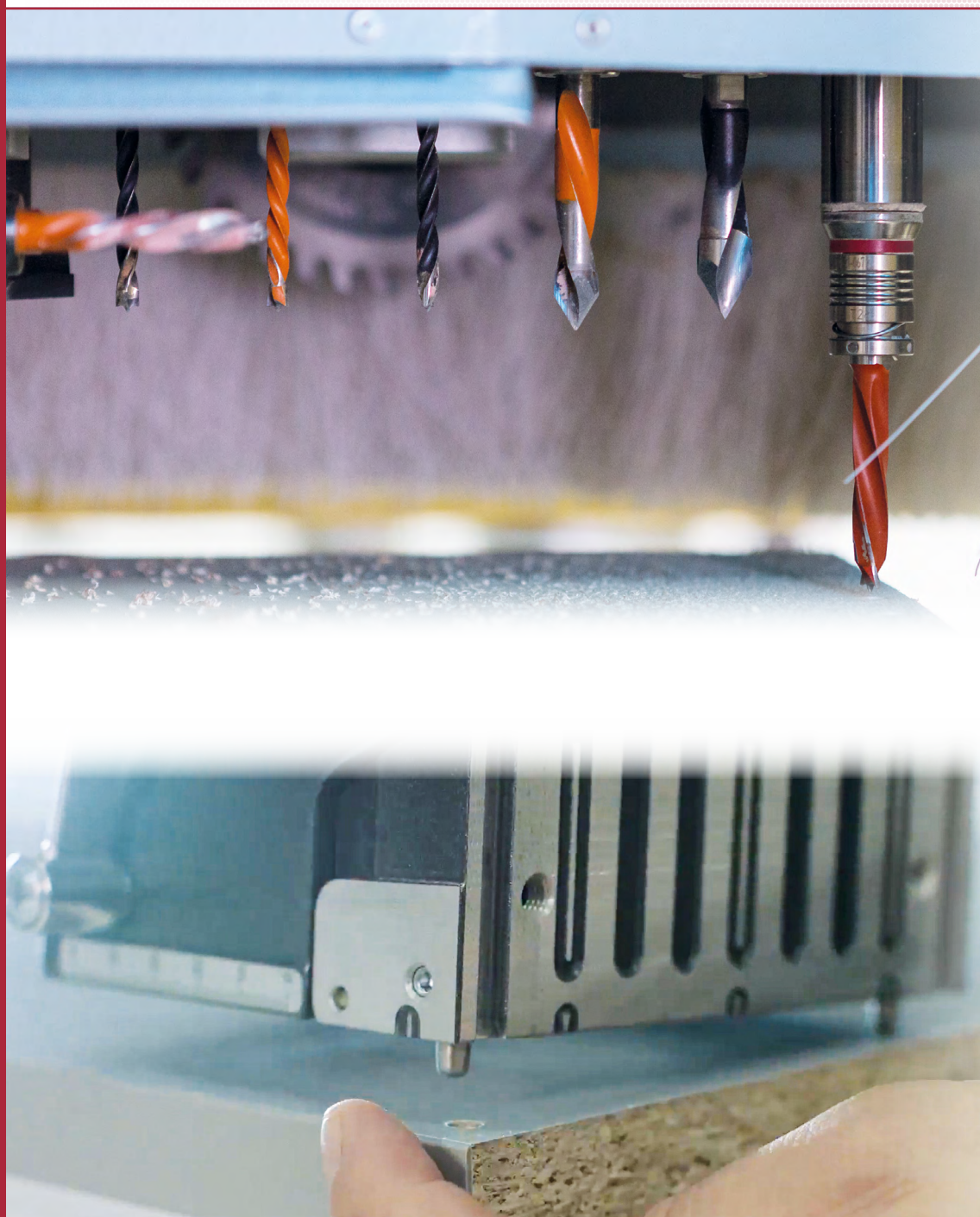




Tips trucs

Mogelijke combinatie van CNC-machines en Zeta P2



Nestingmachines

CNC-bewerkingscentrum met 3 assen
zonder
hoekaggregaat

CNC-bewerkingscentrum met 5 assen
zonder hoekaggregaat



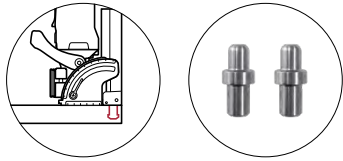
Zeta P2

Precies boren met de CNC-machine. Met de Zeta kunt u deze gaten gebruiken als positionering en de P-System-groeven frezen. Deze toepassing is bijzonder geschikt als de CNC-machine een nestmachine is of als er geen hoekaggregaat beschikbaar is. Deze methode combineert de precisie en efficiëntie van een CNC-machine en het snel en eenvoudig maken van een P-System groef met een Zeta P2.

