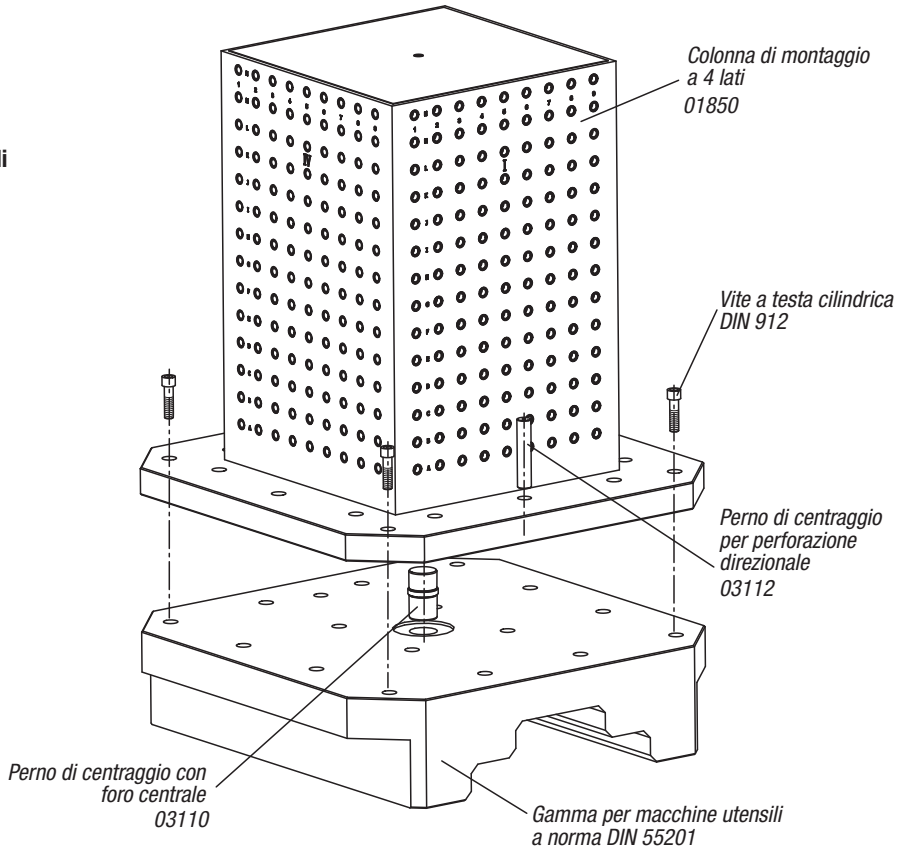
Posizionamento degli elementi di base

Squadra di fissaggio 01263, Squadra di fissaggio bilaterale 01265, colonna di montaggio 01850 e piastre 01148 prevedono due possibilità di posizionamento.

a) Posizionamento su piastre per macchine utensili conformi a DIN 55 201.

Procedura di posizionamento:

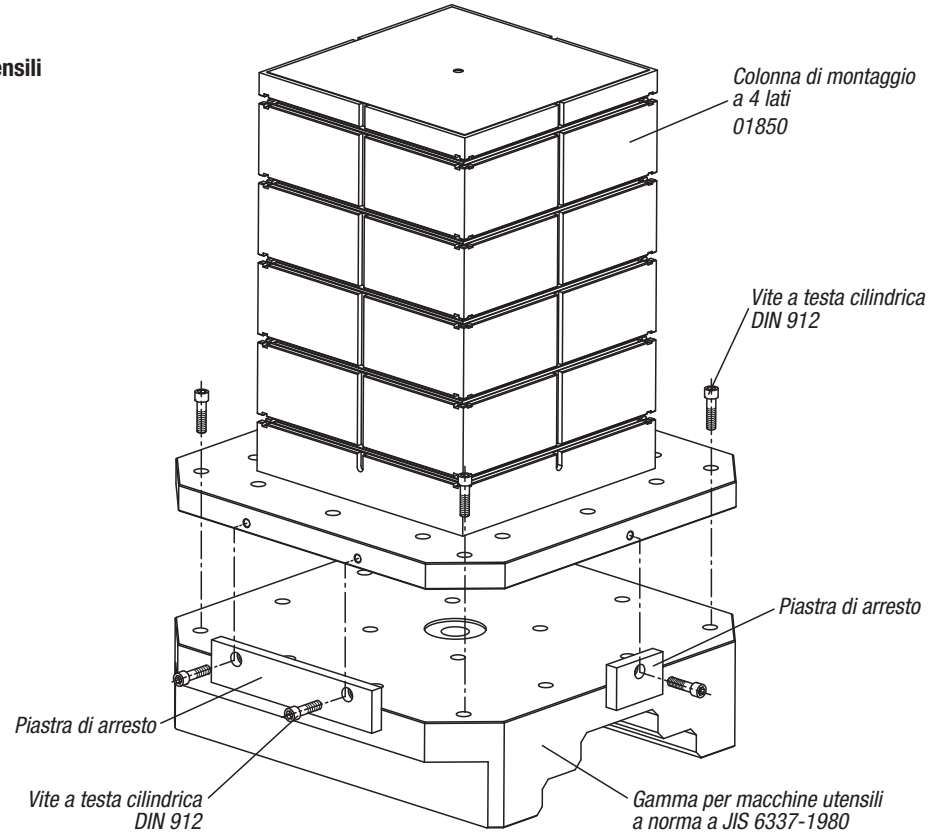
1. Inserire i perni di centraggio nel foro centrale della piastra del macchinario.
2. Centrare le squadre di fissaggio, le colonne di montaggio a 4 lati e le piastre sul foro centrale.
3. Posizionare gli elementi di base con l'aiuto del perno di centraggio con perforazione direzionale.



