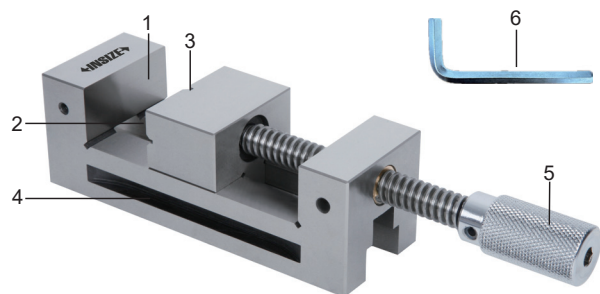
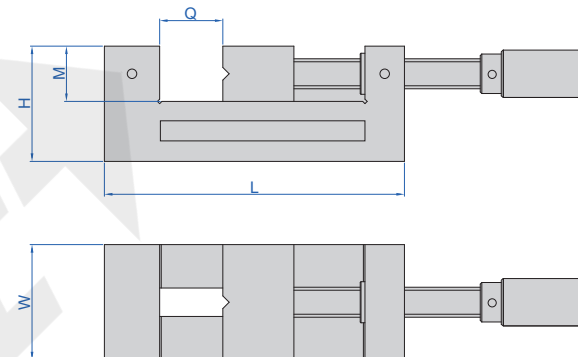


平行度: 3 μ m/100mm
垂直度: 4 μ m/100mm



- 1-固定鉗口
- 2-活動鉗口
- 3-V形槽
- 4-安裝槽
- 5-鉗口調節絲杆
- 6-內六角扳手



型號	鉗口張開度(Q)	鉗口寬度(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. 適用於銑床、鑽床、磨床等夾持工件進行切削加工。

2. 使用:

- 擦淨平口鉗底面和機床工作面，將平口鉗放置在機床工作臺適當位置，並用壓板及螺栓、螺母固定。
- 逆時針轉動鉗口調節絲杆，使活動鉗口外移到適當位置，放入擦淨的工件，順時針轉動鉗口調節絲杆夾緊工件。

注: V形槽適用於夾持圓柱形工件

3. 注意事項:

- 工件的被加工面必須高於鉗口，若不能建議用平行墊塊墊高工件。
- 為保證裝夾牢固，防止夾持鬆動，儘量夾持工件的平整面。
- 夾持剛性較差的工件時，應先將工件的夾持部位墊實並支撐住，以防工件變形。