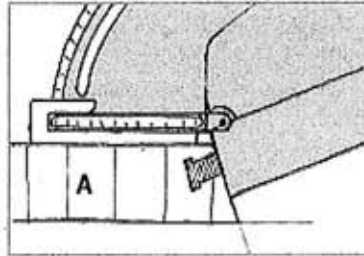
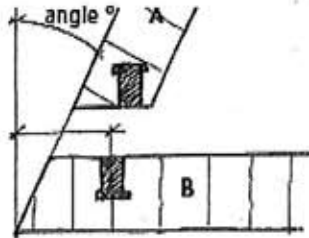




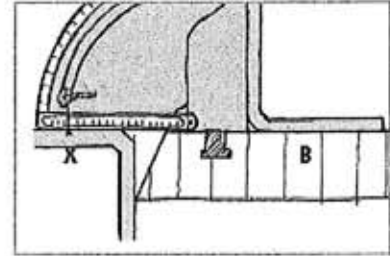
Ángulos sin problemas con Clamex P-15 y Zeta P2

Hoja técnica Julio 2012

Con apoyo en la parte interior



Paso 1º Fresar la ranura en la pieza A



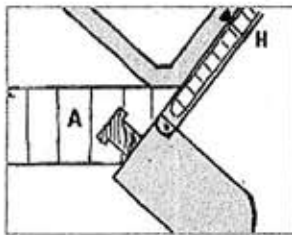
Paso 3º-5º Fresar la ranura en la pieza B

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

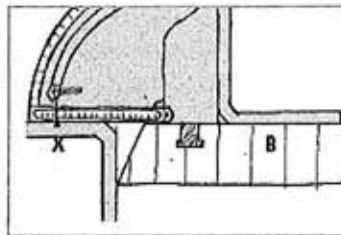
Ti Tabla de medidas para X

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		