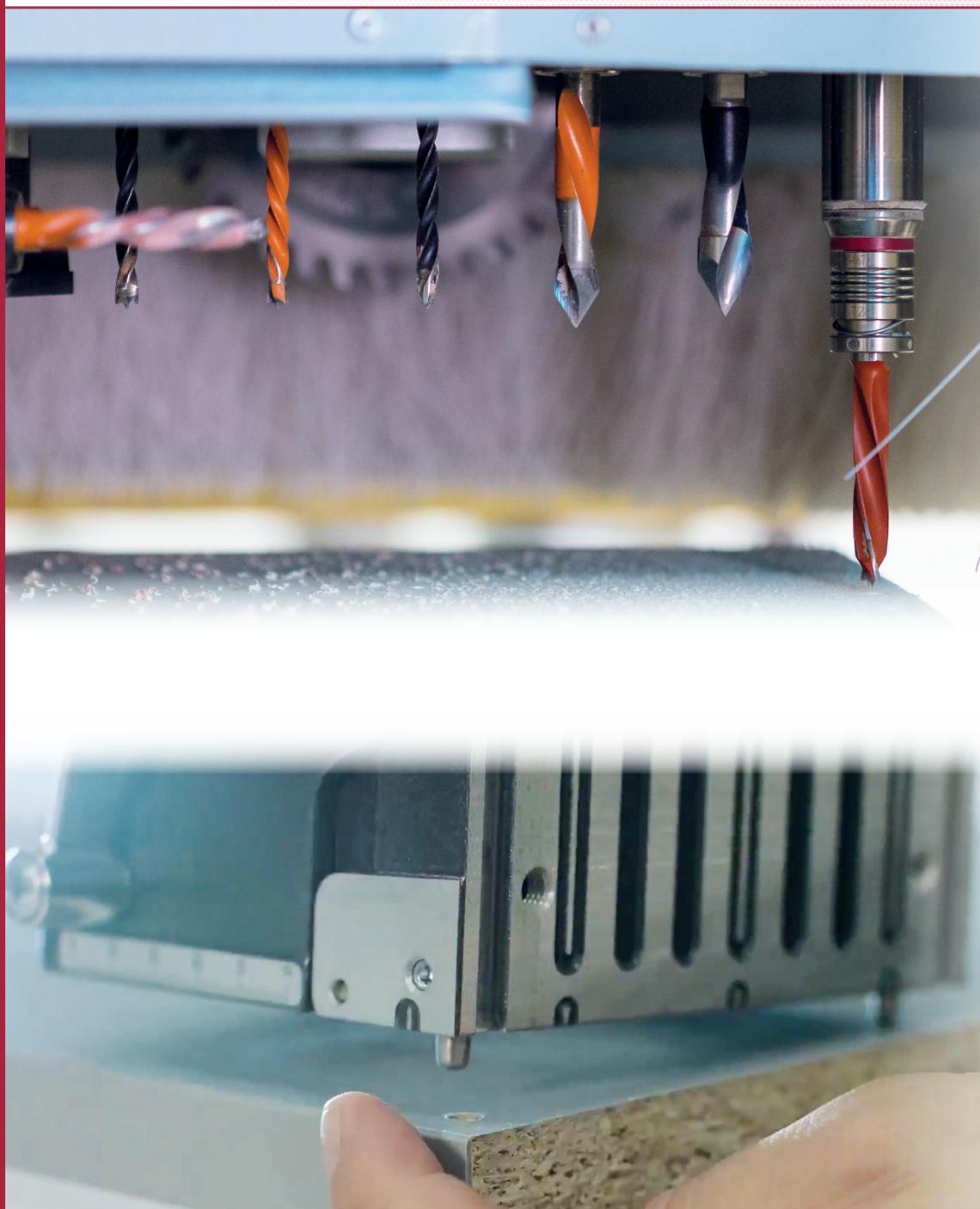




Consigli Trucchi del mestiere

Combinazione tra macchine CNC e Zeta P2



Macchina Nesting

CNC a 3-assi
senza
aggregato

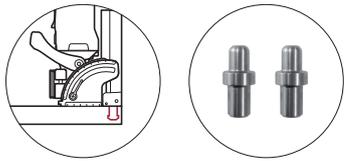
CNC a 5-assi
senza
aggregato



Zeta P2

Effettuare una foratura precisa con la macchina CNC, usare questi fori per il posizionamento della Zeta ed effettuare le fresate P-System. Questa applicazione è particolarmente adatta se la macchina CNC ha un sistema nesting o nel caso in cui non sia disponibile un aggregato angolare. Questo metodo coniuga la precisione e l'efficienza di una macchina CNC, sfruttando la semplicità e la rapidità della realizzazione della fresata P-System con una Zeta P2.

