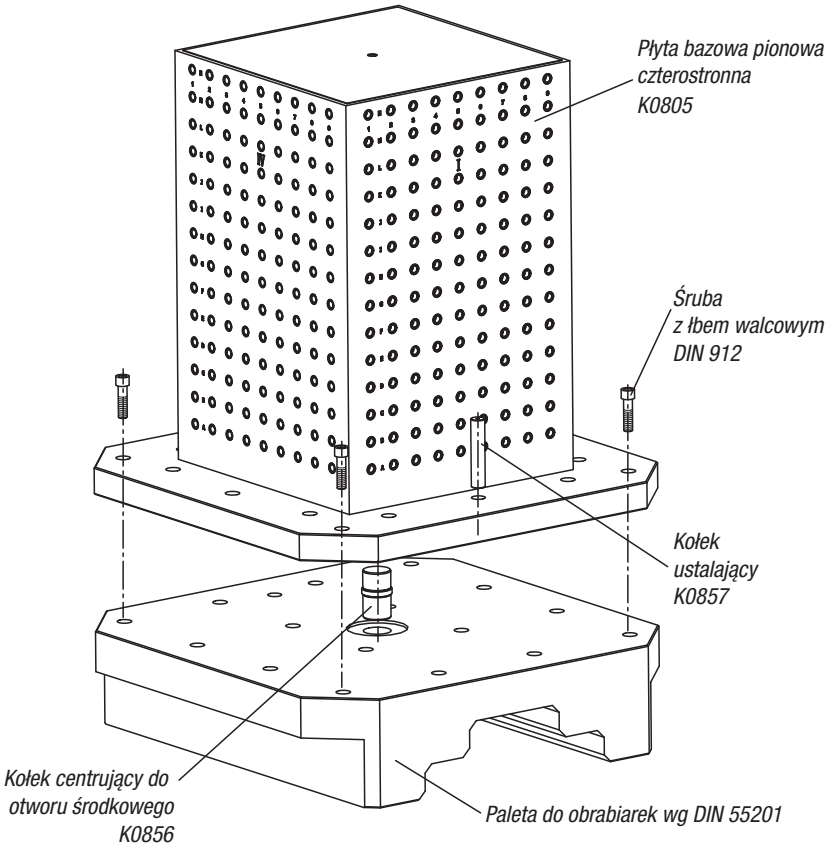
Pozycjonowanie elementów bazowych

Płyta bazowa pionowa K0802, płyta bazowa pionowa dwustronna K0803, płyta bazowa pionowa czterostronna K0805 oraz palety K0806 zapewniają dwa zakresy pozycjonowania.

a) Pozycjonowanie na paletach obrabiarek wg DIN 55 201.

Proces pozycjonowania:

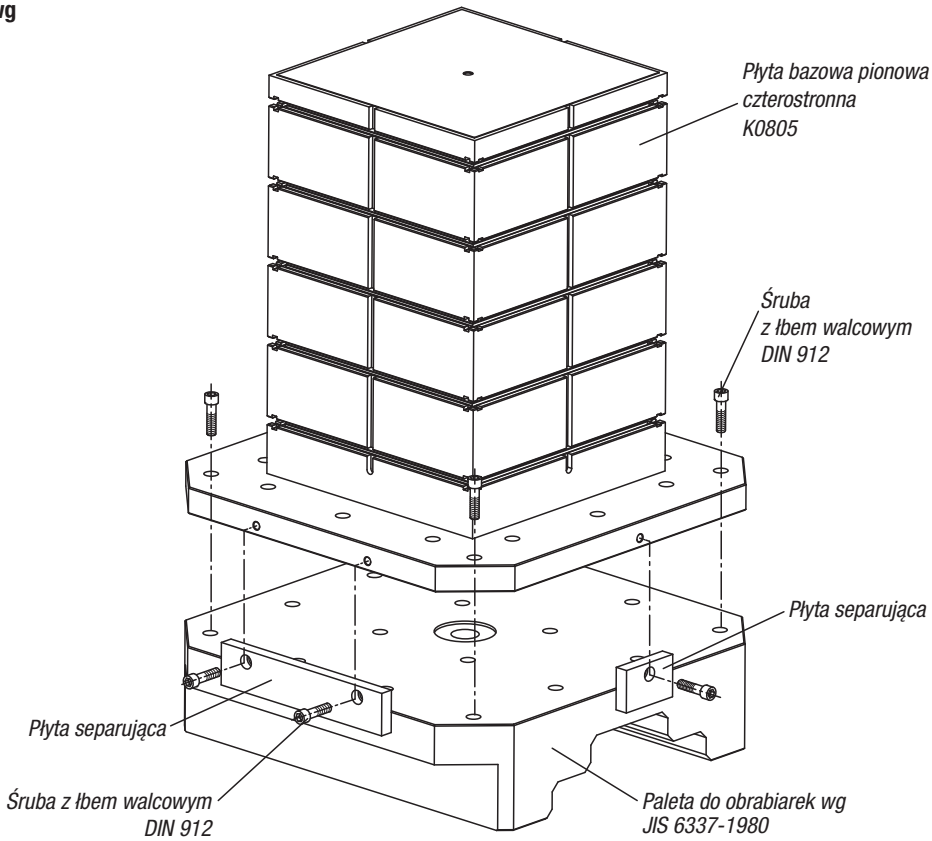
1. Włożyć sworzeń centrujący do otworu centralnego w palecie maszyny.
2. Wycentrować płytę bazową lub paletę nad środkowym otworem.
3. Ustawić elementy bazowe w odpowiedniej pozycji za pomocą kołka ustalającego otworu kierującego.



