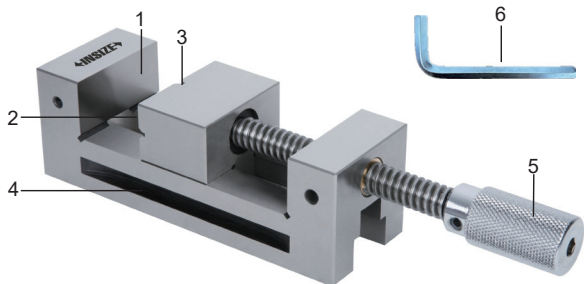
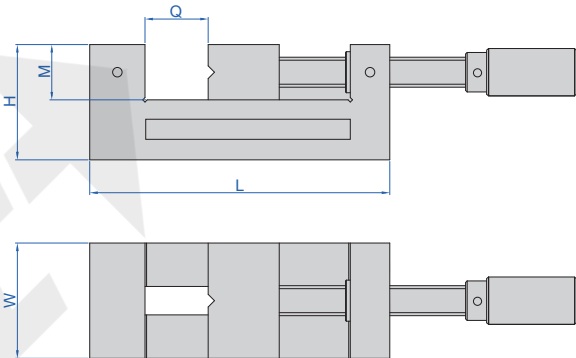


Paralelismo: 3 µm/100 mm
Perpendicularidade: 4 µm/100 mm



- 1-Mordida fixa
- 2-Mordida móvel
- 3-Ranhura em V transversal
- 4-Ranhura de montagem
- 5-Haste do parafuso de ajuste da mordida
- 6-Chave hexagonal



(mm)

Código	Abertura da mandíbula (Q)	Largura da mandíbula (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, furadeiras e retificadoras, para fixar peças de trabalho para usinagem.

2. Utilização:
- Limpe a parte inferior do torno e a superfície de trabalho da máquina-ferramenta, coloque o torno sobre a mesa da máquina-ferramenta e fixe-o com a placa fixa, parafusos e porcas.
 - Gire a haste do parafuso de ajuste da mandíbula no sentido anti-horário para afastar a mandíbula móvel, coloque a peça de trabalho limpa e gire o parafuso de ajuste da mandíbula no sentido horário para prendê-la.

Observação: A ranhura em V cruzada é adequada para fixar peças de trabalho cilíndricas.

3. Precauções:
- A superfície da peça a ser usinada deve estar mais alta do que as garras; caso contrário, recomenda-se elevar a peça com calços.
 - Para fixar firmemente e evitar afrouxamento, fixe o lado plano da peça.
 - Ao fixar peças menos rígidas, a área de fixação da peça deve ser previamente acolchoada e apoiada de forma sólida para evitar deformações.