

Zeta P2

La engalletadora del P-System, le ahorra tiempo cada día. Diferencie sus productos del estándar

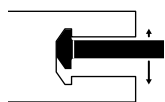


P-System

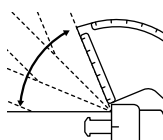
El sistema de ensamble que ahorra tiempo con anclaje en forma de bloqueo



Conexión rápida



Movimiento de oscilación vertical automático



Opción de fijación versátil



Zeta P2 Ref. EUR¹

Con fresa de ranurado P-System de HW (metal duro) **101403DES**

Con fresa de ranurado P-System de DP (diamante) **101403DESD**

Zeta P2 Dia Set Ref. EUR¹

Volumen de suministro: **101403DESET**
Zeta P2, DP
Divario P-18 set de inicio en systainer
P-System set de elementos de ensamble

P-System gama de elementos de

ensamble profesional

Ref.

EUR¹

Volumen de suministro: **145312**
120 pares Clamex P-14,
30 pares Clamex P-14/10 Flexus,
30 pares Clamex P-10, 120 pares Tenso P-14 incl. clip, 30 pares Tenso P-10 incl. clip, 20 unidades Bisco P-14, 20 unidades Bisco P-10, 80 pares Divario P-18, Divario herramienta de montaje/broca/calibrador, Clamex P herramienta de montaje, Tenso P-14/10 herramienta de inserción, Sortainer T-loc



P-System gama de elementos de

ensamble básico

Ref.

EUR¹

Volumen de suministro: **145314**
80 pares Clamex P-14,
80 pares Tenso P-14 incl. clip, 30 pares Clamex P-14/10 Flexus, 30 pares Clamex P 14/10 Medius, 20 unidades Bisco P-14, Tenso P-14/10 herramienta de inserción, Systainer II T-loc Gr. incl. separador





Consejos trucos

Ajuste de precisión de la profundidad de fresado en la Zeta P2



¿Tiene la sensación de que sus elementos de ensamblaje del P-system no funcionan como de costumbre? Compruebe la profundidad de fresado y vuelva a ajustar la Zeta P2 en caso necesario. De este modo, su máquina se puede volver a utilizar rápidamente.

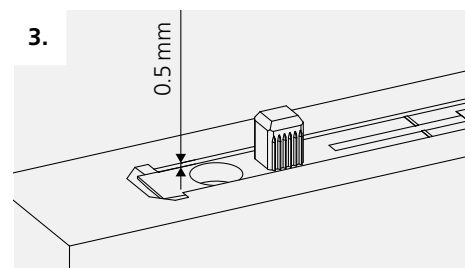
Así funciona:



1. Fresar la ranura P-System con el ajuste P-14



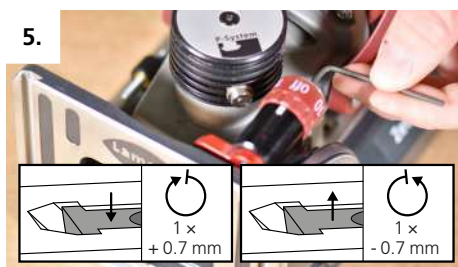
2. Insertar las mitades del elemento de ensamblaje P-14 y medir el retroceso



3. Retroceso óptimo del elemento de ensamblaje = 0.5 mm



4. Para regular, tirar del ajuste de la profundidad del P-System y girar a la posición «Off»



5. Gire el tornillo del ajuste de profundidad del P-System en la dirección deseada. El giro completo es de 0.7 mm



6. Realizar un nuevo fresado de prueba y volver a medir