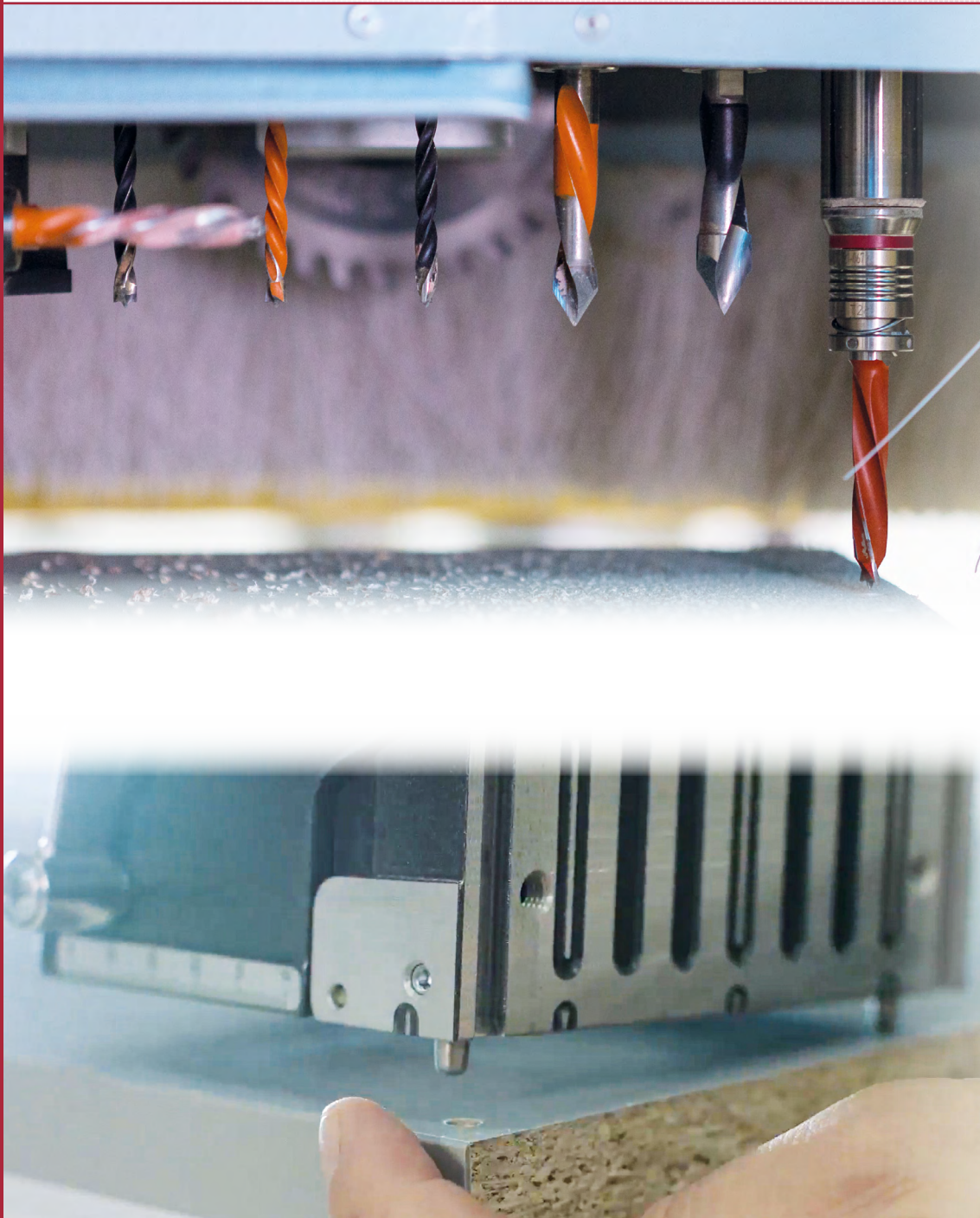




# Tipps Tricks

## Mögliche Kombination von CNC Maschinen und Zeta P2



**Nesting-  
Maschine**

---

**CNC mit 3-Achsen**  
ohne  
Winkelaggregat

---

**CNC mit 5-Achsen**  
ohne  
Winkelaggregat

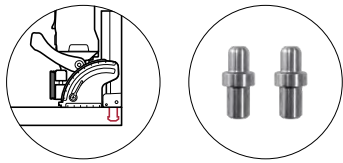
---



**Zeta P2**

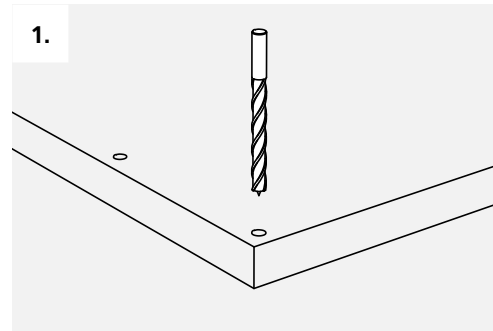
Präzise Bohren mit der CNC Maschine; mit der Zeta diese Bohrungen als Positionierung nutzen und die P-System Nuten fräsen. Diese Anwendung eignet sich vor allem dann, wenn es sich bei der CNC Maschine um eine Nestingmaschine handelt oder kein Winkelaggregat zur Verfügung steht. Diese Methode kombiniert die Präzision und Effizienz einer CNC Maschine und nutzt das einfache und schnelle Herstellen einer P-System Nut mit einer Zeta P2.

