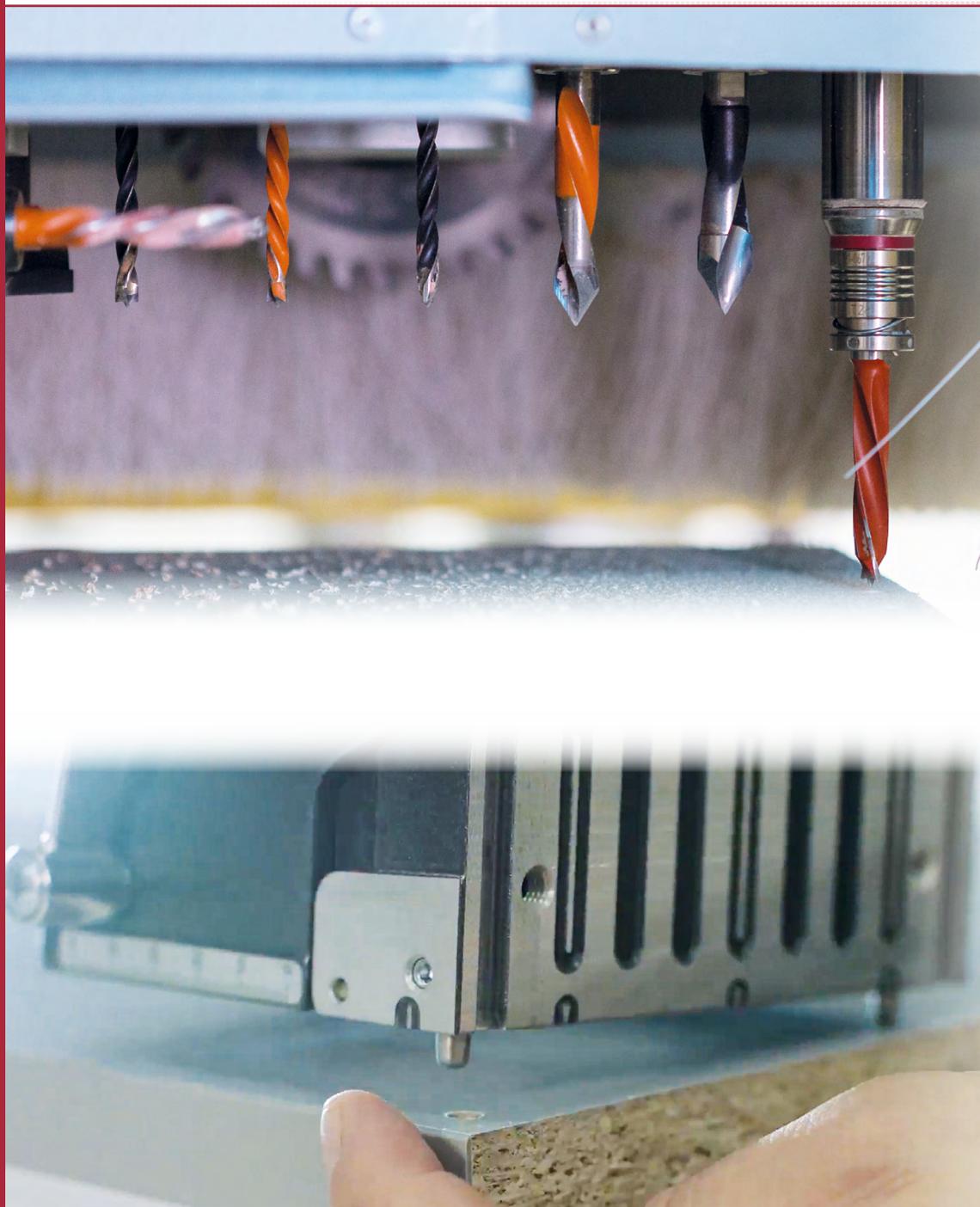




# Consejos trucos

Posible combinación de máquinas  
CNC y Zeta P2



**Máquinas de nesting**

---

**Máquina CNC con 3 ejes**  
sin reenvío angular

---

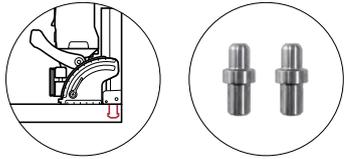
**Máquina CNC con 5 ejes**  
sin reenvío angular



**Zeta P2**

Combinación de puntos fuertes: taladrado preciso con la máquina CNC, utilizar los taladros con Zeta para el posicionamiento y realizar las ranuras de P-System. Esta aplicación es especialmente adecuada si la máquina CNC es una máquina nesting o si no se dispone de un agregado angular. Este método combina la precisión y eficiencia de una máquina CNC. Utiliza la ejecución rápida y sencilla de una ranura para P-System con la Zeta P2.

