

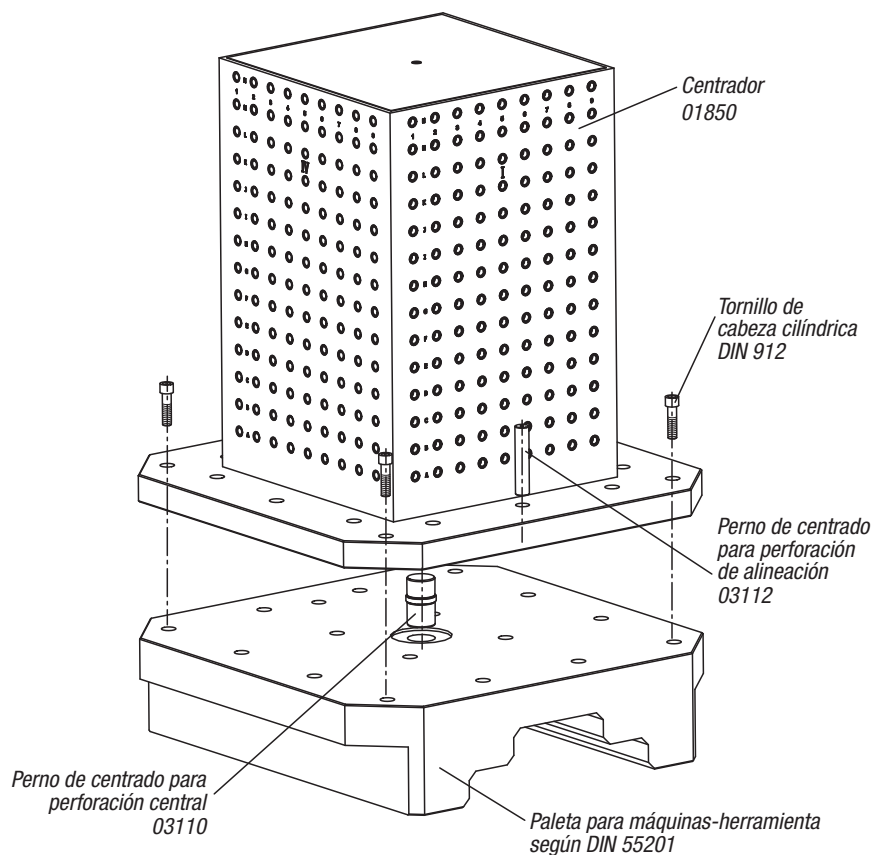
Posicionamiento de los elementos básicos

Escuadra de sujeción 01263, escuadra de sujeción bilateral 01265, centrador 01850 y paletas Los elementos 01148 ofrecen dos posibilidades de posicionamiento.

a) Posicionamiento en paletas para máquinas-herramienta según DIN 55 201.

Proceso de posicionamiento:

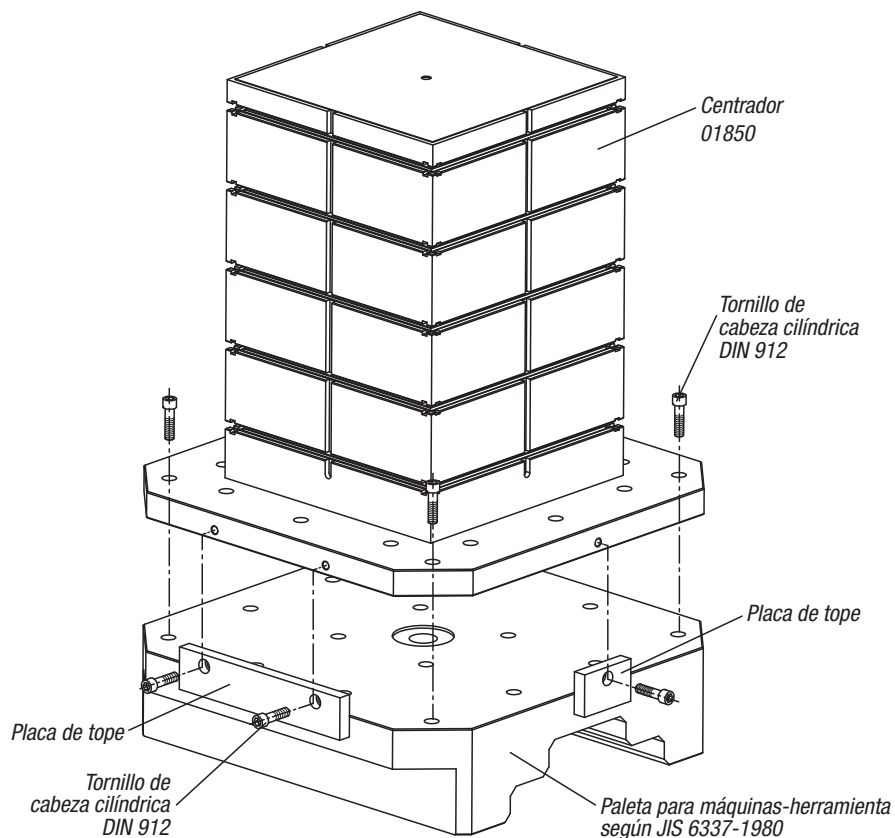
1. Colocar el perno de centrado en la perforación central de la paleta de la máquina.
2. Centrar las escuadras de sujeción, los centradores y las paletas a través de la perforación central.
3. Alinear los elementos básicos con ayuda del perno de centrado para la perforación de alineación.



b) Posicionamiento en paletas para máquinas-herramienta según JIS 6337-1980.

Proceso de posicionamiento:

1. Fijar la placa de tope en la mesa de máquinas.
2. Crear puntos de tope con ayuda de tornillos de cabeza cilíndrica en los niveles precisos (placas de tope).



en las mesas de máquinas

Para el posicionamiento de las placas de retícula 01126 se utilizan bulones de posicionamiento. Las placas de base están provistas de cuatro perforaciones de precisión para el alojamiento de los bulones de posicionamiento (dos perforaciones por cada eje).

Con ayuda de un tornillo M6, que se enrosca en la cabeza del bulón de posicionamiento, este se puede introducir o retirar correctamente en la ranura en T.

