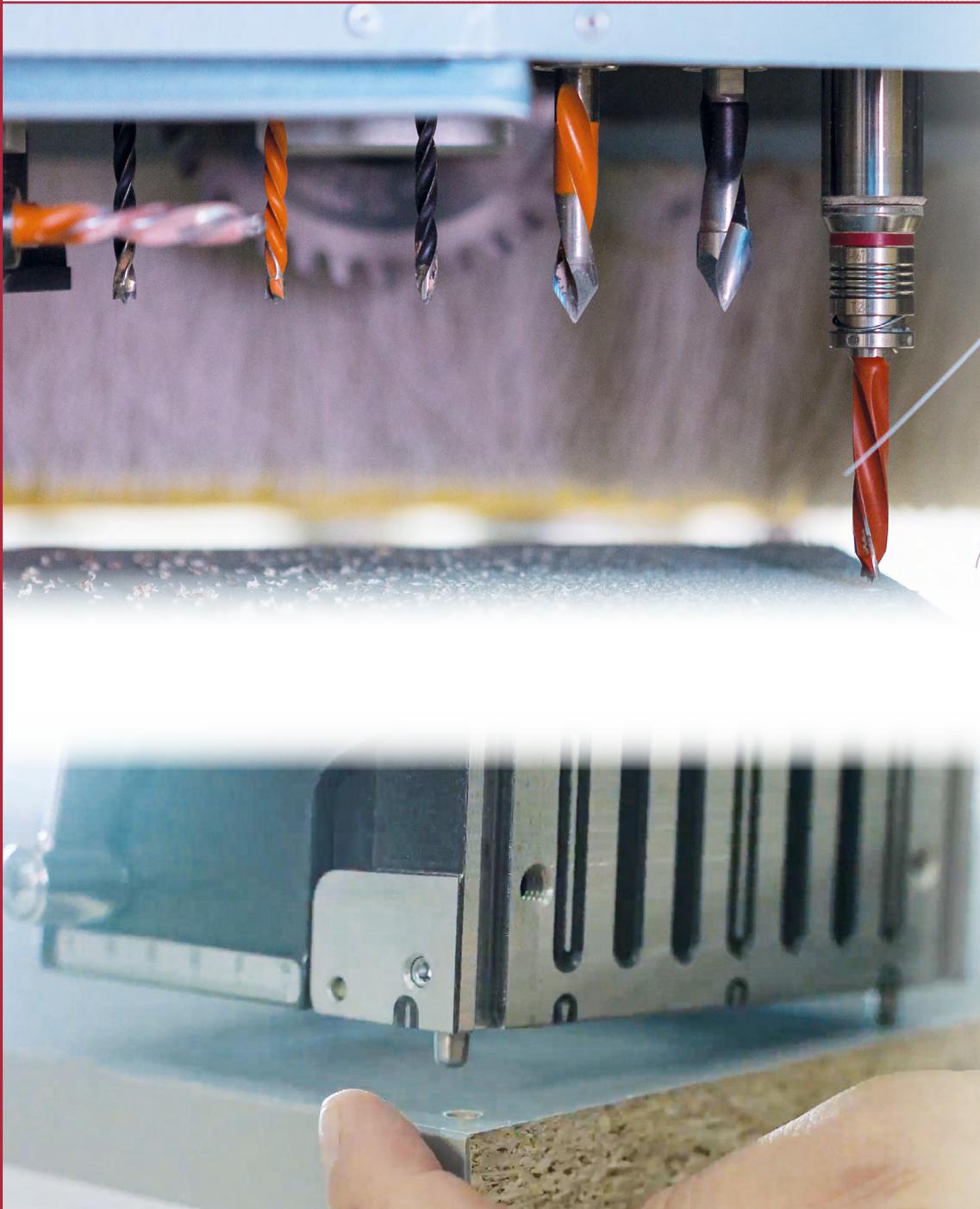




Trucs astuces

**Combinaison possible de machines
CNC et de Zeta P2**



**Machine
de nesting**

**CNC avec 3-axes
sans agrégat
angulaire**

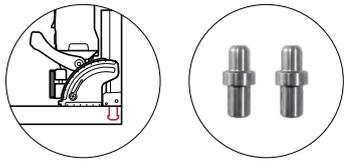
**CNC avec 5-axes
sans agrégat
angulaire**



Zeta P2

Perçage précis avec la machine CNC, et avec la Zeta, utiliser ces trous comme positionnement et fraiser les rainures du P-System. Cette application convient surtout si la machine CNC est une machine Nesting et ou si aucun agrégat angulaire n'est disponible. Cette méthode combine la précision et l'efficacité d'une machine CNC et utilise la simplicité et la rapidité de fabrication d'une rainure P-System avec une Zeta P2.

