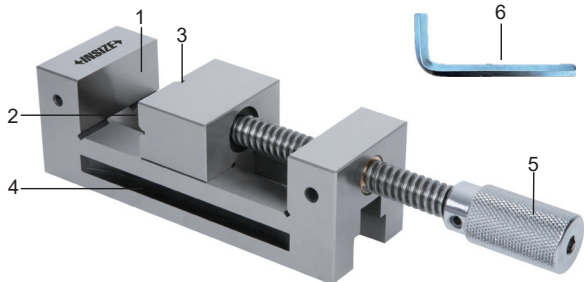
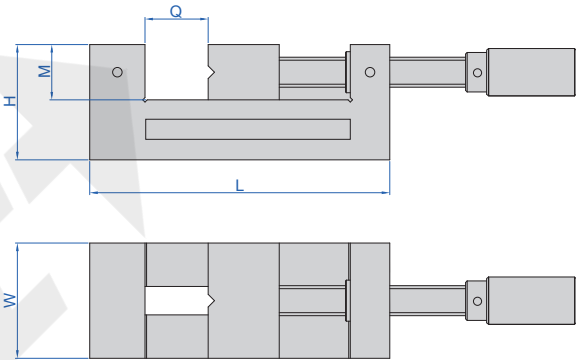


Parallelität: 3 µm/100 mm
Rechtwinkligkeit: 4 µm/100 mm



- 1-Feste Backe
- 2-Bewegliche Backe
- 3-Kreuz-V-Nut
- 4-Befestigungsschlitz
- 5-Einstellschraube für die Backe
- 6-Sechskantschlüssel



(mm)

Code	Kieferöffnung (Q)	Backenbreite (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. Für Fräs-, Bohr- und Schleifmaschinen zum Einspannen von Werkstücken für die Bearbeitung.

2. Verwendung:

- Wischen Sie die Unterseite des Schraubstocks und die Arbeitsfläche der Werkzeugmaschine ab, setzen Sie den Schraubstock auf den Maschinentisch und befestigen Sie ihn mit der Befestigungsplatte, Schrauben und Muttern.
- Drehen Sie die Einstellschraube der Backe gegen den Uhrzeigersinn, um die bewegliche Backe herauszufahren, legen Sie das gereinigte Werkstück ein und drehen Sie die Einstellschraube im Uhrzeigersinn, um es festzuklemmen.

Hinweis: Die kreuzförmige V-Nut eignet sich zum Spannen zylindrischer Werkstücke.

3. Vorsichtsmaßnahmen:

- Die Oberfläche des zu bearbeitenden Werkstücks muss höher liegen als die Backen; ist dies nicht der Fall, wird empfohlen, das Werkstück mit Parallelplatten anzuheben.
- Um eine feste Klemmung zu gewährleisten und ein Lösen zu verhindern, klemmen Sie bitte die flache Seite des Werkstücks ein.
- Beim Einspannen weniger steifer Werkstücke sollte der Klemmbereich des Werkstücks zunächst fest unterlegt und abgestützt werden, um Verformungen zu vermeiden.