

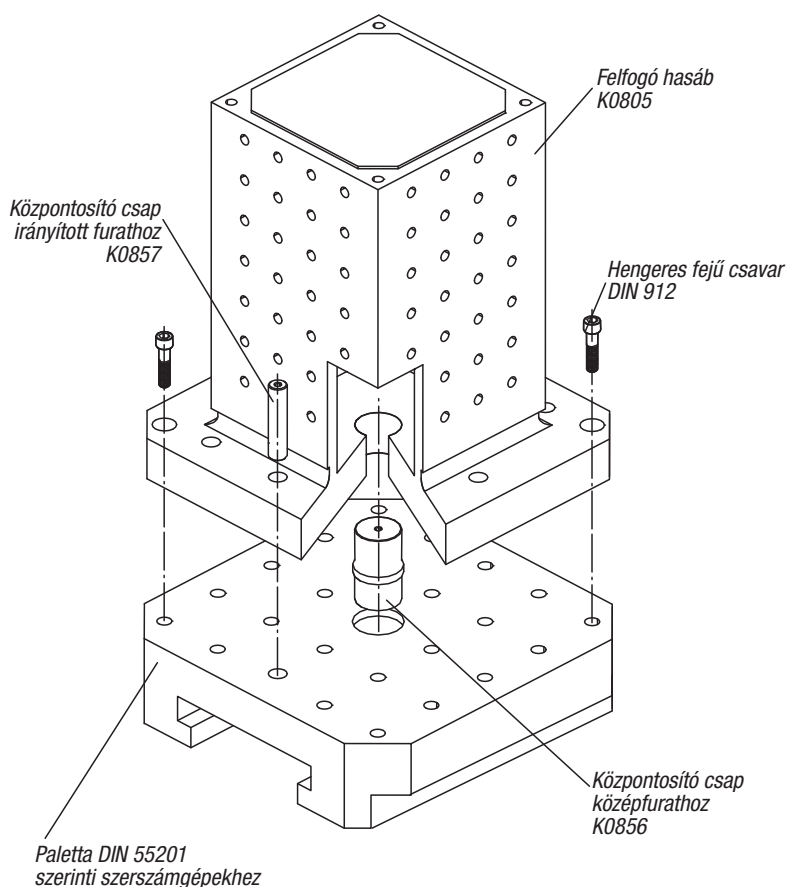
Alapelemek pozicionálása a gépasztalokon

A K0802 felfogó derékszögek, K0803 kétoldalú felfogó derékszögek, K0805 felfogó kockák és K0806 paletták két pozicionálási lehetőséget kínálnak.

a) Pozicionálás szerszámgépek lemezein a DIN 55-201 szerint.

Pozicionálási folyamat:

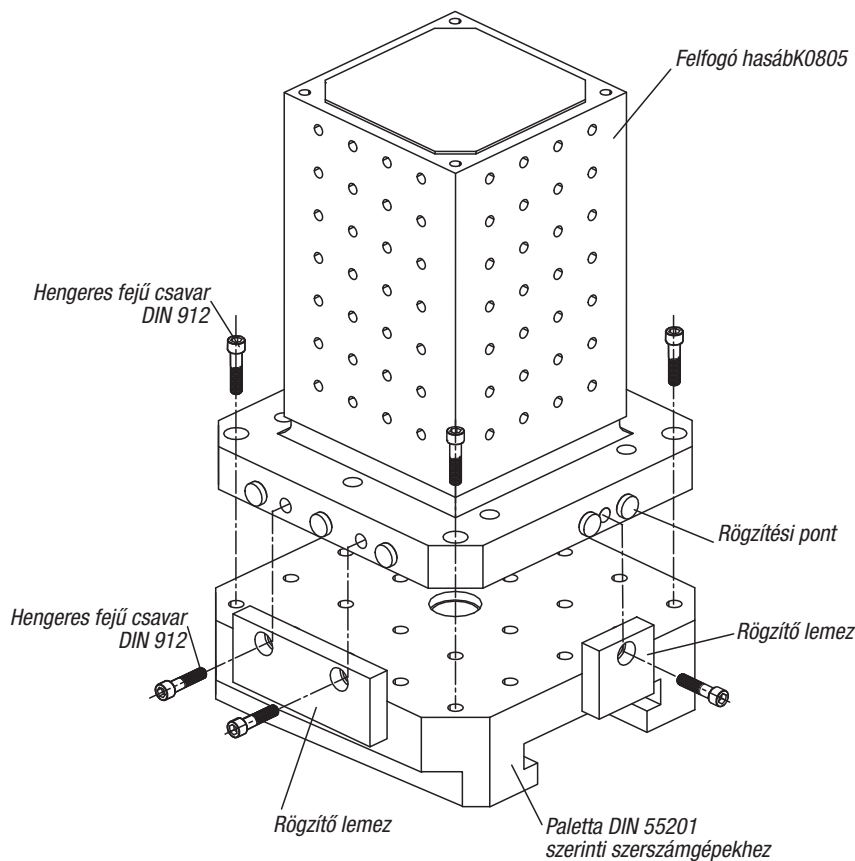
- 1.-A központosító csapokat tegye be a géplemez középső furatába.
- 2.-Központosítsa a felfogó derékszöget, a felfogóhasábot és a középső furatot.
- 3.-A szerelőfurathoz való központosító csap segítségével igazítsa ki az alapelemeket.



b) Pozicionálás szerszámgépek lemezein a JIS 6337-1980 szerint.

Pozicionálási folyamat:

1. A támasztólemezt rögzítse a gépasztalra.
2. -Igazítsa a rögzítési pontokat hengeres fejű csavarokkal az ütköző lemezekhez.



Alapelemek pozicionálása a gépasztalokon

A K0800 rászterfuratos lemezek pozicionálásához pozicionáló csapok használatosak. Az alaplemezek a pozicionálócsapok rögzítéséhez négy precíziós furattal rendelkeznek (két furat esik egy tengelyre).

A pozicionáló csap fejébe becsavart M6 csavarral helyzetpontosan vezethetők be a T-hornokba, ill. húzhatók ki azokból.

