

Pinza de sujeción

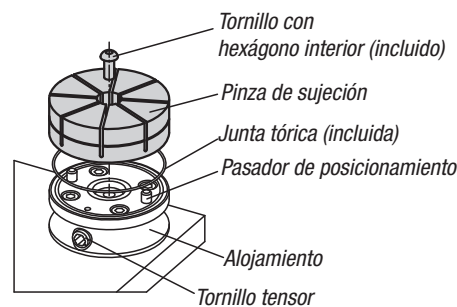
para sujeción exterior

1. Montar la pinza de sujeción:

- Insertar la junta tórica en la ranura del alojamiento.
- Colocar la pinza de sujeción sobre el soporte y asegurarse de que los pernos de alojamiento coincidan con las perforaciones de posicionamiento de la pinza de sujeción. Fijar la pinza de sujeción con el tornillo con hexágono interior.

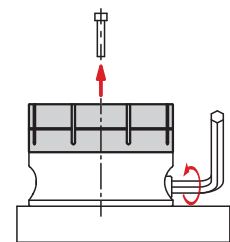
Indicación:

Antes de montar la pinza de sujeción asegúrese de que el cilindro de sujeción esté arriba del todo.
Para ello, atornille el tornillo tensor en sentido antihorario hasta el tope.



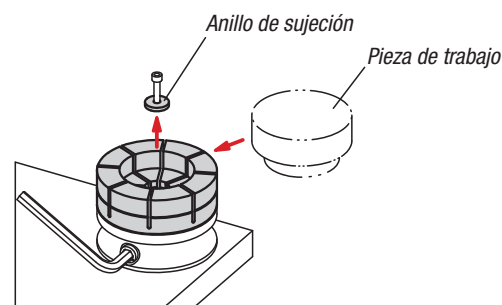
2.2

Apretar el cilindro de sujeción para tensar el anillo de sujeción (par de apriete recomendado: 15 Nm).
Retirar el tornillo del anillo de sujeción antes del mecanizado.



3. Montar la pieza de trabajo:

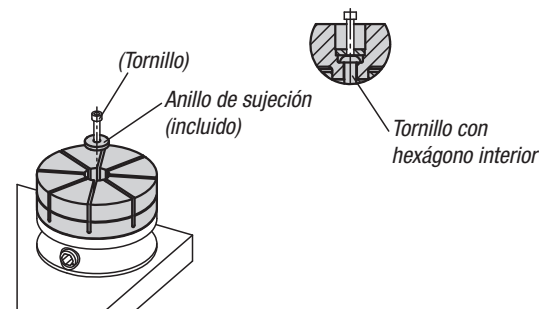
- Destensar el cilindro de sujeción y retirar el anillo de sujeción.
- Insertar la pieza de trabajo y apretar el cilindro de sujeción.



2. Mecanizar la pinza de sujeción:

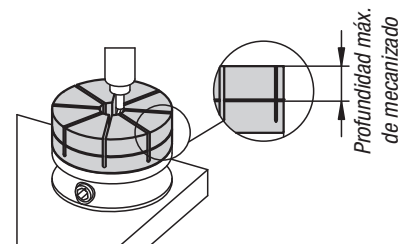
2.1

Insertar el anillo de sujeción en la pinza de sujeción.
(Para facilitar la inserción se puede utilizar un tornillo).



2.3

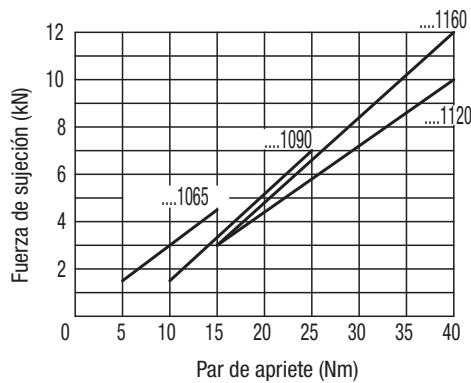
Insertar el contorno (de la pieza que se vaya a sujetar) en la pinza de sujeción.



Indicación:

El contorno no debe cortarse a más profundidad que la admisible para el mecanizado.

Curvas de potencia



Para no dañar la pinza de sujeción, no debe accionarse sin pieza de trabajo o anillo de sujeción.

Observar el par de apriete máximo que figura en la tabla.