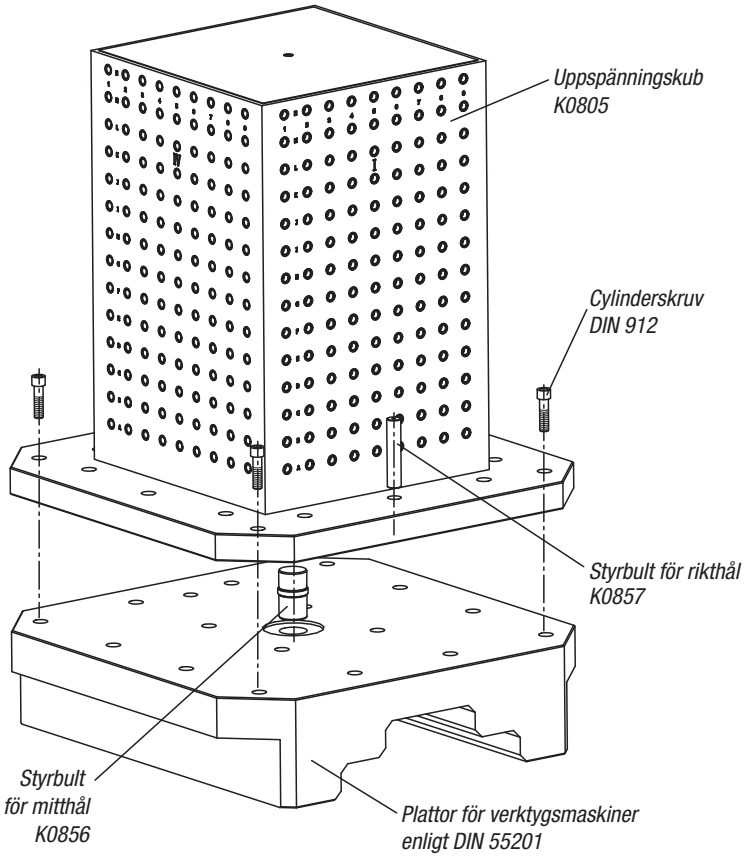
Positionering av grundelement på maskinbord

Uppspänningsvinkel K0802, Dubbelsidig uppspänningsvinkel
K0803, Uppspänningskub K0805 och Plattor
K0806 har två positioneringsalternativ.

a) Positionering på plattor för verktygsmaskiner enligt DIN 55 201.

Positionering

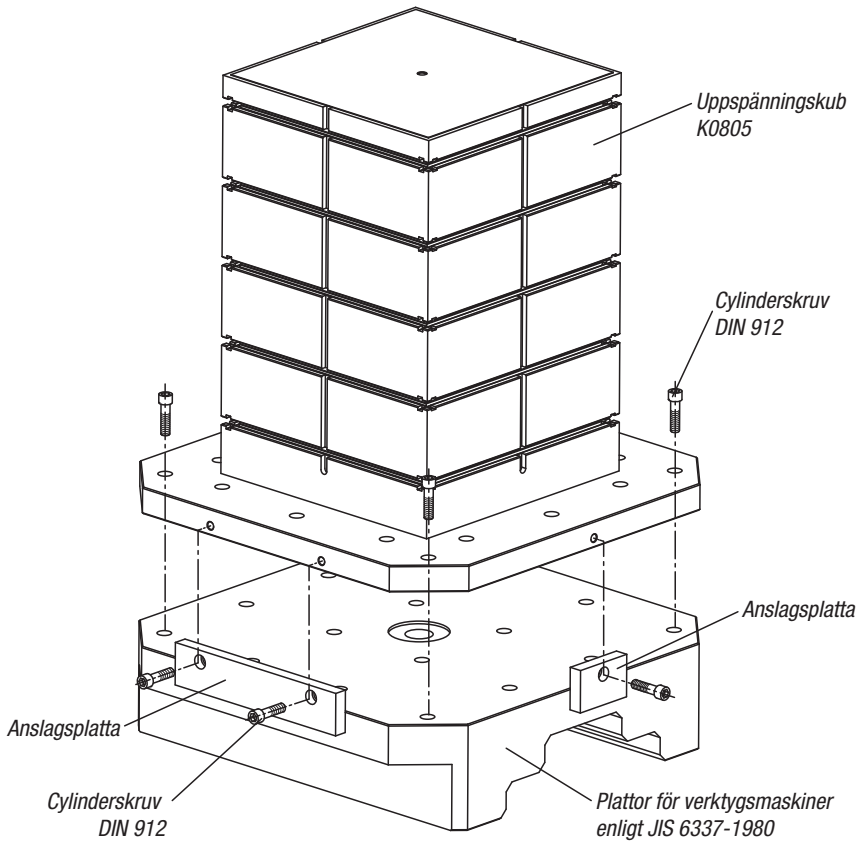
1. Sätt i styrbulten i mitthålet i maskinplattan.
2. Centrera uppspänningsvinkeln, uppspänningskuben och plattan med hjälp av mitthålet.
3. Rikta in grundkroppen med hjälp av styrbulten för rikthålet.



