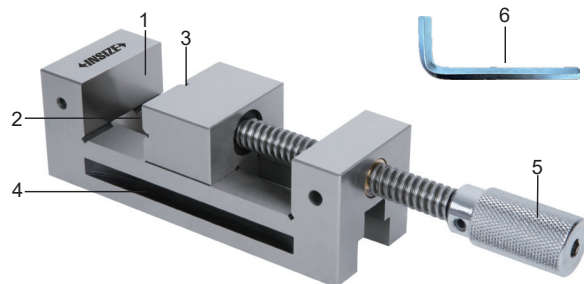
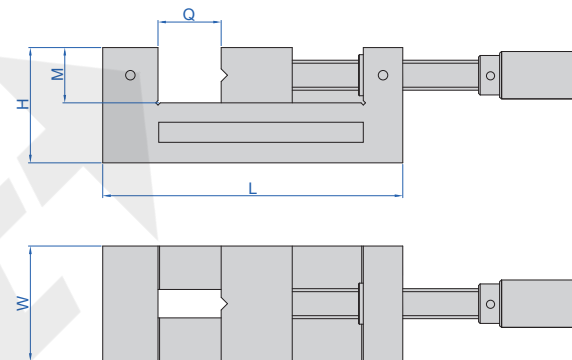


Parallelismo: 3 µm/100 mm  
Perpendicolarità: 4 µm/100 mm



- 1-Ganascia fissa
- 2-Ganascia mobile
- 3-Scanalatura a V trasversale
- 4-Asola di montaggio
- 5-Asta della vite di regolazione della ganascia
- 6-Chiave esagonale



(mm)

| Codice    | Apertura della mascella (Q) | Larghezza della mascella (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. Per fresatrici, trapani e rettificatrici, per il serraggio dei pezzi da lavorare durante la lavorazione.

2. Utilizzo:

- Pulire la base della morsa e la superficie di lavoro della macchina utensile, posizionare la morsa sul tavolo della macchina utensile e fissarla con la piastra fissa, i bulloni e i dadi.
- Ruotare la vite di regolazione della ganascia in senso antiorario per far uscire la ganascia mobile, inserire il pezzo da lavorare pulito e ruotare la vite di regolazione della ganascia in senso orario per bloccarlo.

Nota: la scanalatura a V incrociata è adatta per il serraggio di pezzi da lavorare cilindrici.

3. Precauzioni:

- La superficie del pezzo da lavorare deve essere più alta delle ganasce; in caso contrario, si consiglia di sollevare il pezzo con dei supporti paralleli.
- Per garantire un serraggio saldo ed evitare allentamenti, serrare il lato piatto del pezzo.
- Quando si serrano pezzi meno rigidi, l'area di serraggio del pezzo deve essere prima ben imbottita e sostenuta per evitare deformazioni.