



# Consigli e Trucchi del mestiere

## Combinazione efficace di macchine CNC e Zeta P2



### Macchina Nesting



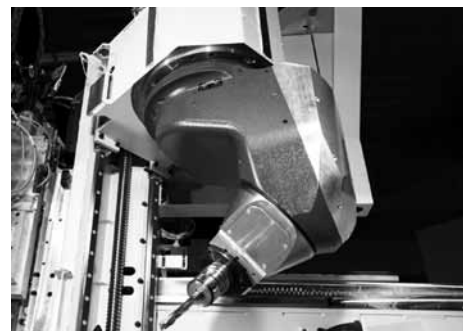
### CNC con 3-assi

senza aggregato

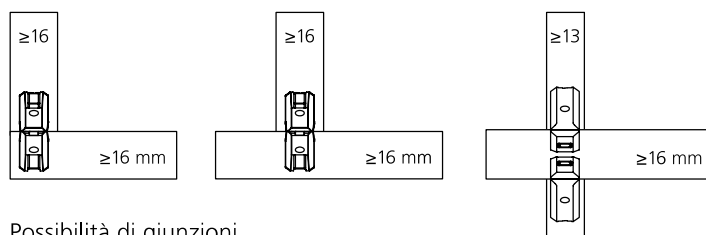


### CNC con 5-assi

senza aggregato

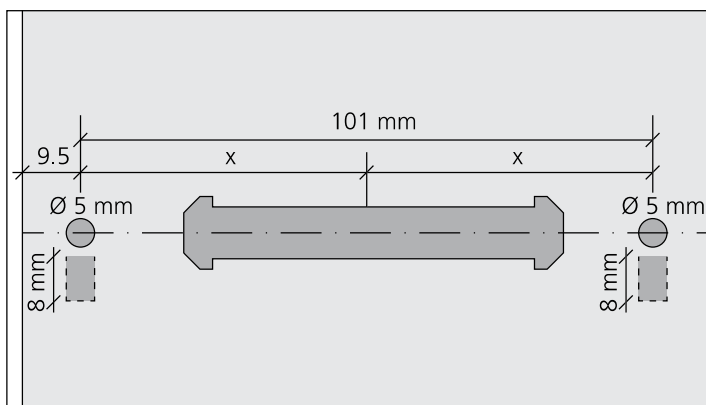


### Zeta P2

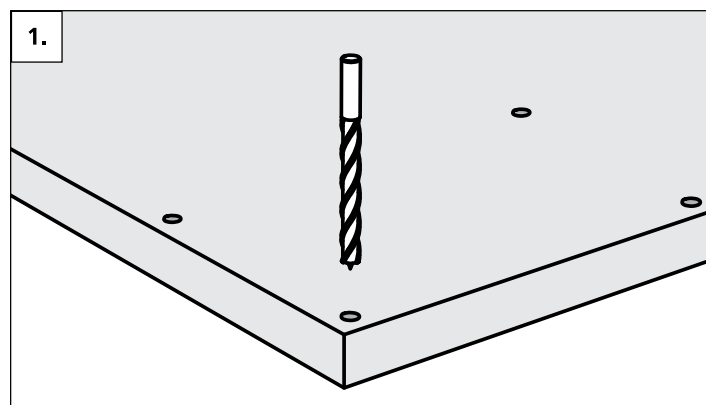


Possibilità di giunzioni

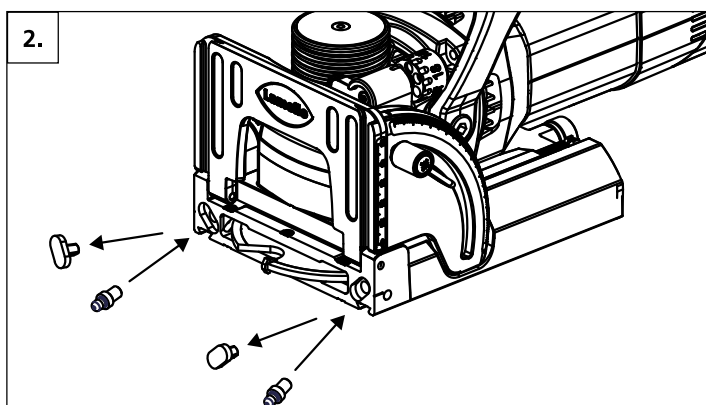
### E funziona così: **Fresatura nella superficie**