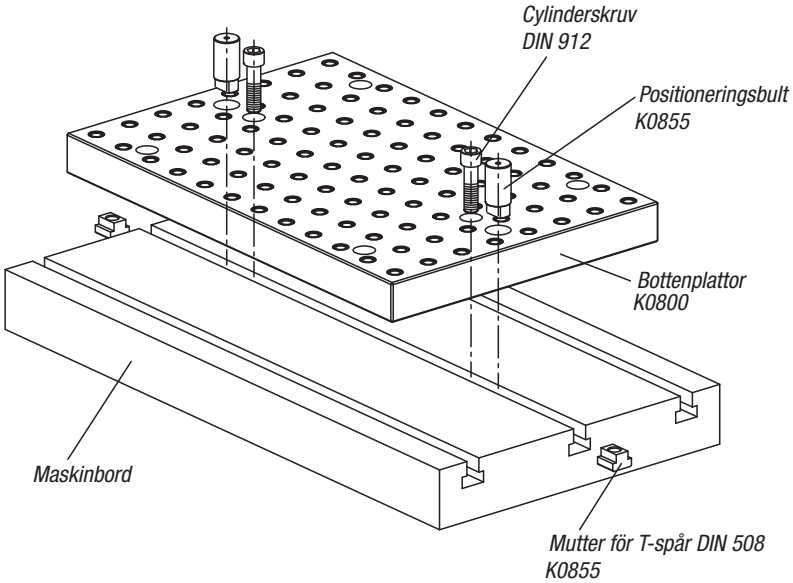
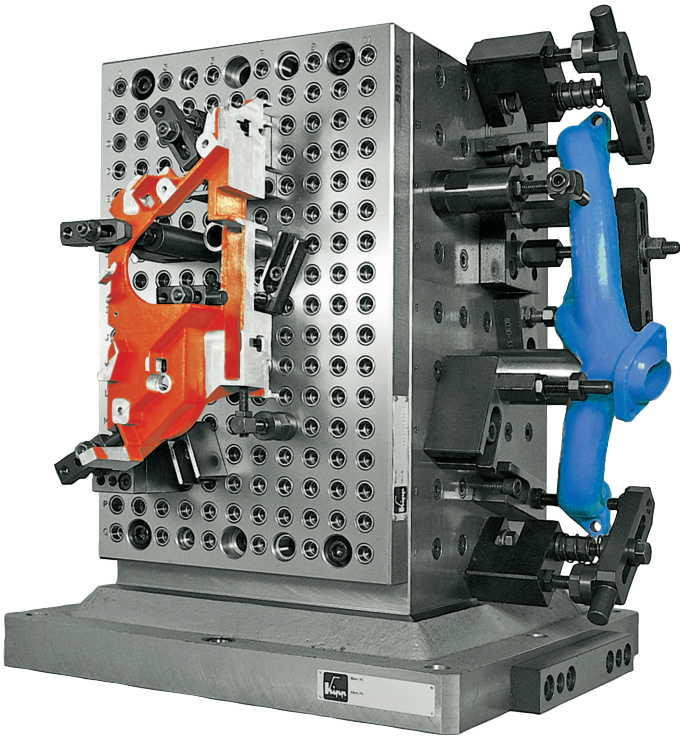
b) Positionering på plattor för verktygsmaskiner enligt JIS 6337-1980.

Positionering

1. Fäst anslagsplatta på maskinbordet.
2. Lägg an anslagspunkterna mot anslagsplattorna med hjälp av cylinderskruvar.



Positionering av grundelement på maskinbord

För att positionera rasterplattorna K0800 används positioneringsbultar. Bottenplattorna har fyra precisionshål för positioneringsbultarna (vardera två hål på en axel).

Med en M6-skruv, som sitter i positioneringsbultens huvud, kan den föras in i T-spåret eller dras ur.