Perçages de positionnement pour la Zeta P2

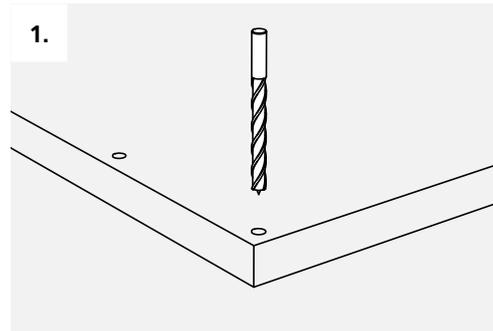


Tige de positionnement CNC pour Zeta P2,

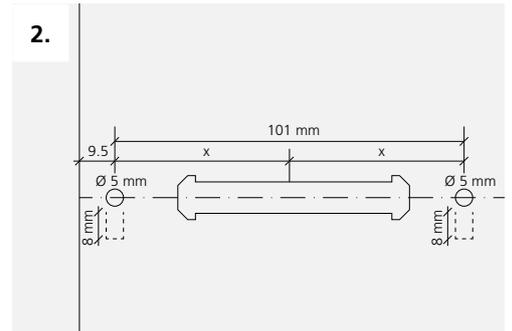
2 pièces	N° d'art.
Ø 5 mm	251048
Ø 8 mm	251066

Comment ça marche:

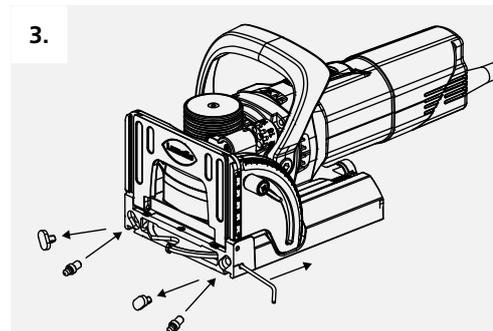
Fraisage dans la surface



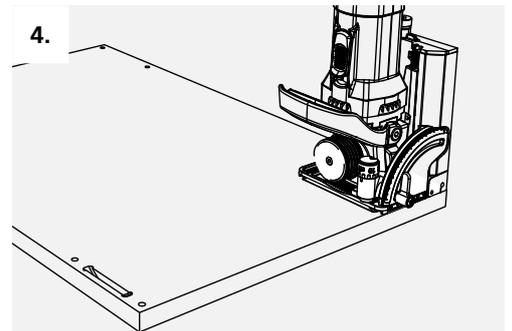
1. Perçage de positionnement par CNC, Ø 5 mm / Ø 8 mm



2. Schéma des perçages de positionnement axes d'espacement 101 mm

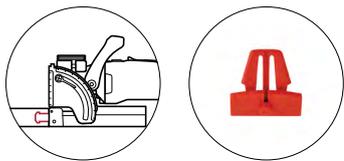


3. Monter la tige de positionnement sur Zeta P2



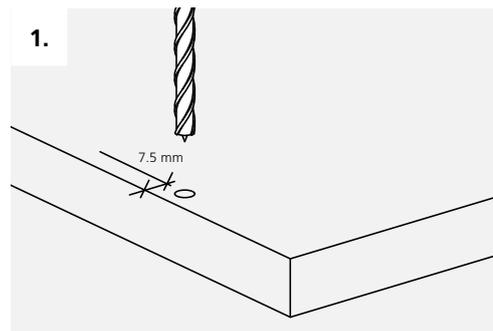
4. Positionner la machine dans les perçages et fraiser

Fraisage sur le chant

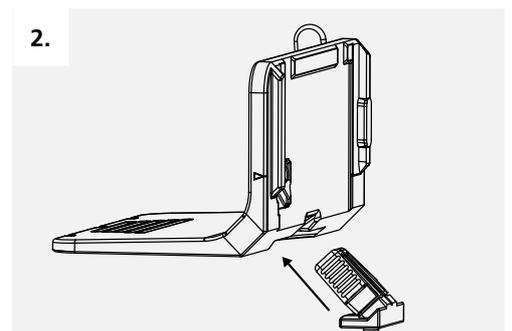


Clip de positionnement CNC pour Zeta P2

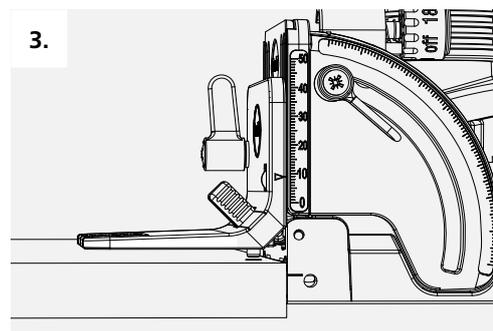
à positionner dans les perçages de positionnement Clamex P (6 mm)	N° d'art.
Ø 6 mm	251067



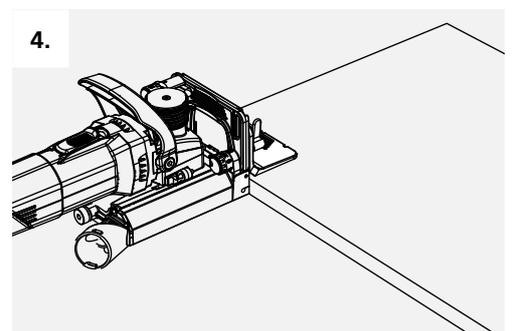
1. Perçage de positionnement par CNC, Ø 6 mm



2. Mettre en place le clip de positionnement pour l'équerre de butée



3. Insérer le clip de positionnement dans le trou de Ø 6 mm



4. Fraisage avec la machine positionnée