



## Zeta P2

La rainureuse avec laquelle vous pouvez quotidiennement gagner du temps et vous démarquer

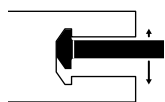


## P-System

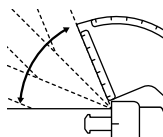
Le système d'assemblage rapide avec ancrage à engagement positif



Assemblage rapide



Mouvement de déplacement de fraise



Butée pivotante adaptable



**Zeta P2** N° d'art. EUR<sup>1</sup>

Avec fraise P-System HW (carbure) **101402DSOM**

Avec fraise P-System DP (diamant) **101402DSOMD**

### P-System assortiment

**éléments d'assemblage professionnel** N° d'art. EUR<sup>1</sup>

Contenu de la livraison : **145312**

120 paires Clamex P-14,  
30 paires Clamex P-14/10 Flexus,  
30 paires Clamex P-10, 80 paires Tenso P-14 incl. clip,  
30 paires Tenso P-10 incl. clip, 20 pièces Bisco P-14,  
20 pièces Bisco P-10, 80 paires Divario P-18,  
1 gabarit de fixation Divario/foret/gabarit de marquage  
Divario, 1 tournevis flexible Clamex P, outil d'insertion  
Tenso P-14/10, Sortainer T-loc



### P-System assortiment

**éléments d'assemblage basic** N° d'art. EUR<sup>1</sup>

Contenu de la livraison : **145314**

80 paires Clamex P-14,  
80 paires Tenso P-14 avec clip,  
60 paires Clamex P-14/10 Medius,  
20 pièces Bisco P-14,  
outil d'insertion Tenso P-14/10,  
Systainer II T-loc avec séparateurs





# Trucs astuces

## Réglage précis de la profondeur de fraisage sur la Zeta P2



Vous avez l'impression que vos éléments d'assemblage P-System ne fonctionnent pas comme d'habitude ? Contrôlez la profondeur de fraisage et ajustez celle-ci sur la Zeta P2 si nécessaire. Ainsi, votre machine peut être rapidement réutilisée.

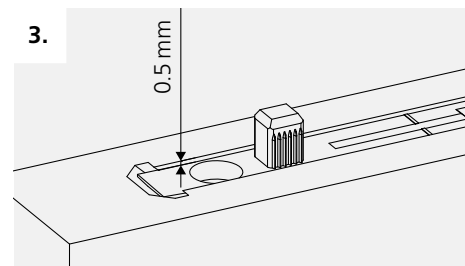
### Voici comment procéder :



1. Fraisez la rainure P-System avec le réglage P-14



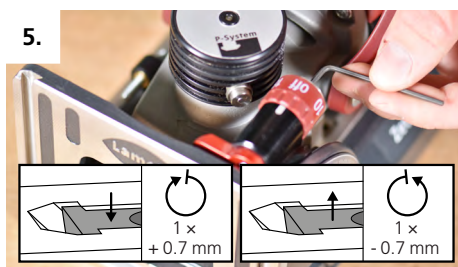
2. Insérez les demi-coques P-14 et effectuez la mesure de recul



3. Recul optimal de l'élément d'assemblage = 0.5 mm



4. Pour le réglage, tirez la butée de profondeur P-System et tournez-la sur « Off »



5. Tourner la vis de réglage de la butée de profondeur P-System dans la direction souhaitée. Un tour complet correspond à 0.7 mm



6. Effectuez un nouveau test de fraisage et mesurez à nouveau