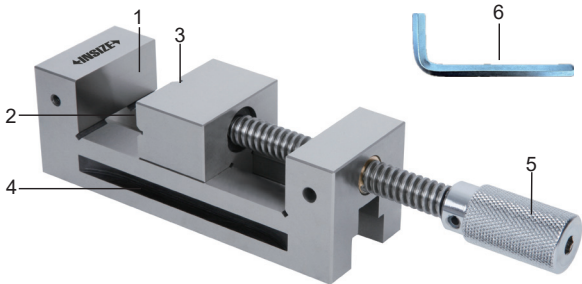
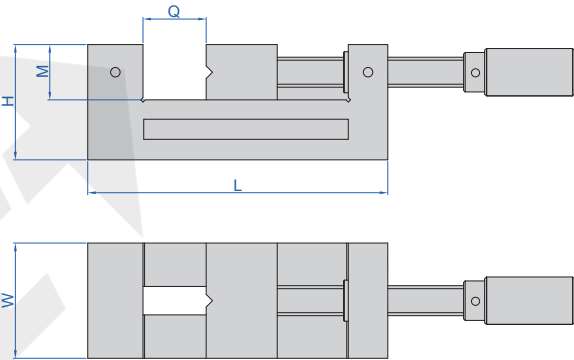


Parallélisme : 3 µm/100 mm
Équerrage : 4 µm/100 mm



- 1-Mâchoire fixe
- 2-Mâchoire mobile
- 3-Rainure en V transversale
- 4-Fente de fixation
- 5-Tige de vis de réglage de la mâchoire
- 6-Clé hexagonale



Code	Ouverture buccale (Q)	Largeur de la mâchoire (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

(mm)

1. Pour les fraiseuses, perceuses et rectifieuses, afin de serrer les pièces à usiner.

2. Utilisation :
- Nettoyez la base de l'étau et la surface de travail de la machine-outil, placez l'étau sur la table de la machine-outil, puis fixez-le à l'aide de la plaque de fixation, des boulons et des écrous.
 - Tournez la tige de réglage de la mâchoire dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour faire sortir la mâchoire mobile, placez la pièce à usiner nettoyée, puis tournez la tige de réglage de la mâchoire dans le sens des aiguilles d'une montre pour la serrer.

Remarque : la rainure en V transversale est adaptée au serrage de pièces cylindriques.

3. Précautions :
- La surface de la pièce à usiner doit être plus haute que les mâchoires ; si ce n'est pas le cas, il est recommandé de surélever la pièce à l'aide de cales parallèles.
 - Afin d'assurer un serrage ferme et d'éviter tout desserrage, veuillez serrer le côté plat de la pièce.
 - Lors du serrage de pièces moins rigides, la zone de serrage de la pièce doit d'abord être solidement calée et soutenue afin d'éviter toute déformation.