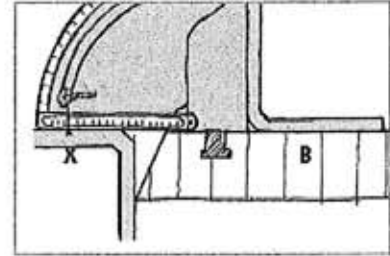
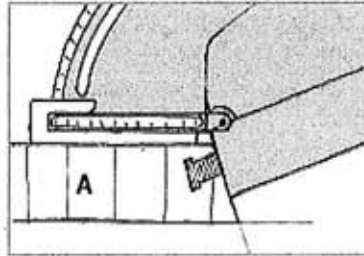
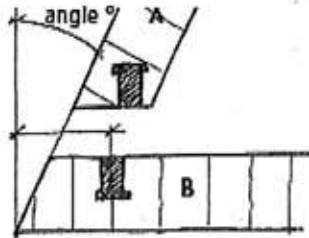




# Ángulos sin problemas con Clamex P-15 y Zeta P2

Hoja técnica Julio 2012

## Con apoyo en la parte interior



Paso 1º Fresar la ranura en la pieza A

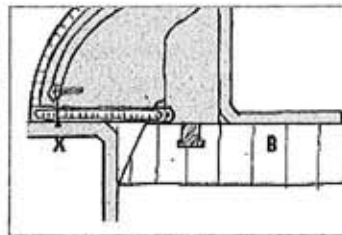
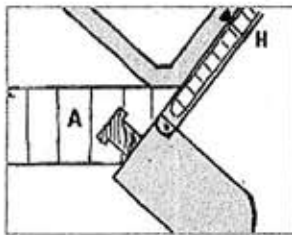
Paso 3º-5º Fresar la ranura en la pieza B

1. Situar el tope frontal basculante sobre la pieza y ajustar el ángulo, colocar la placa auxiliar de 2 ó 4 mm y fresar la pieza A
2. Colocar la escuadra multifunción en el tope basculante y ponerlo a 90º
3. Buscar la medida correcta en X en la tabla y ponerla en la escala situada en tope basculante
4. Estabilizar la máquina colocando un a segunda escuadra multifunción (Accesorio a petición)
5. Fresar en la pieza B

Ti Tabla de medidas para X

| Material | 22.5° | 30°  | 35°  | 40°             | 45°  | 50°  |
|----------|-------|------|------|-----------------|------|------|
| 18 mm    | 19.9  | 23.7 | 27.2 |                 |      |      |
| 19 mm    | 21.4  | 25.7 | 29.4 | 33.6            | 38.9 | 45.6 |
| 21 mm    | 24.5  | 29.2 | 33   | 37.8            | 43.8 |      |
| 25 mm    | 30.3  | 33.3 | 37.8 | 43.4            | 50.4 |      |
| 30 mm    | 37.6  | 42   | 47.3 | with spacer 2mm |      |      |

## Con apoyo en la parte exterior



Paso 1º Fresar la ranura en la pieza A

Paso 3º-5º Fresar la ranura en la pieza B

1. Buscar la medida correcta para H, colocar la escuadra multifunción en el tope basculante puesto a 90º
2. Colocar la medida correcta de H en la escala del tope basculante puesto a 90º
3. Buscar la medida correcta en X en la tabla y ponerla en la escala situada en tope basculante
4. Estabilizar la máquina colocando un a segunda escuadra multifunción (Accesorio a petición)
5. Fresar en la pieza B

Ti Tabla de medidas para H y X

| Material | 22.5° |      | 45° |      |
|----------|-------|------|-----|------|
|          | H     | X    | H   | X    |
| 16 mm    | 13    | 17.9 |     |      |
| 18 mm    | 15    | 20.8 | 11  | 37.1 |
| 19 mm    | 15    | 21.2 | 12  | 38.9 |
| 21 mm    | 15    | 22   | 13  | 41.8 |
| 25 mm    | 15    | 23.7 | 15  | 47.8 |
| 30 mm    | 15    | 25.7 |     |      |