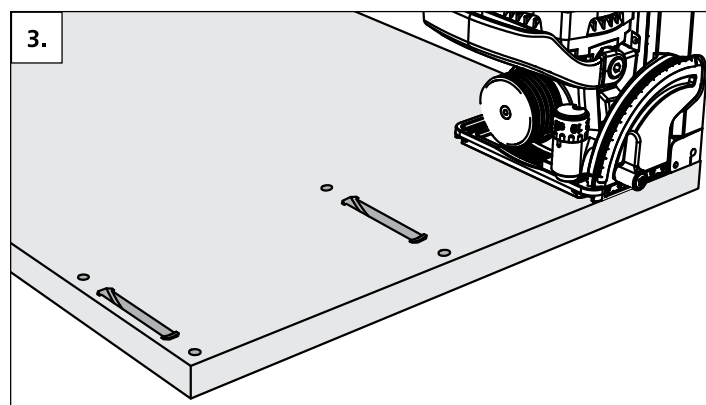
Schema di foratura dei fori di posizionamento, Ø 5 mm / Ø 8 mm



Foro di posizione tramite CNC, Ø 5 mm / Ø 8 mm

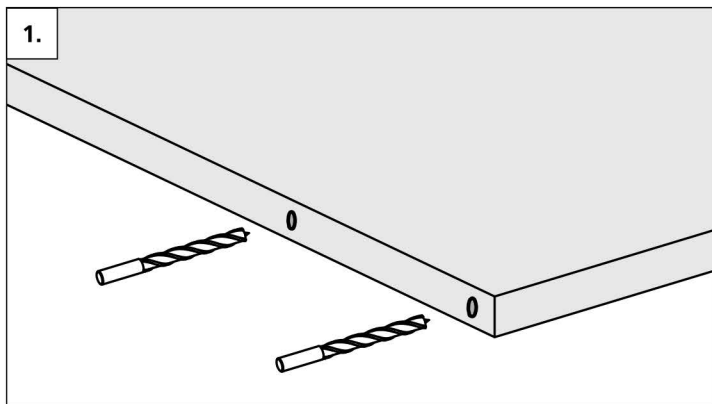


Montare i puntali di posizionamento sulla Zeta P2

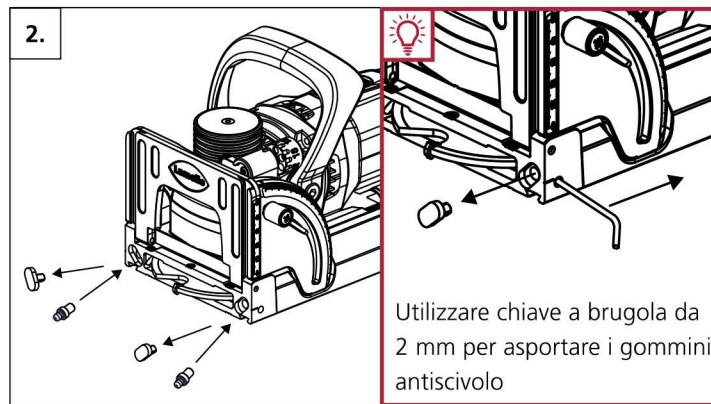


Posizionare la macchina nei fori

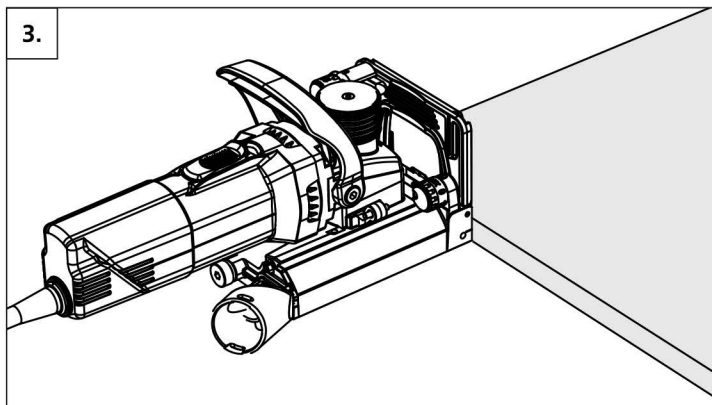
## E funziona così: **Fresatura nel bordo**



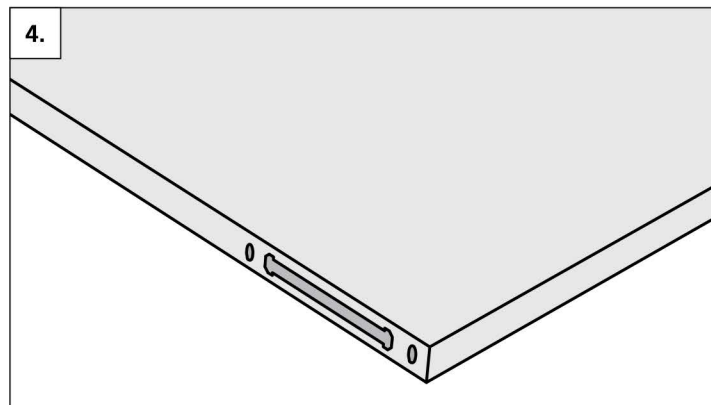
Foro di posizione su CNC,  $\varnothing$  5 mm,  $\varnothing$  8 mm nel bordo



Montare i puntali di posizionamento sulla Zeta P2



Fresare con macchina posizionata



Fresata compiuta