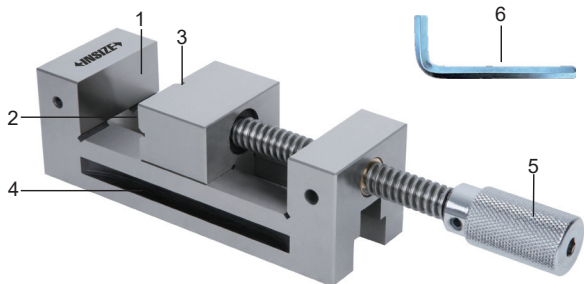
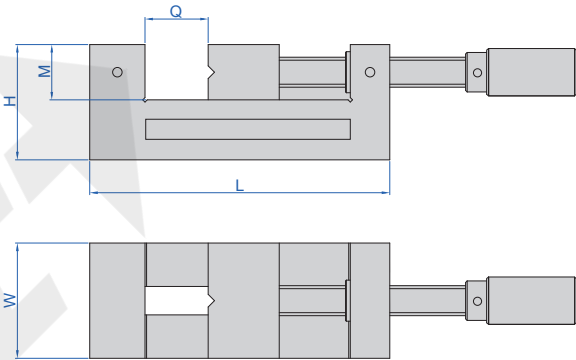


Paralelismo: 3 µm/100 mm
Perpendicularidad: 4 µm/100 mm



- 1-Mordaza fija
- 2-Mordaza móvil
- 3-Ranura en V transversal
- 4-Ranura de montaje
- 5-Varilla del tornillo de ajuste de la mordaza
- 6-Llave hexagonal



(mm)

Código	Apertura de la mandíbula (Q)	Ancho de la mordaza (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. Para fresadoras, taladradoras y rectificadoras, con el fin de sujetar piezas de trabajo para su mecanizado.

2. Uso:
- Limpie la base del tornillo de banco y la superficie de trabajo de la máquina herramienta, coloque el tornillo de banco sobre la mesa de la máquina herramienta y fíjelo con la placa fija, los pernos y las tuercas.
 - Gire la varilla del tornillo de ajuste de las mordazas en sentido antihorario para sacar la mordaza móvil, coloque la pieza de trabajo limpia y gire el tornillo de ajuste de las mordazas en sentido horario para sujetarla.

Nota: La ranura en V cruzada es adecuada para sujetar piezas de trabajo cilíndricas.

3. Precauciones:
- La superficie de la pieza de trabajo que se va a mecanizar debe estar por encima de las mordazas; de lo contrario, se recomienda elevar la pieza de trabajo con calzos.
 - Para sujetar firmemente y evitar que se afloje, sujete el lado plano de la pieza de trabajo.
 - Al sujetar piezas de trabajo menos rígidas, el área de sujeción de la pieza debe estar bien acolchada y apoyada primero para evitar deformaciones.