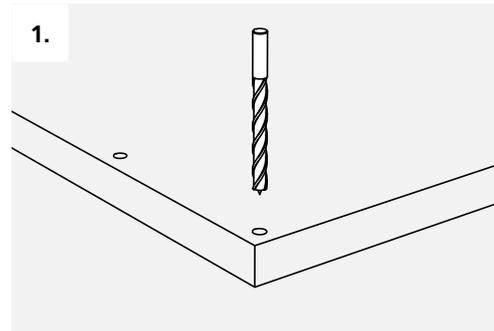
## Orificios de posicionamiento para la Zeta P2



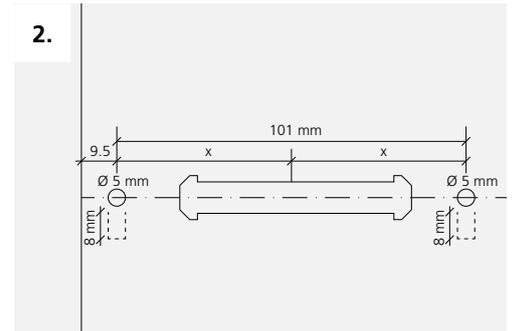
### Espiga de posicionamiento CNC para Zeta P2,

2 unidades	Ref.
Ø 5 mm	<b>251048</b>
Ø 8 mm	<b>251066</b>

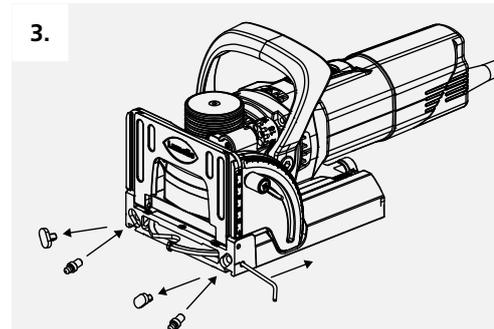
## Así funciona: Fresado en la superficie



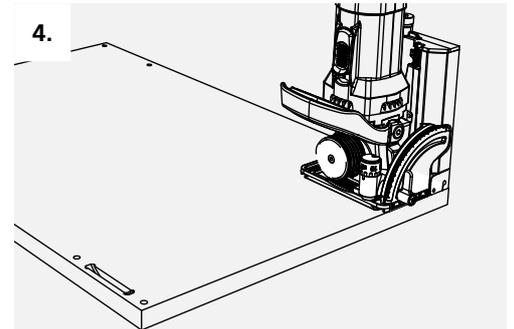
Taladro de posicionamiento mediante CNC, Ø 5 mm/Ø 8 mm



Esquema de taladros de posicionamiento distancia entre ejes 101 mm

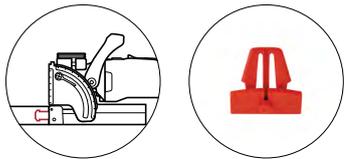


Montar las espigas de posicionamiento en Zeta P2



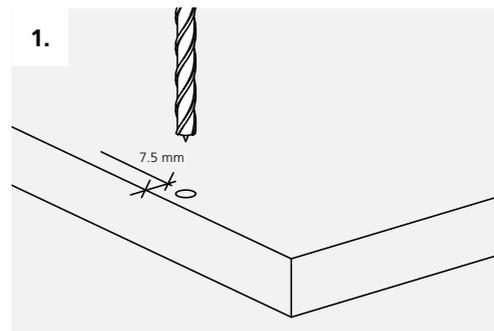
Posicionar la máquina en los taladros

## Fresado en el canto

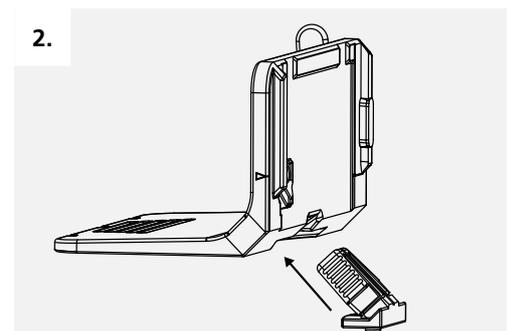


### Clip de posicionamiento CNC para Zeta P2

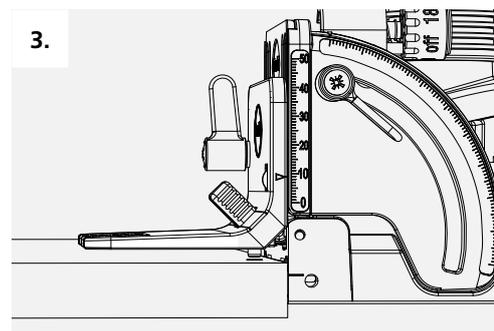
para colocar en agujero (6 mm) de accionamiento del Clamex P	Ref.
Ø 6 mm	<b>251067</b>



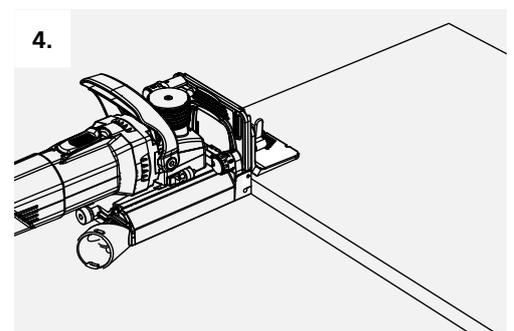
Taladro de posicionamiento en CNC, Ø 6 mm



Montar el clip de posicionamiento en la Zeta P2



Insertar el clip de posicionamiento en el taladro Ø 6 mm



Fresar con la máquina posicionada