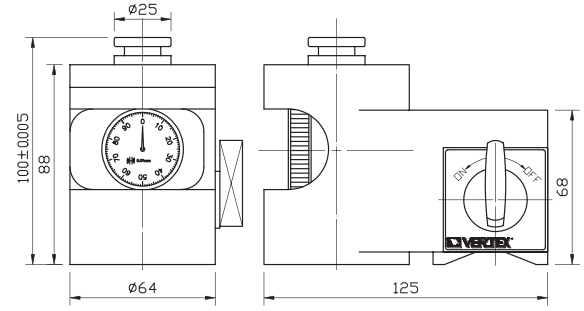


MANYETİK TABANLI YÜKSEKLİK HİZALAMA (SAATLİ)



- YÜKSEKLİK HİZALAMAYI İŞ PARÇASININ UYGUN BİR REFERANS YÜZEYİNE YERLEŞTİRİN.
- Z EKSENİNDE KESİCİ TAKIMI YAVAŞÇA AŞAĞI İNDİRİN. DAHA SONRA KESİCİ ÖLÇÜM POZİSYONUNA GELECEKTİR.
- BÖYLECE PARÇA REFERANS YÜZEYİ İLE KESİCİ TAKIMIN ARASINDAKİ MESAFE HASSAS ve KOLAYLIKLA ÖLÇÜLECEKTİR.
- YÜKSEKLİK HİZALAMA BİR ÇOK MAKİNADA UYGULANABİLİR OLUP, NC TORNA ve FREZELERDE DE KULLANILABİLİR.
- YÜKSEKLİK HİZALAMA YATAY ve DİKEY OLARAK KULLANILABİLİR.

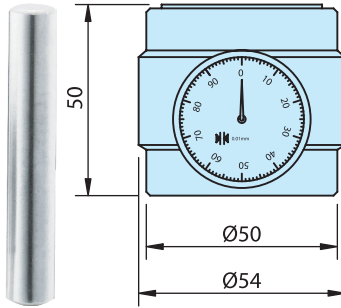
DETAYLAR

KOD	REFERANS YÜZEYDEN YÜKSEKLİK	AĞIRLIK (Kg)	FİYAT USD
HP-100	100 mm	2.6	

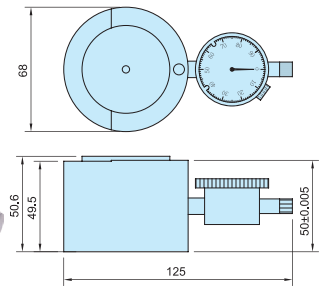
YÜKSEKLİK HİZALAMA (SAATLİ)



HP-50A



HP-50B



- YÜKSEKLİK HİZALAMAYI TABLA ÜZERİNE YERLEŞTİRDİKTEN SONRA ÜZERİNE DÜZ BİR PARÇA KOYUN ve SAATİ ELLE ÇEVİREREK "0" KONUMUNA GETİRİN.
- DAHA SONRA KESİCİ TAKIMI YÜKSEKLİK HİZALAMAYA DEYDİRİN. SAAT "0" KONUMUNA GELDİĞİNDE TABLA İLE KESİCİ TAKIM ARASINDAKİ MESAFE 50mm' DİR.
- TOLERANS $\pm 0,005$ mm

DETAYLAR

KOD	YÜKSEKLİK	STİL	AĞIRLIK (Kg)	FİYAT USD
HP-50A	50 mm	STANDART TİP	1,1	
HP-50B	50 mm	STANDART TİP	1,7	
HP-50AM	50 mm	MANYETİK TABAN	1,2	
HP-50BM	50 mm	MANYETİK TABAN	1,7	