## Positionierbohrungen für die Zeta P2

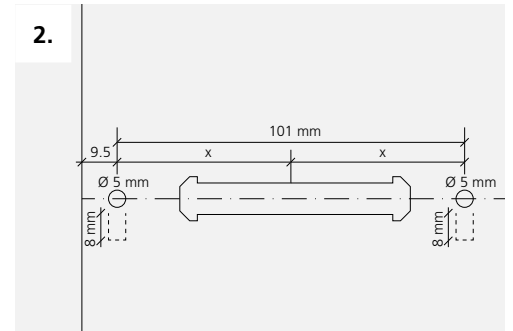


Positionierstift CNC für Zeta P2, 2 Stück	Art.Nr.
Ø 5 mm	251048
Ø 8 mm	251066

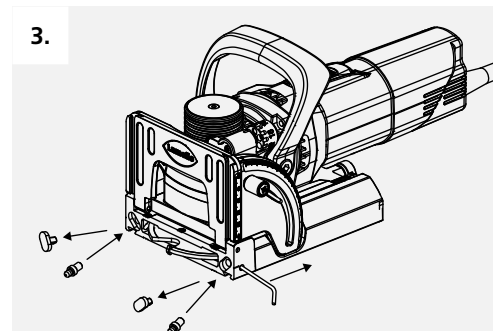
## So funktioniert's: Fräsung in der Fläche



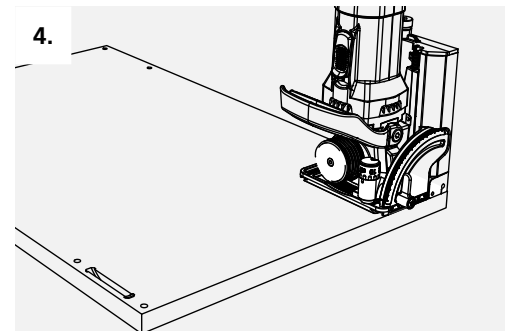
1. Positionsbohrung mit CNC, Ø 5 mm/Ø 8 mm



2. Bohr bild der Positionsbohrung Achsabstand 101 mm

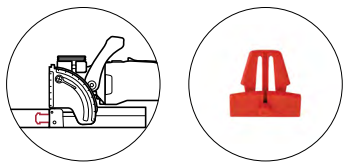


3. Positionierstifte an der Zeta P2 montieren



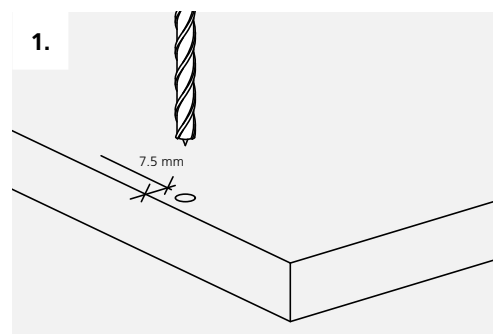
4. Maschine in den Bohrungen positionieren und fräsen

## Fräsung in der Kante

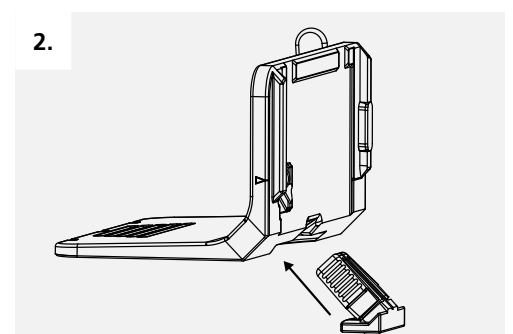


Positionierclip CNC für Zeta P2	Art.Nr.
Ø 6 mm	251067

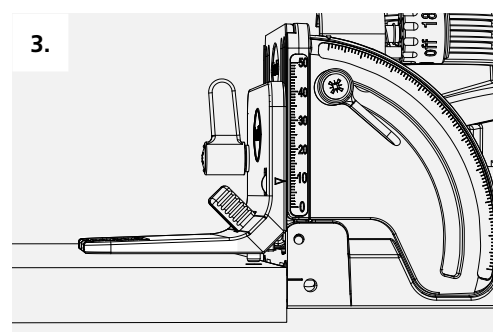
für das Positionieren in der Clamex P  
Zugangsbohrung (6 mm)



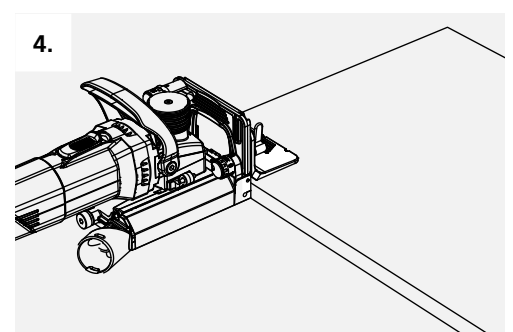
1. Positionsbohrung mit CNC, Ø 6 mm



2. Positionierclip für Anschlagwinkel aufsetzen



3. Positionierclip in Bohrung Ø 6 mm stecken



4. Mit positionierter Maschine fräsen