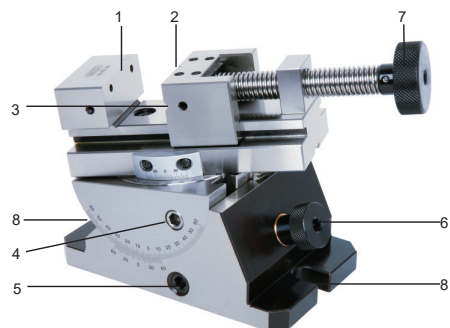
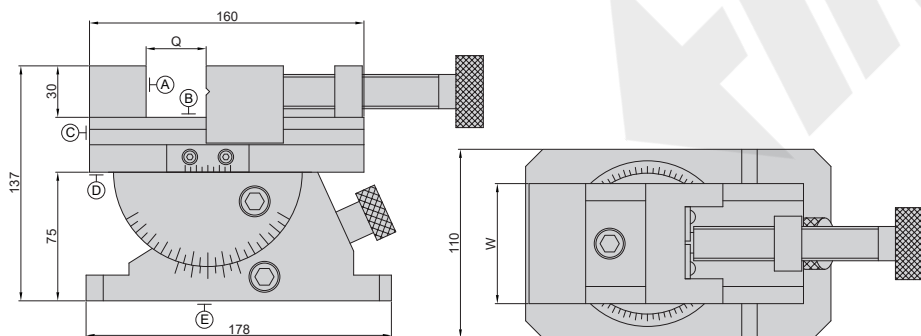


Codice	6521-80
Apertura della mascella (Q)	0-80mm
Larghezza della mascella (W)	70mm

- Rotazione orizzontale: campo 360°, graduazione 0,05°
- Inclinazione verticale: campo 45°, graduazione 0,05°
- Con manopola di regolazione dell'inclinazione
- Parallelismo e perpendicolarità tra A, B, C e D: 5 μm/100 mm, parallelismo tra D ed E a 0°: 10 μm/100 mm
- Realizzato in acciaio per utensili
- Durezza HRC 56-58



- 1-Ganasce fisse
- 2-Ganasce mobili
- 3-Scanalatura a V
- 4-Vite di bloccaggio rotante orizzontale
- 5-Vite di bloccaggio dell'inclinazione verticale
- 6-Manopola di regolazione dell'inclinazione verticale
- 7-Maniglia di regolazione delle ganasce
- 8-Fessura di montaggio della base
- 9-Chiave esagonale M8



1. Adatto per fresatura piana di precisione, fresatrici, elettroerosione, ecc.; serve a serrare il pezzo da lavorare per la lavorazione di superfici piane o inclinate e fori obliqui angolari.

2. Istruzioni per l'uso.

---Pulire la superficie inferiore della morsa e il piano di lavoro della macchina utensile, posizionare la morsa nella posizione corretta sul banco della macchina utensile e fissarla con una piastra di pressione, bulloni e dadi.

---Regolazione del parallelismo

Quando il parallelismo del pezzo non è strettamente richiesto, è sufficiente allentare le viti di bloccaggio su entrambi i lati della base, ruotare la manopola di regolazione dell'inclinazione e azzerare la scala;

Quando il parallelismo del pezzo è strettamente richiesto, è possibile utilizzare il comparatore per misurare la superficie della guida del corpo della morsa al fine di ottenere il parallelismo che soddisfa i requisiti specificati.

---Regolazione dell'angolazione

a. Regolazione dell'angolazione della piastra orizzontale: allentare la vite di bloccaggio rotante orizzontale sul lato anteriore del blocco ad arco, ruotare la morsa fino alla posizione angolare desiderata, quindi serrare la vite di bloccaggio.

b. Regolazione dell'angolo di inclinazione: allentare le viti di bloccaggio dell'inclinazione su entrambi i lati della base e ruotare la manopola di inclinazione. Una volta raggiunto l'angolo desiderato, serrare le viti di bloccaggio su entrambi i lati.

----Bloccaggio del pezzo da lavorare

Ruotare la manopola di regolazione delle ganasce in senso antiorario per spostare le ganasce mobili verso l'esterno nella posizione corretta, inserire il pezzo da lavorare pulito e ruotare la manopola di regolazione delle ganasce in senso orario per bloccare il pezzo.

Nota: la scanalatura a V è adatta per il bloccaggio di pezzi cilindrici.

3. Nota:

---La superficie lavorata del pezzo deve essere più alta delle ganasce; in caso contrario, si consiglia di sollevare il pezzo con cuscinetti paralleli.

---Per garantire un serraggio saldo ed evitare l'allentamento del morsetto, cercare di serrare il più possibile il lato piatto del pezzo.

--- Quando si serrano pezzi meno rigidi, l'area di serraggio del pezzo deve essere prima solidamente imbottita e sostenuta per evitare la deformazione del pezzo.