

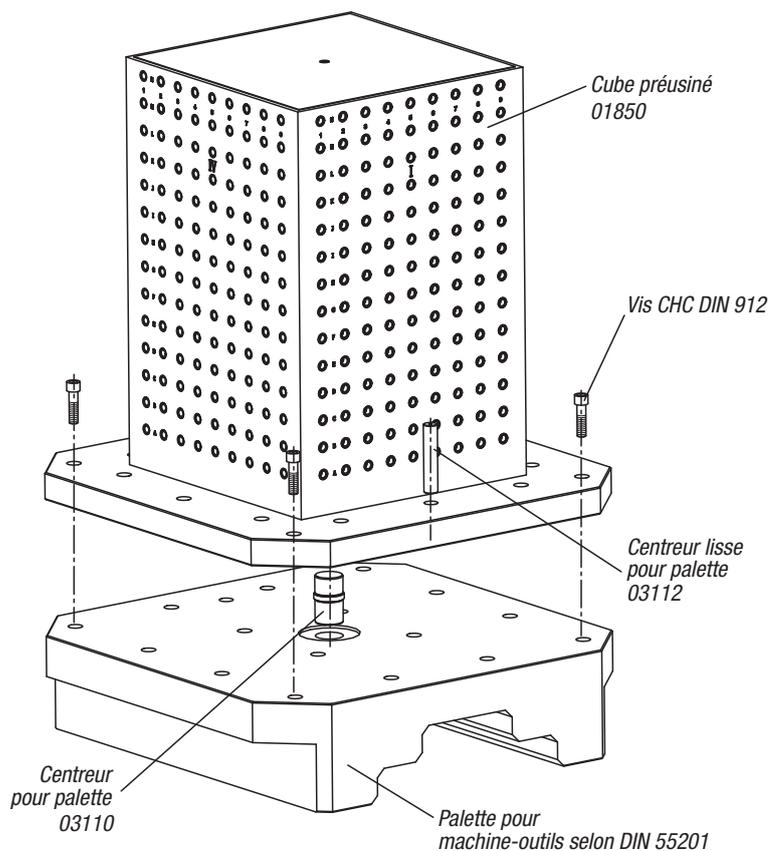
# Positionnement des éléments de base

Équerres simples 01263, équerres doubles 01265, cubes 01850 et palettes 01148 ont deux possibilités de positionnement.

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

### Mode de positionnement :

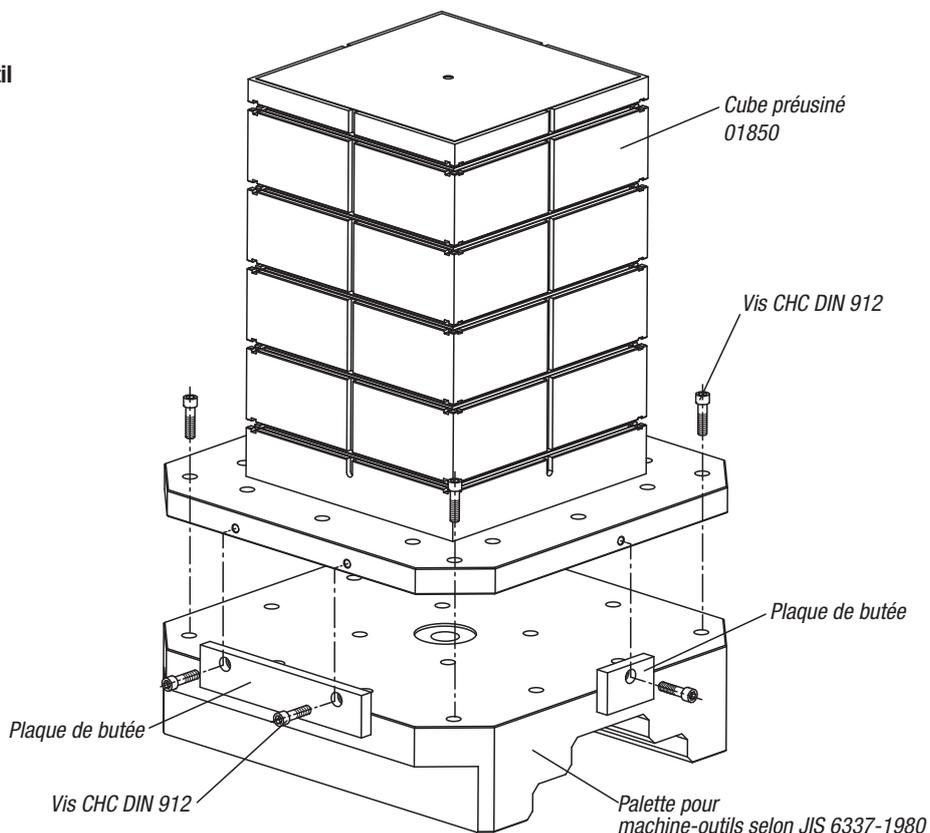
1. Placer le centreur dans le perçage central de la palette de la machine.
2. Centrer l'équerre simple, le cube préusiné et les palettes via le perçage central.
3. À l'aide du centreur lisse pour palette, aligner les éléments de base.



## 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 01126. 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.