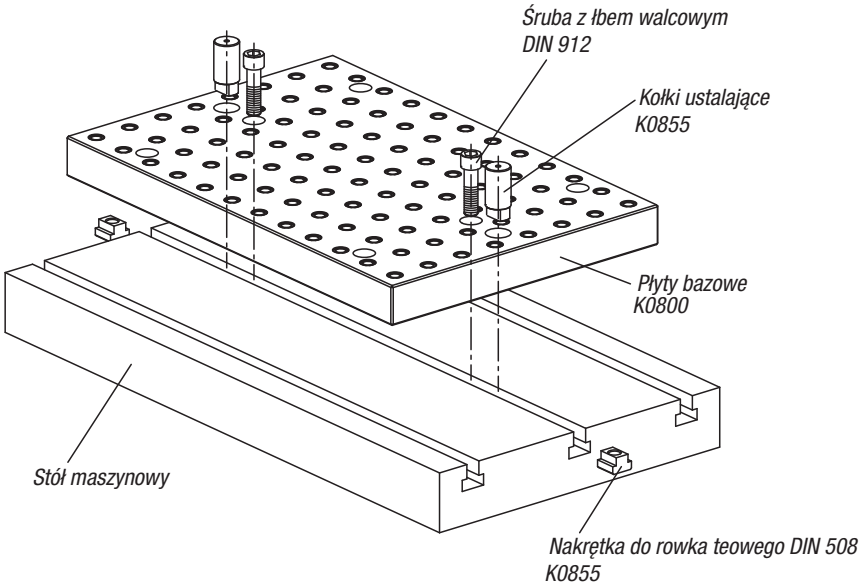
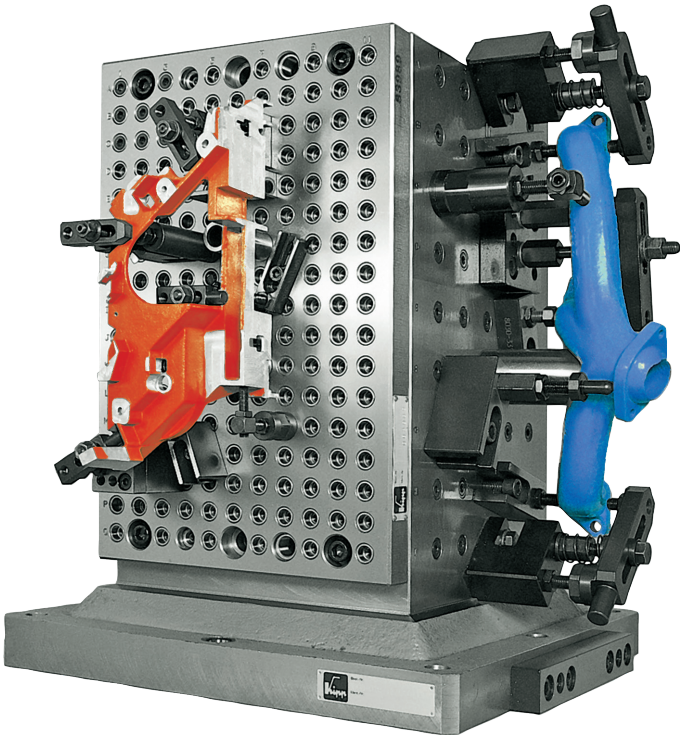
b) Pozycjonowanie na paletach obrabiarek wg JIS 6337-1980.

Proces pozycjonowania:

1. Zamocować płytkę separującą na stole maszynowym.
2. Za pomocą śrub z łbem walcowym połączyć punkty mocowania z powierzchniami ustalającymi (płytkami separującymi).



na stołach maszynowych

Do pozycjonowania płyt z otworami M.T.P K0800 stosowane są kołki ustalające. Płyty bazowe posiadają cztery precyzyjne otwory, w które wsuwane są kołki ustalające (w jednej osi ustawione są dwa otwory).

Poprzez wkręcenie śruby M6, kołek ustalający może być precyzyjnie wprowadzany w rowki teowe bądź wyciągany z nich.