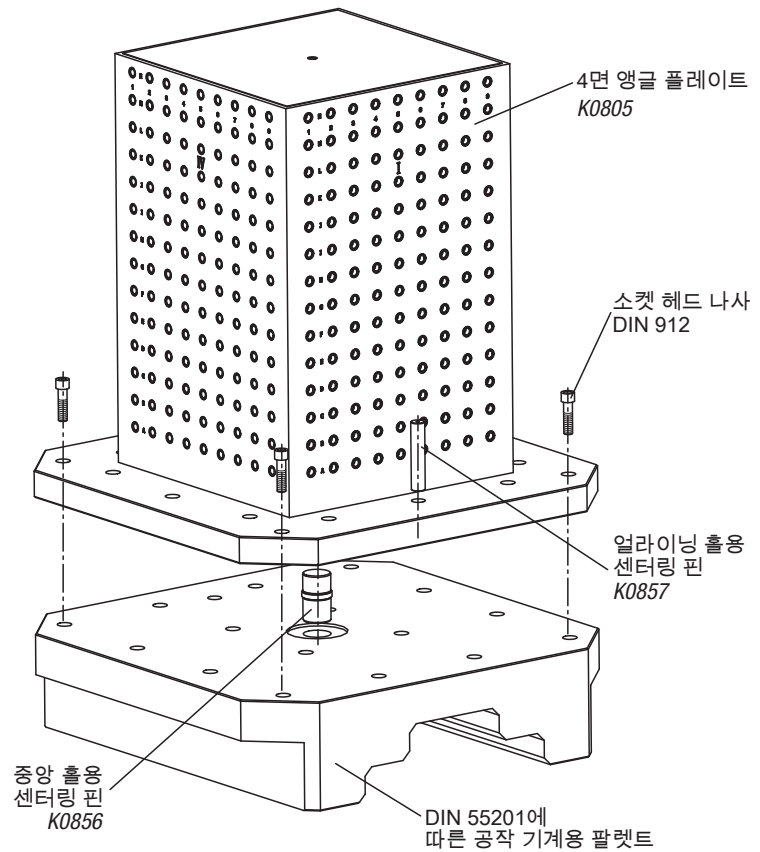


앵글 플레이트 양면 K0803, 4면 앵글 플레이트 K0805 및 팔레트 K0806은 두 가지 포지셔닝 방법을 이용할 수 있습니다.

a) DIN 55 201에 따른 공작 기계용 팔레트에 포지셔닝.

포지셔닝 과정:

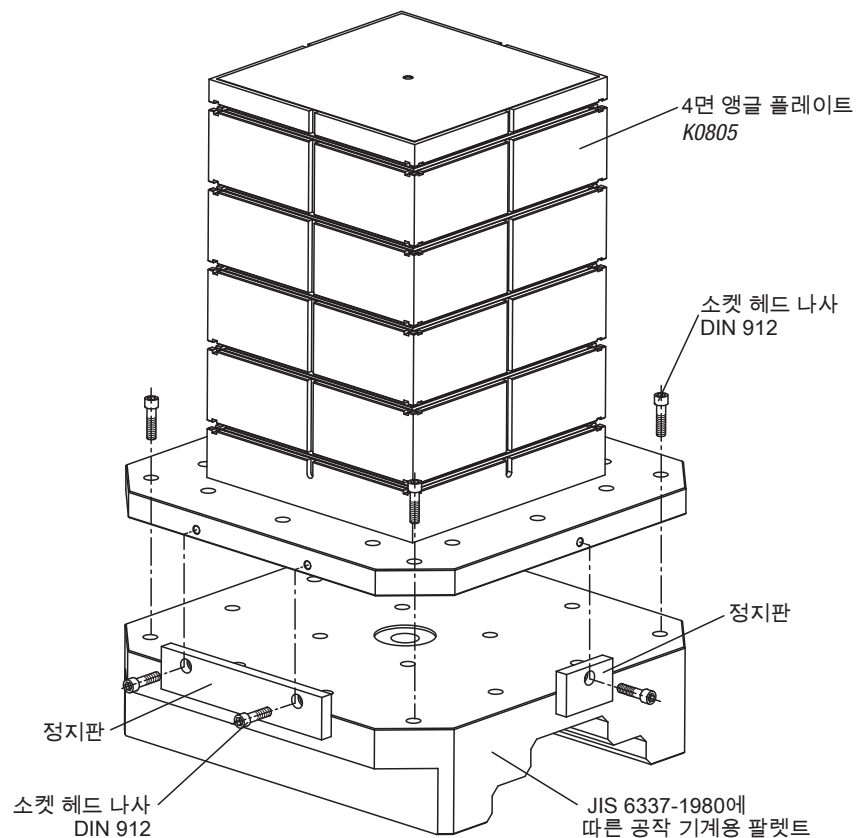
1. 기계 플레이트 중앙 보어에 센터링 핀을 삽입하십시오.
2. 앵글 플레이트, 4면 앵글 플레이트 및 팔레트를 중앙 보어를 통해 센터링하십시오.
3. 방향 홀용 센터링 핀을 이용하여 기본 부품을 정렬하십시오.



b) JIS 6337-1980에 따라 공작 기계용 플레이트에 포지셔닝.

포지셔닝 과정:

1. 스톱퍼판을 기계 테이블에 고정합니다.
2. 소켓 헤드 스크류를 이용하여 정지 포인트를 지정된 면(스톱퍼판)에 배치합니다.



기본 부품 포지셔닝



로케이팅 키는 K0800
그리드 플레이트 위치용으로
사용되어집니다. 픽스처 베이스는
로케이팅 키(각축에 두 홀)용으로 4
개의 정밀 홀을 제공합니다.

로케이팅 키 안에 삽입된 M6
스크류는 T-슬롯안에 정밀하게 키를
삽입하기 위해 사용되어지거나
이 슬롯에서 제거하기 위해
사용되어집니다.

