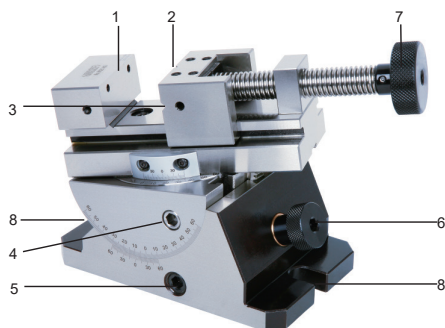
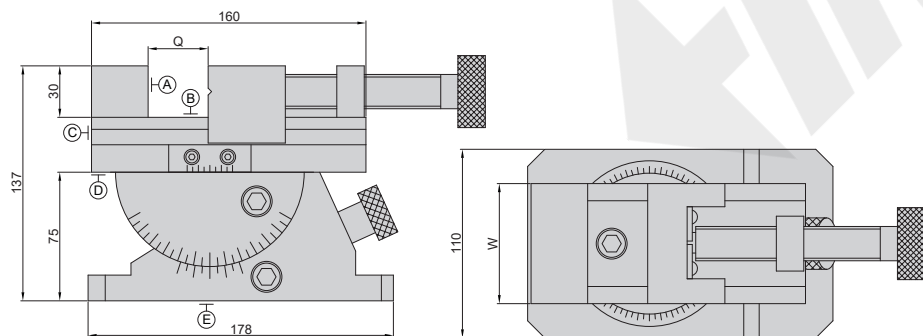


Code	6521-80
Ouverture de la mâchoire (Q)	0-80mm
Largeur de mâchoire (W)	70mm

- Rotation horizontale : plage de 360°, graduation de 0,05°
- Inclinaison verticale : plage de 45°, graduation de 0,05°
- Avec bouton de réglage de l'inclinaison
- Parallélisme et perpendicularité entre A, B, C et D : 5 µm/100 mm, parallélisme entre D et E à 0° : 10 µm/100 mm
- Fabriqué en acier à outils
- Dureté HRC 56-58



- 1-Mâchoires fixes
- 2-Mâchoires mobiles
- 3-Rainure en V
- 4-Vis de blocage rotative horizontale
- 5-Vis de blocage de l'inclinaison verticale
- 6-Bouton de réglage de l'inclinaison verticale
- 7-Poignée de réglage des mâchoires
- 8-Fente de fixation de la base
- 9-Clé hexagonale M8



1. Convient au fraisage de précision sur surfaces planes, aux fraiseuses, à l'électroérosion, etc. ; sert à serrer la pièce à usiner pour l'usinage de surfaces planes ou inclinées et de trous obliques angulaires.

2. Utilisation.

---Nettoyez la surface inférieure de l'étau et la surface de travail de la machine-outil, placez l'étau dans la bonne position sur l'établi de la machine-outil, puis fixez-le à l'aide d'une plaque de pression, de boulons et d'écrous.

---Réglage du parallélisme

Lorsque le parallélisme de la pièce n'est pas strictement requis, il suffit de desserrer les vis de blocage des deux côtés de la base, de tourner le bouton de réglage de l'inclinaison et de régler l'échelle sur zéro ;

Lorsque le parallélisme de la pièce est strictement requis, le comparateur à cadran peut être utilisé pour mesurer la surface du rail de guidage du corps de serrage afin d'obtenir le parallélisme répondant aux exigences spécifiées.

---Réglage de l'angle

a. Réglage de l'angle de la plaque horizontale : desserrez la vis de blocage rotative horizontale située à l'avant du bloc en arc, tournez l'étau jusqu'à l'angle souhaité, puis resserrez la vis de blocage.

b. Réglage de l'angle d'inclinaison : desserrez les vis de blocage d'inclinaison situées de part et d'autre de la base et tournez le bouton d'inclinaison. Resserrez les vis de blocage des deux côtés lorsque l'angle souhaité est atteint.

---Serrage de la pièce à usiner

Tournez la poignée de réglage des mâchoires dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour déplacer les mâchoires mobiles vers l'extérieur jusqu'à la position appropriée, placez la pièce à usiner nettoyée, puis tournez la poignée de réglage des mâchoires dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer la pièce.

Remarque : la rainure en V convient au serrage de pièces cylindriques.

3. Remarque :

---La surface usinée de la pièce doit être plus haute que les mâchoires ; si ce n'est pas le cas, il est recommandé de surélever la pièce à l'aide de cales parallèles.

---Pour garantir un serrage ferme et éviter que la pince ne se desserre, essayez de serrer autant que possible le côté plat de la pièce.

--- Lors du serrage d'une pièce moins rigide, la zone de serrage de la pièce doit d'abord être solidement calée et soutenue afin d'éviter toute déformation de la pièce.