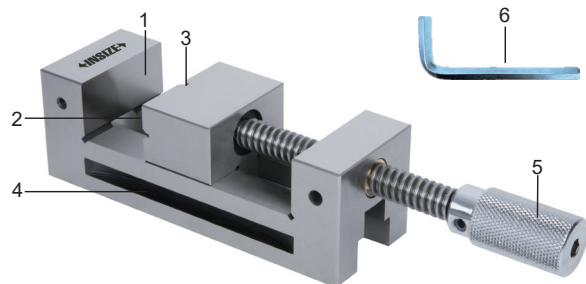


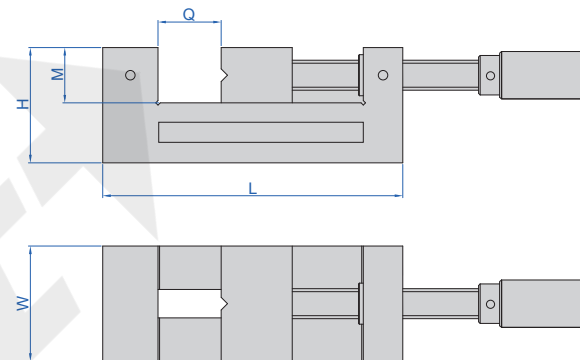
Paralelita: 3 µm/100 mm
Pravoúhlost: 4 µm/100 mm



- 1 – Pevná čelist
- 2 – Pohyblivá čelist
- 3 – Příčná drážka ve tvaru V
- 4 – Montážní drážka
- 5 – Šroub pro nastavení čelisti
- 6 – Šestihranný klíč

(mm)

Kód	Rozpětí čelistí (Q)	Šířka čelisti (W)	L	H	M
6525-36	0-36	38	115	48	25
6525-67	0-67	50	150	50	25
6525-87	0-87	63	185	63	32
6525-102	0-102	73	205	70	35
6525-1021	0-102	80	215	80	40
6525-127	0-127	88	245	80	40
6525-1271	0-127	100	255	90	45
6525-162	0-162	125	295	100	50
6525-175	0-175	150	315	100	50



1. Pro frézky, vrtačky a brusky k upnutí obrobků při obrábění.

2. Použití:

- Otřete spodní část svěráku a pracovní plochu obráběcího stroje, umístěte svěrák na stůl obráběcího stroje a upevněte jej pomocí upevňovací desky, šroubů a matic.
- Otáčejte šroubem pro nastavení čelisti proti směru hodinových ručiček, aby se pohyblivá čelist vysunula, vložte očištěný obrobek a otáčejte šroubem pro nastavení čelisti ve směru hodinových ručiček, aby se upnul.

Poznámka: Křížová V-drážka je vhodná pro upínání válcových obrobků.

3. Upozornění:

- Povrch obráběného obrobku musí být výše než čelisti, pokud tomu tak není, doporučuje se obrobek podložit podložkami.
- Aby bylo upnutí pevné a nedošlo k uvolnění, upněte prosím plochou stranu obrobku.
- Při upínání méně tuhých obrobků by měla být upínací plocha obrobku nejprve pevně podložena a podepřena, aby nedošlo k deformaci.