

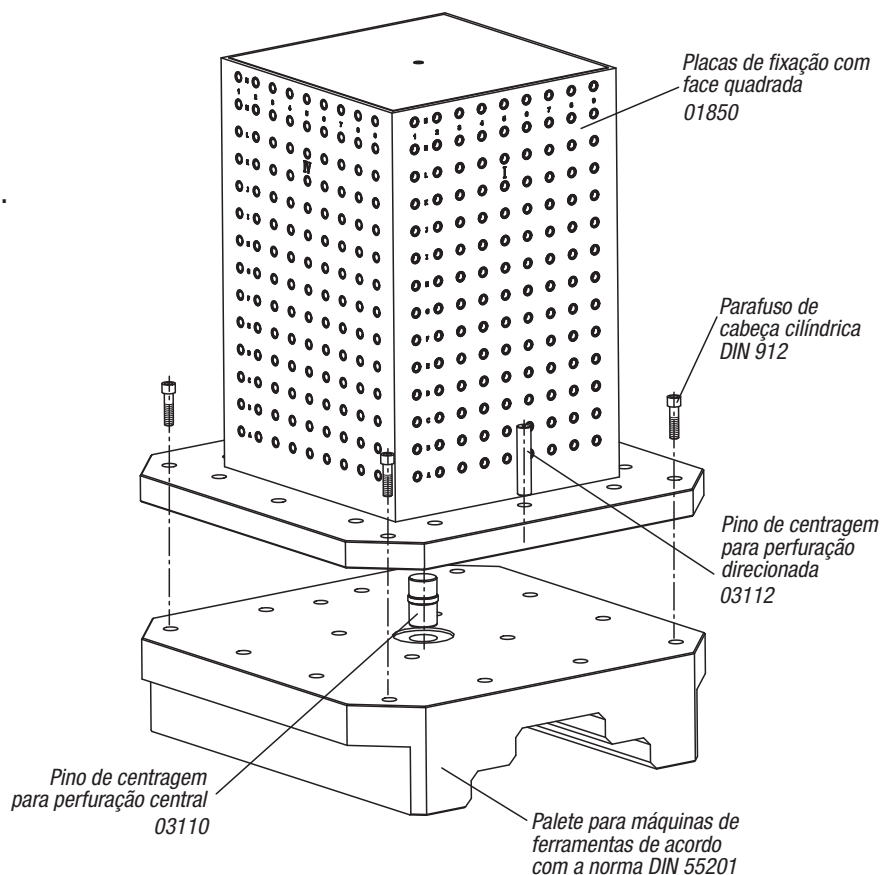
Posicionamento dos elementos básicos

Cantoneiras de fixação 01263, Cantoneiras de fixação bilateral 01265, Placas com face quadrada de fixação 01850 e paletes 01148 contém duas posições de montagem.

a) Posicionamento em paletes para máquinas de ferramentas de acordo com a norma DIN 55 201.

Procedimento de posicionamento:

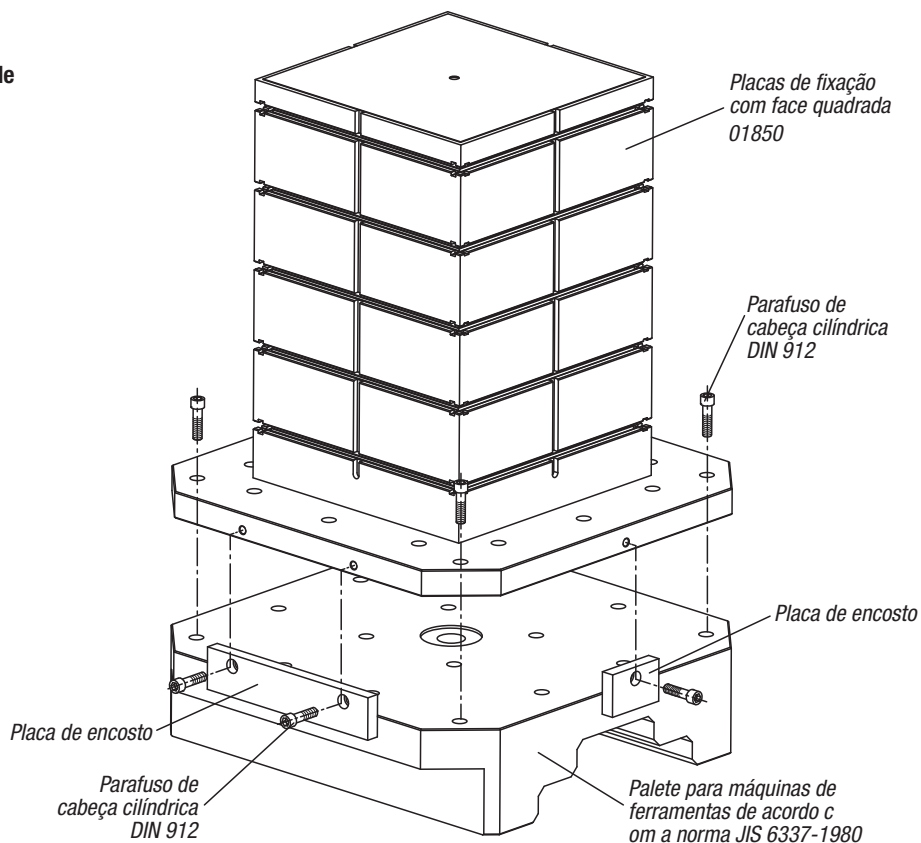
1. Introduza os pinos de centralização no furo central da paleta da máquina.
2. Centralize as cantoneiras de fixação, as placas com face quadrada de fixação e as paletes sobre o furo central.
3. Alinhe os elementos básicos com o auxílio do pino de centralização para a perfuração direcionada.



b) Posicionamento em paletes para máquinas de ferramentas conforme JIS 6337-1980.

Procedimento de posicionamento:

1. Fixe a placa de elevação na mesa de coordenadas.
2. Coloque os olhais de elevação com o auxílio de parafusos de cabeça cilíndrica nos níveis determinados (placas de elevação).



em mesas de máquinas

Para o posicionamento das placas de fixação 01126 são utilizados pinos de posicionamento. As placas de base possuem quatro furos de precisão para o respectivo alojamento dos pinos de posicionamento (cada dois furos se encontram em um eixo).

Com o auxílio de um parafuso M6, que deve ser aparafusado no topo do pino de posicionamento, ele pode ser introduzido na posição correta da ranhura em T ou extraído da mesma.

