

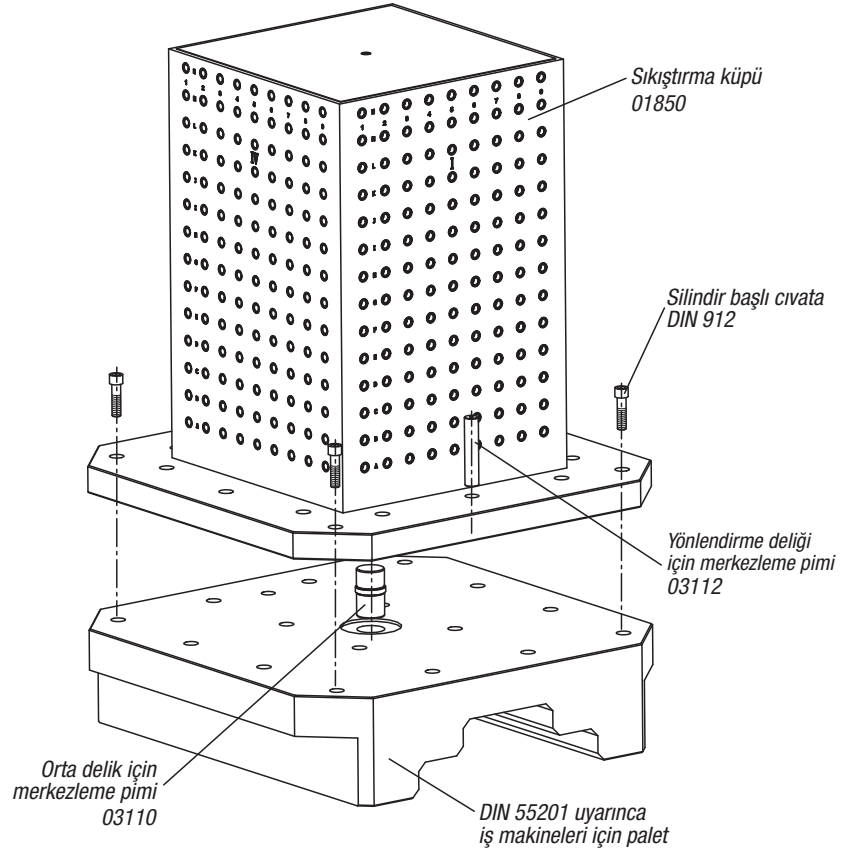
# Temel elemanları konumlandırma

Sıkıştırma braketleri 01263, çift taraflı sıkıştırma braketleri 01265, sıkıştırma küpü 01850 ve paletler 01148 iki konumlandırma seçeneği içerir.

## a) DIN 55 201 uyarınca takım tezgahları için paletler üzerinde konumlandırma.

### Konumlandırma işlemi:

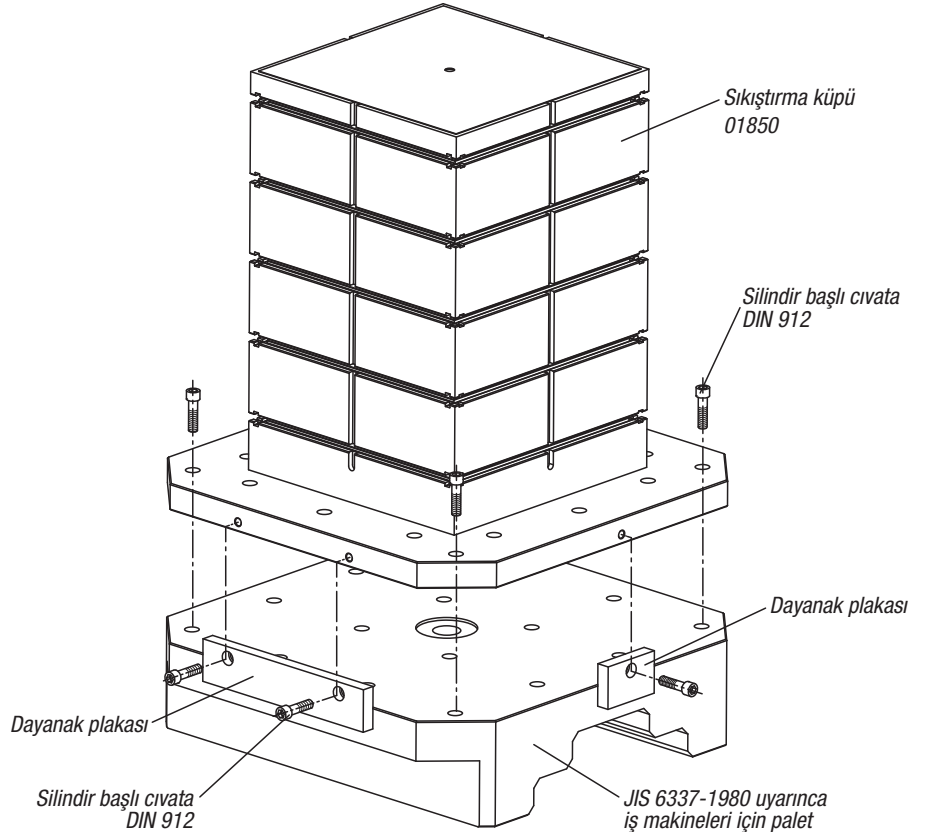
1. Merkezleme pimini makine paletinin orta deliğine takın.
2. Sıkıştırma braketini, sıkıştırma küpünü ve paletleri orta delik üzerinde hizalayın.
3. Merkezleme pimi ile, referans delik için temel elemanları hizalayın.



## b) JIS 6337-1980 uyarınca takım tezgahları için paletler üzerinde konumlandırma.

### Konumlandırma işlemi:

1. Dayanak plakasını makine tezgahına tespitleyin.
2. Belirleyici düzeylerde (dayanak plakaları) silindir başlı civatalar yardımıyla dayanak noktaları oluşturun.



# makine tezgahları

01126 ızgara plakalarını konumlandırmak için konumlandırma bulonları kullanılır. Ana plakalar, konumlandırma bulonlarını yerleştirmek için dört hassas deliğe sahiptir (iki delik bir aksta bulunur).

Konumlandırma bulonunun kafasına vidalanan bir M6 civata yardımıyla konumlandırma bulonu, T kanallarına doğru konumda yerleştirilebilir veya çıkartılabilir.

