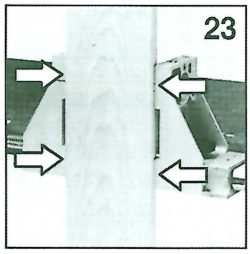
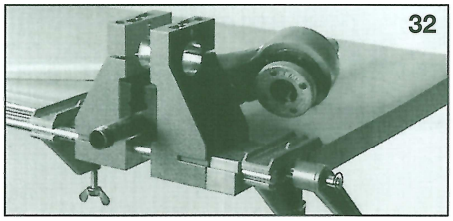
WICHTIG:

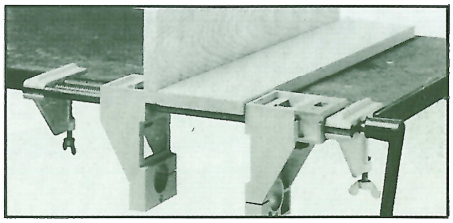
Immer dann, **wenn Sie extrem stark anziehen möchten**,
müssen Sie das Werkstück parallel oben und unten in der Systembacke **einspannen**
= zwei Druckflächen pro Backe!

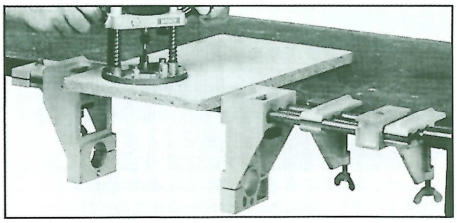
Bild 23: Für sehr hohen Druck den Schraubstock nur mit Parallelspannung (vier Auflageflächen) verwenden **und nie mit Backen e, f oder g** (**oder nur wie Bild 32,** siehe unten).



Wenn das nicht möglich ist (z.B. das Werkstück hat keine zwei parallelen Flächen oder ist von Dimensionen zu klein etc.) und sich der Druck nicht auf beide Flächen jeder Systembacke verteilen kann, **müssen Sie das Werkstück in der unteren Backenhälfte einspannen**, wie auf den Bildern unten ersichtlich, sonst ist ein Bruch der Spannbacke möglich.







Wir wünschen Ihnen viel Spass und gutes Gelingen Ihrer Arbeiten!

Mit freundlichen Grüssen,
Rex Metall AG