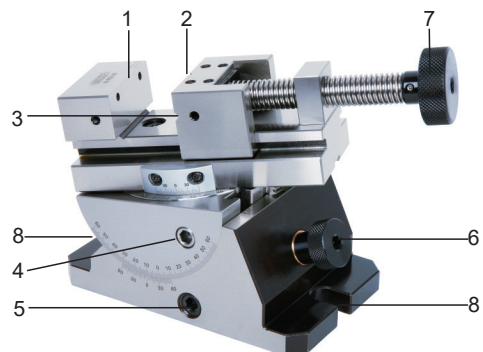
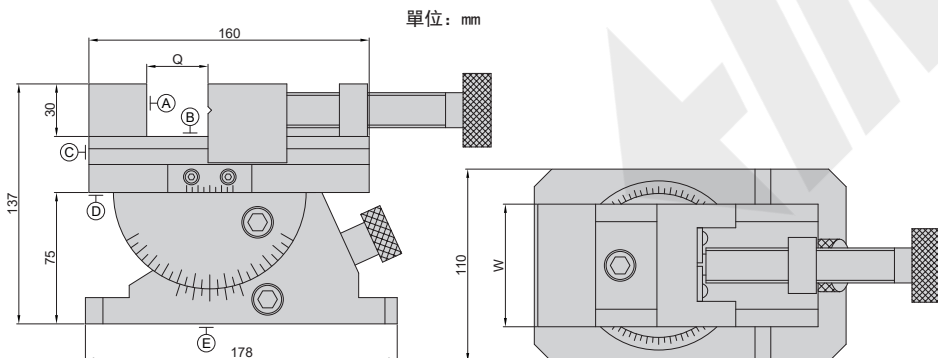


型號	鉗口張開度 (Q)	鉗口寬度 (W)
6521-80	0-80mm	70mm

- 水準回轉: 範圍360°, 分度值0.05°
- 垂直傾斜: 範圍45°, 分度值0.05°
- 帶傾斜調節旋鈕
- A, B, C和D之間的平行度和垂直度: 5 $\mu$ m/100mm, D和E在0°時的平行度: 10 $\mu$ m/100mm
- 工具鋼材料
- 硬度HRC56-58



- 1-固定鉗口
- 2-活動鉗口
- 3-V形槽
- 4-水準回轉鎖緊螺釘
- 5-垂直傾斜鎖緊螺釘
- 6-垂直傾斜調節旋鈕
- 7-鉗口調節手柄
- 8-底座安裝槽
- 9-內六角扳手M8



1. 適用於精密平磨, 搪銑床, 放電加工等, 夾持工件進行平面或傾斜面及角度斜孔的加工。

2. 使用:

---擦淨平口鉗底面和機床工作面, 將平口鉗放置在機床工作臺適當位置, 並用壓板及螺栓及螺母固定。

---平行調整

當對工件的平行度要求不嚴格時, 只需鬆開底座前後兩側的鎖緊螺釘, 轉動傾斜調節旋鈕, 將刻度調至零位即可;

當對工件的平行度要求嚴格時, 可用千分錶測量鉗體導軌面, 以獲得符合規定要求的平行度。

---角度調整

a. 水準板角度調整: 鬆開圓弧塊前側面的水準回轉鎖緊螺釘, 將平口鉗旋轉到所需角度位置, 然後擰緊鎖緊螺釘。

b. 傾斜角度的調整: 鬆開底座前後兩側的傾斜鎖緊螺釘, 轉動傾斜調節旋鈕。達到所需角度後, 擰緊兩側的鎖緊螺釘。

---工件夾持

逆時針轉動鉗口調節手柄, 使活動鉗口外移到適當位置, 放入擦淨的工件, 順時針轉動鉗口調節手柄夾緊工件。

注: V形槽適用於夾持圓柱形工件

3. 注意事項:

---工件的被加工面必須高於鉗口, 若不能建議用平行墊塊墊高工件。

---為保證裝夾牢固, 防止夾持鬆動, 儘量夾持工件的平整面。

---夾持剛性較差的工件時, 應先將工件的夾持部位墊實並支撐住, 以防工件變形。