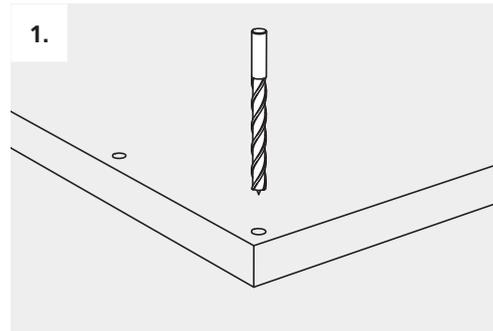
Foro di posizionamento per Zeta P2



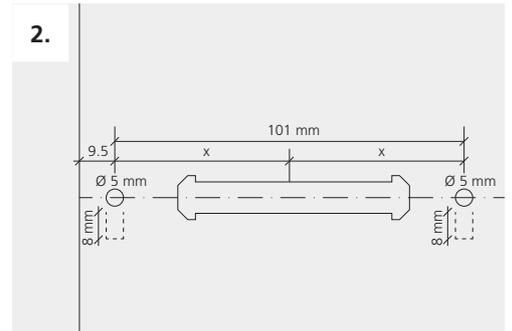
Puntali di posizionamento CNC per Zeta P2,

2 pezzi	Art.No.
Ø 5 mm	251048
Ø 8 mm	251066

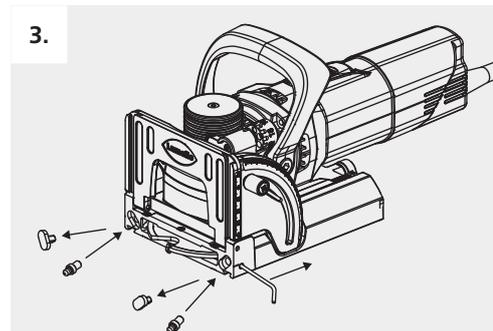
Procedimento: Fresatura nella superficie



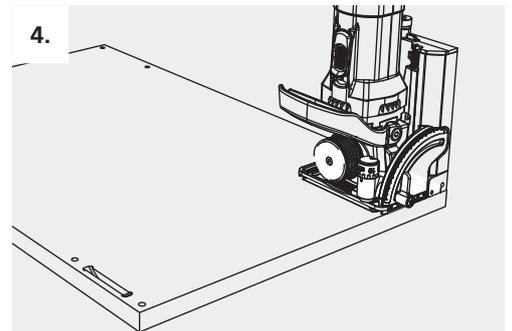
1. Foro di posizionamento tramite CNC, Ø 5 mm/Ø 8 mm



2. Schema di foratura dei fori di posizionamento distanza assi 101 mm



3. Montare i puntali di posizionamento sulla Zeta P2



4. Posizionare la macchina in corrispondenza dei fori

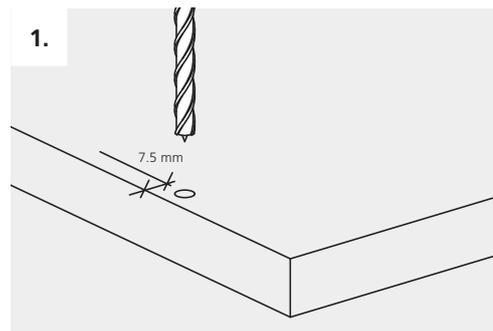
Fresatura nel bordo



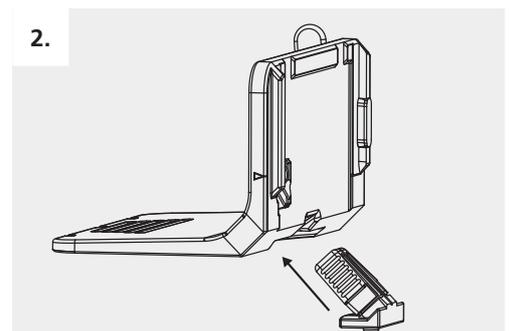
Clip di posizionamento

CNC per Zeta P2	Art.No.
Ø 6 mm	251067

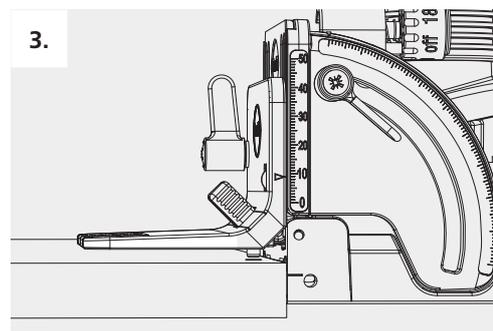
per il posizionamento nel foro di accesso del Clamex P (6 mm)



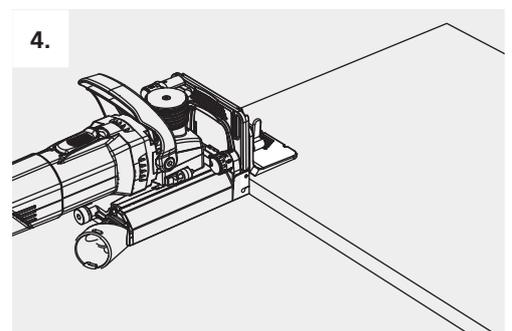
1. Foro di posizionamento su CNC, Ø 6 mm



2. Montare il clip di posizionamento



3. Inserire clip di posizionamento nel foro Ø 6 mm



4. Fresare con la macchina posizionata in corrispondenza del foro