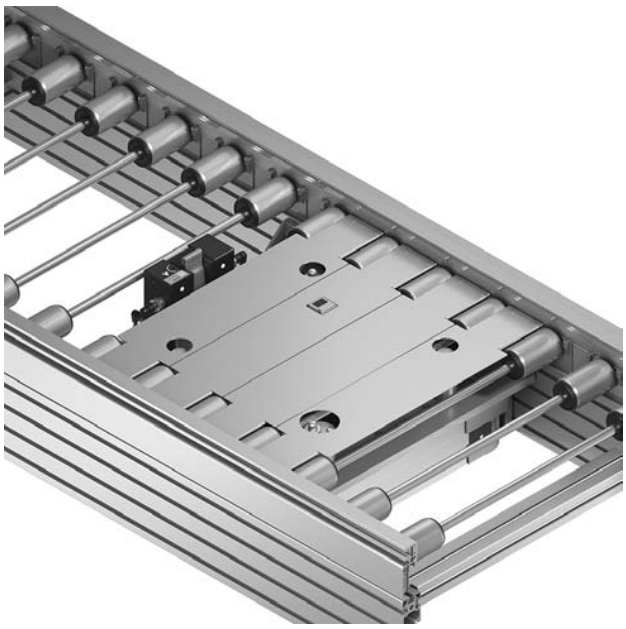
Aufbau



Zur Bearbeitung und Einhaltung von Fertigungstoleranzen müssen Werkstückträger angehalten und in der Bearbeitungsstation positioniert werden.

Dabei kann der Werkstückträger bis ±0,3 mm genau positioniert werden, vertikale Prozesskräfte bis 4000 N können aufgenommen werden.

Einsatzzwecke:

- Zur genauen Positionierung und um den Werkstückträger vom Fördermedium abzuheben: PE 5
- Für einen Handarbeitsplatz, bei geringen Anforderungen an die Positioniergenauigkeit und wenn keine Kräfte auf den Werkstückträger einwirken, kann ein Vereinzeler VE 5 ausreichen

Abbildungen:
Positioniereinheit PE 5 mit Schutzabdeckungen und Schutzhülsen, eingebaut mit Montagesatz in eine Strecke ST 5/H.
Oberes Bild: Position oben
Unteres Bild: Position unten