

Positionnement des éléments de base

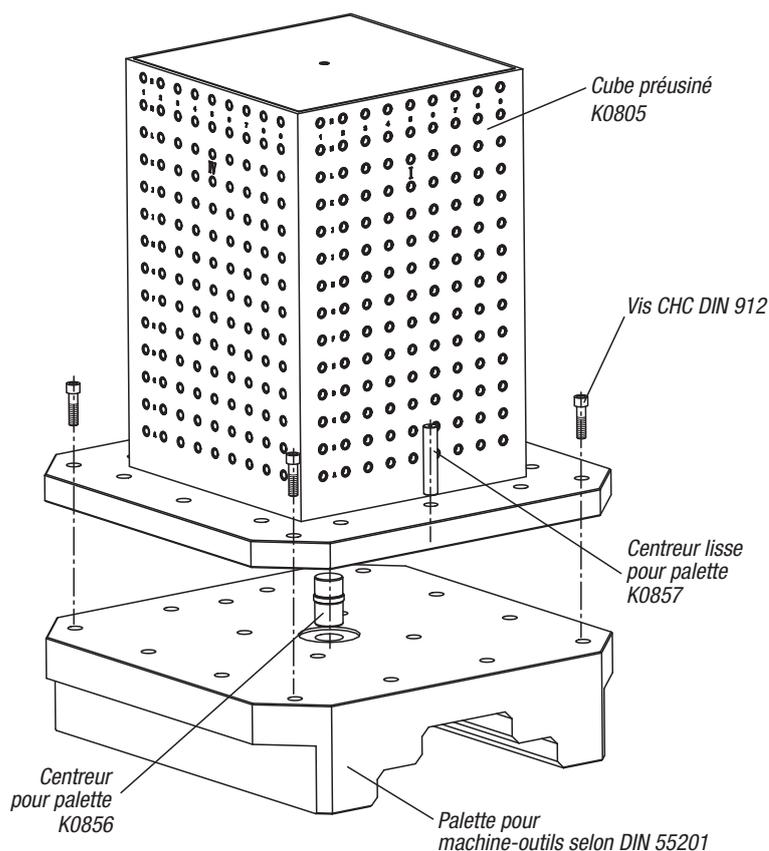


Équerres doubles K0803, cubes K0805 et palettes K0806 ont deux possibilités de positionnement.

a) Positionnement sur palette pour machines-outil selon DIN 55 201.

Mode de positionnement :

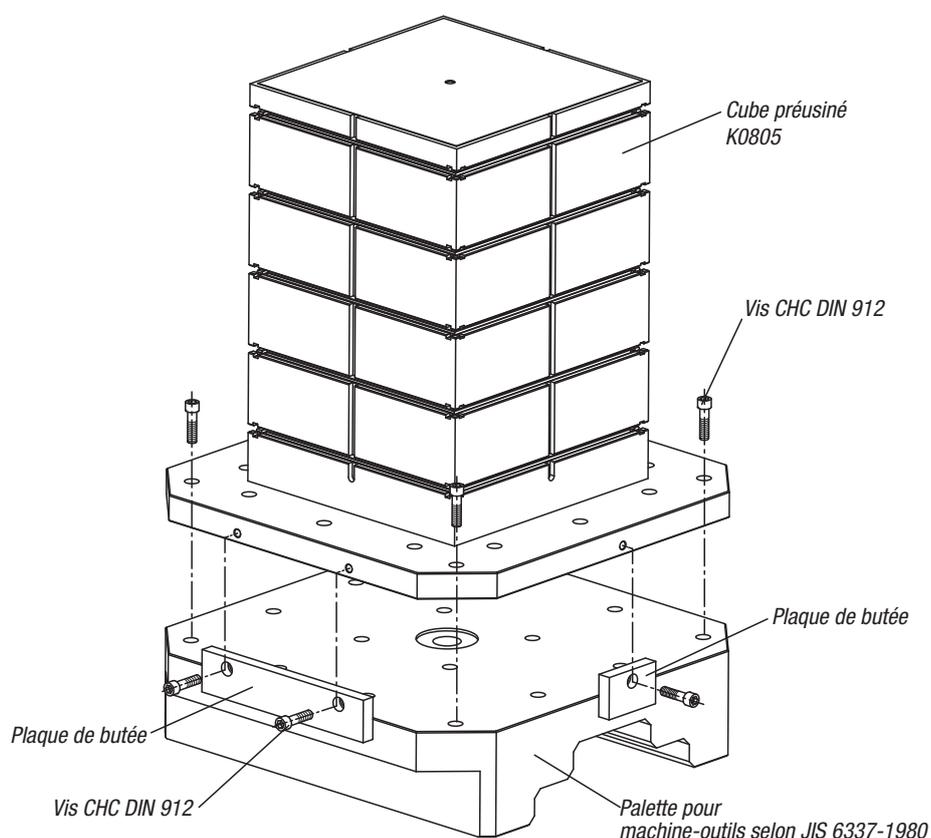
1. Placer le centreur dans le perçage central de la palette de la machine.
2. Centrer l'équerre simple, le cube préusiné et les palettes via le perçage central.
3. À l'aide du centreur lisse pour palette, aligner les éléments de base.



b) Positionnement sur palette pour machines-outil JIS 6337-1980.

Mode de positionnement :

1. Fixer les butées sur la table de la machine-outils.
2. Disposer les points d'ancrage à l'aide des vis à tête cylindrique aux butées de la table.



Positionnement des éléments de base



Des cylindres de positionnement sont utilisés pour positionner les plaques de base K0800. Les plaques de base sont munies de quatre alésages pour l'orientation à l'aide des cylindres de positionnement (2 perçages par axe). A l'aide d'une vis M6 vissée sur la tête du cylindre de positionnement celui-ci peut être introduit de façon précise dans la rainure en T, et retiré de la rainure.

