

Positionieren der Grundelemente

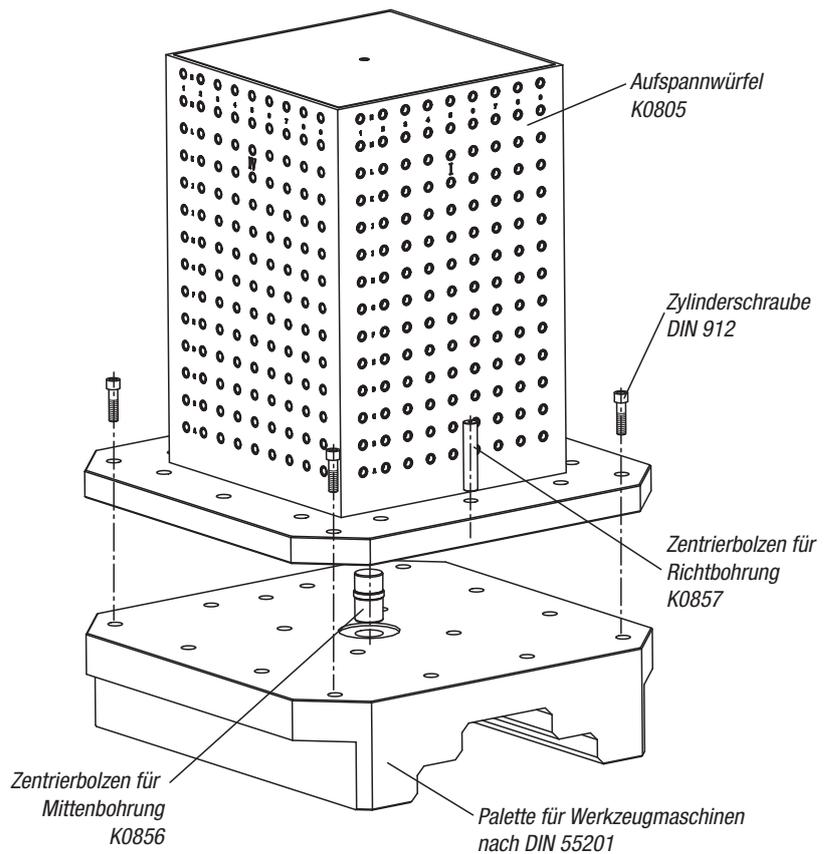


Aufspannwinkel K0802, Aufspannwinkel doppelseitig K0803, Aufspannwürfel K0805 und Paletten K0806 beinhalten zwei Positioniermöglichkeiten.

a) Positionieren auf Paletten für Werkzeugmaschinen nach DIN 55 201.

Positioniervorgang:

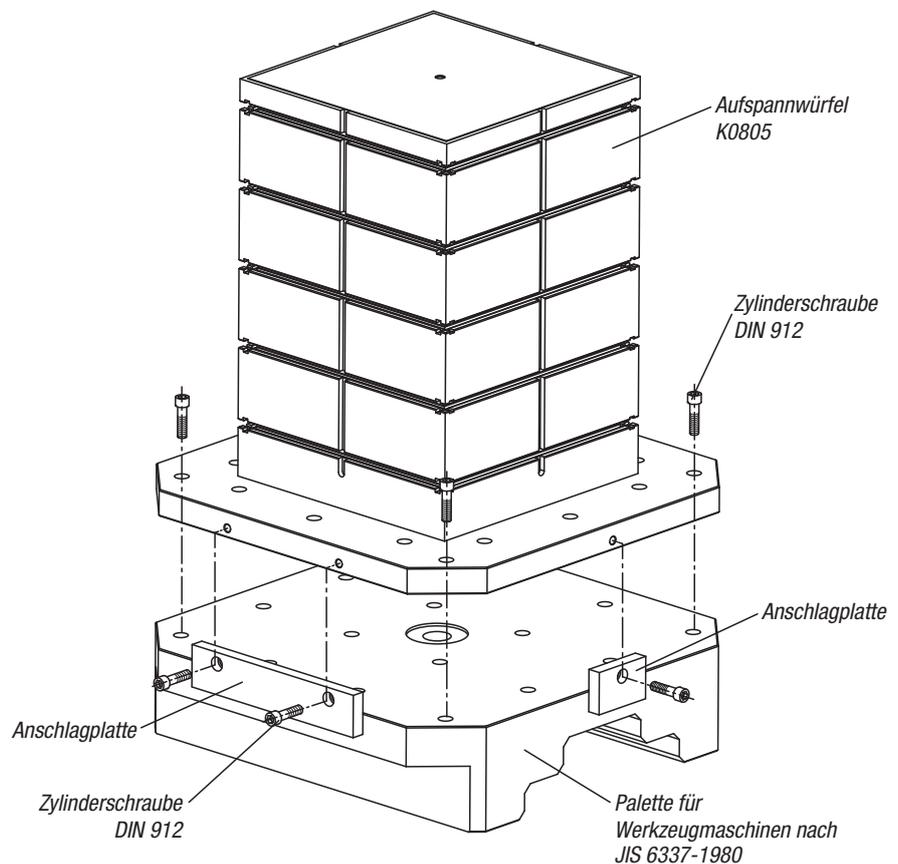
1. Zentrierbolzen in die Mittenbohrung der Maschinenpalette einsetzen.
2. Aufspannwinkel, Aufspannwürfel und Paletten über die Mittenbohrung zentrieren.
3. Mit Hilfe des Zentrierbolzens für die Richtbohrung Grundelemente ausrichten.



b) Positionieren auf Paletten für Werkzeugmaschinen nach JIS 6337-1980.

Positioniervorgang:

1. Anschlagplatte an Maschinentisch befestigen.
2. Anschlagpunkte mit Hilfe von Zylinderschrauben an die Bestimmebenen (Anschlagplatten) anlegen.



auf Maschinentischen



Zur Positionierung der Rasterplatten K0800 werden Positionierbolzen verwendet. Die Grundplatten sind zur Aufnahme der Positionierbolzen mit vier Präzisionsbohrungen versehen (je zwei Bohrungen liegen in einer Achse). Mit Hilfe einer Schraube M6, die am Kopf des Positionierbolzens eingeschraubt wird, kann dieser lagerichtig in die T-Nute eingeführt, bzw. abgezogen werden.

