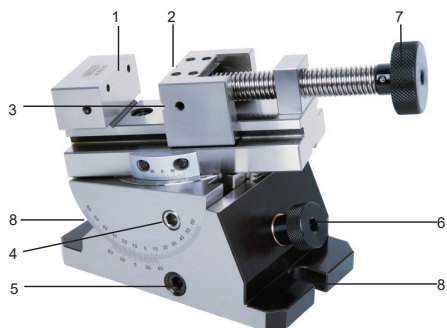
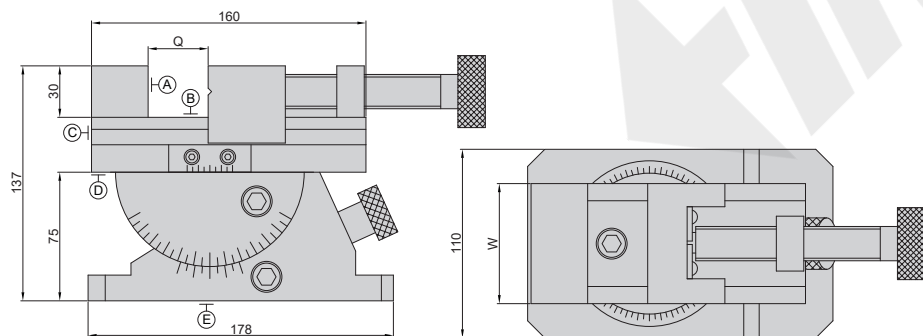


| | |
|----------------------------------|----------------|
| Código | 6521-80 |
| Abertura da mandíbula (Q) | 0-80mm |
| Largura da mandíbula (W) | 70mm |

- Rotação horizontal: amplitude de 360°, graduação de 0.05°
- Inclinação vertical: amplitude de 45°, graduação de 0.05°
- Com botão de ajuste de inclinação
- Paralelismo e perpendicularidade entre A, B, C e D: 5 µm/100 mm, paralelismo entre D e E a 0°: 10 µm/100 mm
- Fabricado em aço para ferramentas
- Dureza HRC 56-58



- 1-Mandíbulas fixas
- 2-Mandíbulas móveis
- 3-Ranhura em V
- 4-Parafuso de travamento rotativo horizontal
- 5-Parafuso de travamento de inclinação vertical
- 6-Botão de ajuste de inclinação vertical
- 7-Alavanca de ajuste das mandíbulas
- 8-Ranhura de montagem na base
- 9-Chave hexagonal M8



1. Adequado para fresagem plana de precisão, fresadoras, usinagem por descarga elétrica, etc., para fixação de peças na usinagem de superfícies planas ou inclinadas e furos oblíquos angulares.

2. Utilização.

---Limpe a superfície inferior do torno e a superfície de trabalho da máquina-ferramenta, coloque o torno na posição correta sobre a bancada da máquina-ferramenta e fixe-o com uma placa de pressão, parafusos e porcas.

---Ajuste de paralelismo

Quando o paralelismo da peça não for estritamente necessário, basta afrouxar os parafusos de fixação em ambos os lados da base, girar o botão de ajuste de inclinação e ajustar a escala para zero;

Quando o paralelismo da peça for estritamente necessário, o medidor de dial pode ser usado para medir a superfície do trilho-guia do corpo da morsa, a fim de obter o paralelismo que atenda aos requisitos especificados.

---Ajuste do ângulo

a. Ajuste do ângulo da placa horizontal: Afrouxe o parafuso de travamento giratório horizontal na parte frontal do bloco em arco, gire o torno até a posição angular desejada e, em seguida, aperte o parafuso de travamento.

b. Ajuste do ângulo de inclinação: Afrouxe os parafusos de travamento de inclinação em ambos os lados da base e gire o botão de inclinação. Aperte os parafusos de travamento em ambos os lados quando o ângulo desejado for alcançado.

---Fixação da peça de trabalho

Gire a alavanca de ajuste das garras no sentido anti-horário para mover as garras móveis para fora até a posição correta, coloque a peça de trabalho limpa e gire a alavanca de ajuste das garras no sentido horário para fixar a peça de trabalho.

Observação: A ranhura em V é adequada para fixar peças de trabalho cilíndricas.

3. Observação:

---A superfície usinada da peça deve estar mais alta do que as garras; caso contrário, recomenda-se elevar a peça com calços paralelos.

---Para garantir uma fixação firme e evitar o afrouxamento da fixação, tente fixar o lado plano da peça tanto quanto possível.

--- Ao fixar peças menos rígidas, a área de fixação da peça deve ser primeiro firmemente acolchoada e apoiada para evitar a deformação da peça.