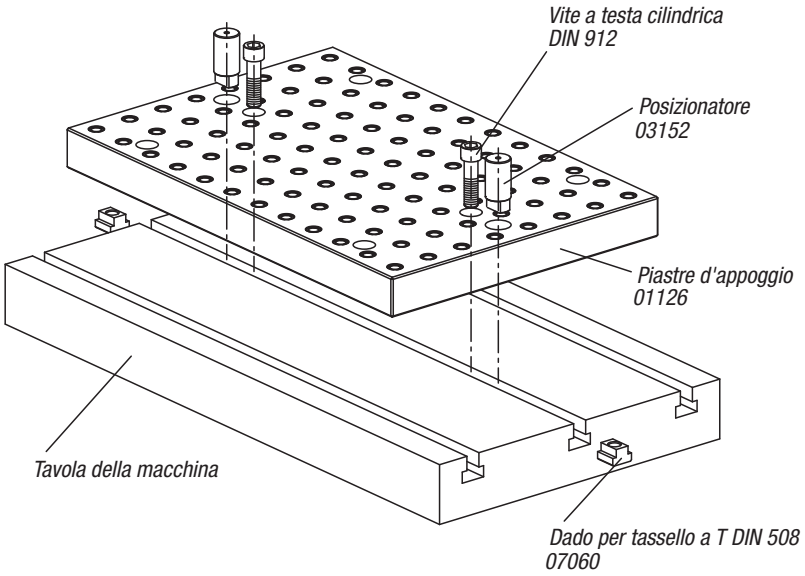
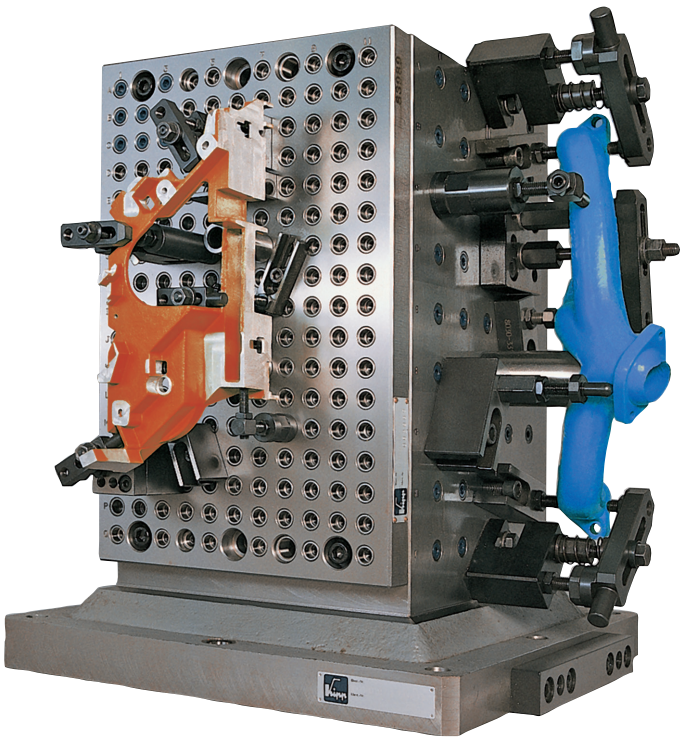
b) Posizionamento su piastre per macchine utensili conformi a JIS 6337-1980.

Procedura di posizionamento:

1. Serrare la piastra d'arresto alla tavola.
2. Applicare i punti di sollevamento con l'ausilio di viti a testa cilindrica sui piani di definizione (piastre di riferimento)
.



sulle tavole

Per il posizionamento delle piastre modulari 01126 si usano i posizionatori. Le piastre di base sono provviste di quattro fori di precisione per alloggiare i posizionatori (i fori si trovano su un asse a coppia di due).

Con l'ausilio di una vite M6, avvitata sulla testa del posizionatore, esso può essere inserito in posizione o estratto dalla cava a T.