajo cilíndricas.

3. Nota:

---La superficie mecanizada de la pieza de trabajo debe estar más alta que las mordazas; de lo contrario, se recomienda elevar la pieza de trabajo con cuñas paralelas.

---Para garantizar una sujeción firme y evitar que la abrazadera se afloje, intente sujetar el lado plano de la pieza de trabajo tanto como sea posible.

--- Al sujetar piezas menos rígidas, el área de sujeción de la pieza debe estar bien acolchada y apoyada primero para evitar su deformación.