Zo werkt het:

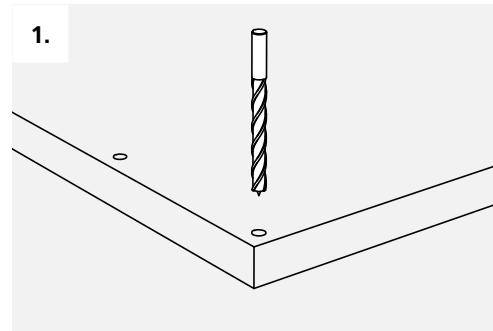
Frezing in het oppervlak

Positioneringsgaten voor de Zeta P2

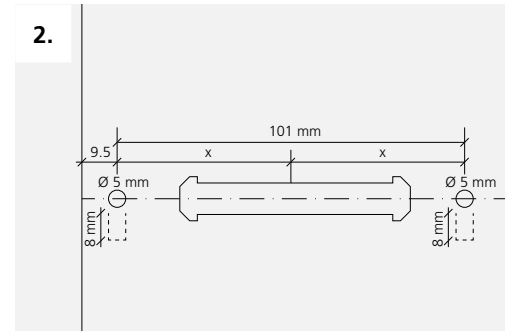


Positioneringspennen CNC voor Zeta P2,

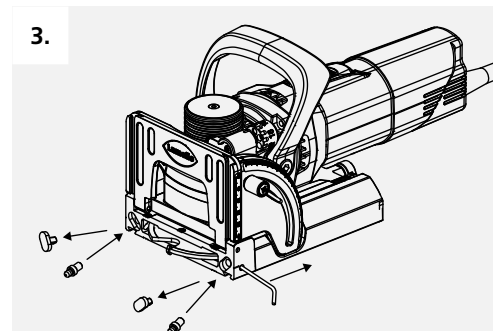
| | |
|---------|---------------|
| 2 stuks | Art.nr. |
| Ø 5 mm | 251048 |
| Ø 8 mm | 251066 |



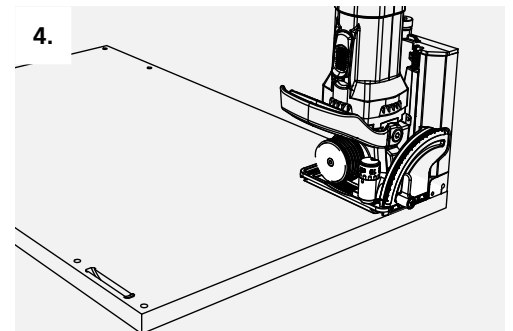
Positioneringsgat per CNC, Ø 5 mm/Ø 8 mm



Boorpatroon voor positioneringsgaten assen afstand 101 mm

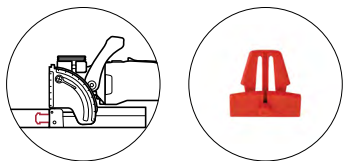


Positioneringspennen op de Zeta P2 monteren



Machine in boringen positioneren en frezen

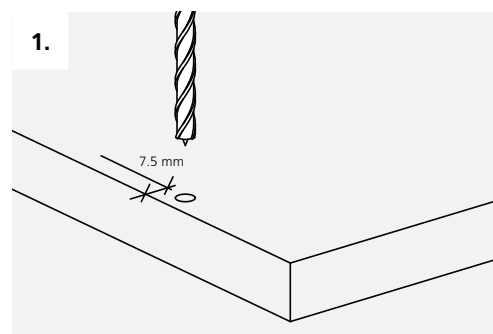
Frezing in de rand



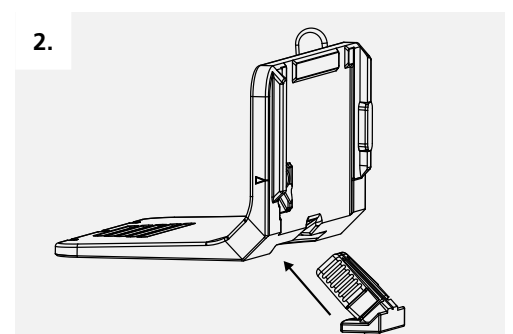
Positioneringsclip

| | |
|------------------|---------------|
| CNC voor Zeta P2 | Art.nr. |
| Ø 6 mm | 251067 |

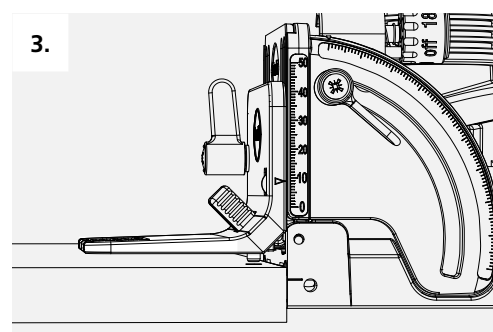
voor het positioneren in het Clamexgat (6 mm)



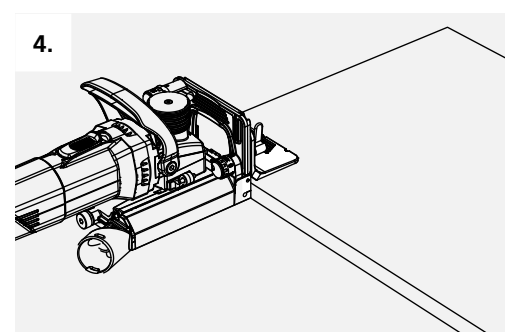
Positioneringsgat op CNC, Ø 6 mm



Positioneringsclip op Zeta P2 aanbrengen



Positioneringsclip in gat Ø 6 mm steken



Met gepositioneerde machine frezen