



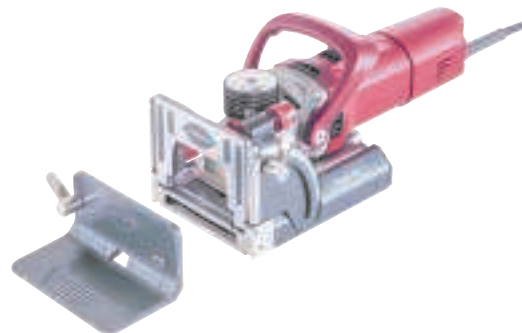
Verbinden mit **P-System**

Zeta P2



Zeta P2

Die P-System Nutfräsmaschine,
mit der Sie täglich Zeit einsparen
und sich differenzieren



Mehr Informationen
auf unserer Website



Schnellste Verbindung mit einem Elektrowerkzeug

Die Verbindung ist innert Sekunden fertig, ohne
Wartezeiten, Verwendung von Zwingen oder Nacharbeiten

Sekundenschnell verbunden mit Clamex – wiederlösbar



1. Fräsen



2. Bohren



3. Einschieben



4. Verbinden – Fertig!

Zeit für ein Verbinderpaar

1. Fräsen	25 Sek.
2. Bohren	15 Sek.
3. Einschieben	5 Sek.
4. Verbinden – Fertig!	5 Sek.

Fertig in 50 Sek.

Sekundenschnell verbunden mit Tenso – verleimt



1. Fräsen



2. Einschieben



3. Leim auftragen



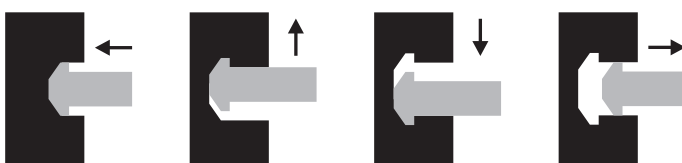
4. Verbinden – Fertig!

Zeit für ein Verbinderpaar

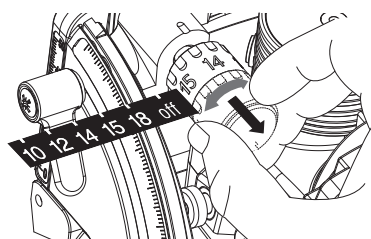
1. Fräsen	25 Sek.
2. Einschieben	5 Sek.
3. Leim auftragen	5 Sek.
4. Verbinden – Fertig!	5 Sek.

Fertig in 40 Sek.

Zeta P2 – flexibel und schnell



Hubmechanik VMD = Vertical Mechanical Drive



Vorteile und Eigenschaften

- Zeta P2 für die **schnelle, formschlüssige Verankerung aller P-System Verbindungsbeschläge**
- Durch die **automatische Hubbewegung** entsteht eine Profil-Nut, in welche die Verbindungsbeschläge von Hand eingeschoben werden
- **Zeitgewinn bei der Beschlagmontage** durch die innovative P-System Nut Technik. Das Einschieben der Beschläge von Hand ohne Leim oder Schrauben bedeutet, dass viel Arbeitszeit und zusätzliches Befestigungsmaterial eingespart werden kann

P-System Nut Funktion

Die Hubmechanik ist das Herzstück der Maschine

- **Schnell ~ 1 Sekunde**
- **Bedienerfreundlich** mit automatischer Auslösung des Fräsvorgangs
- **Ausschaltbare P-System Nut Funktion** für den Einsatz als Standard-Nutfräsmaschine, mit der Möglichkeit für viele zusätzliche Anwendungen (siehe Seite 52)

- **Tiefe 18** für Divario P-18
- **Tiefe 14** für Tenso P-14, Clamex P-14 und Clamex P Medius (grösseres Teil), Bisco P-14
- **Tiefe 10** für Clamex P-10 und Clamex P Medius (kleineres Teil), Bisco P-10
- **Tiefe „off“** für Fräsungen ohne P-System Nut = als Standard Nutfräsmaschine

Zeta P2-Set

	Art.Nr.
mit HW-P-System Nutfräser im Systainer.....	101402S
mitgelieferter Fräser	132141
mit Diamant-P-System Nutfräser im Systainer.....	101402DS
mitgelieferter Fräser	132140

Technische Daten

Leistung / Ausführung	1'050 W / 230 V
	800 W / 120 V
Drehzahl	9'000 min ⁻¹
P-System Nutfräser	HW / Diamant
	Ø 100 x 7 x 22 mm
Zähne	Z3
Max. Frästiefe	20 mm
Gewicht	3.7 kg

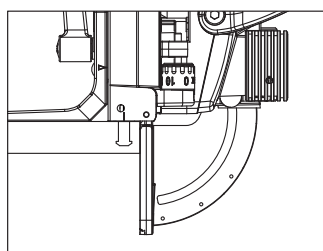
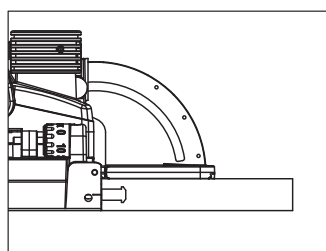
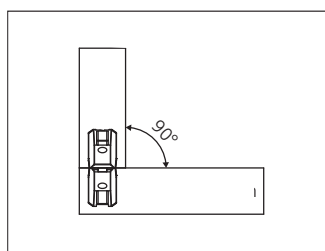
Lieferumfang

– Zeta P2	– Aufsteckplatte 2 mm
– P-System Fräser 7 mm	– Aufsteckplatte 4 mm
– Anschlagwinkel	– Werkzeugsatz
– Absaugstutzen 23 + 36 mm	– P-System Bohrlehre
– Winkel Drehscheibe	inkl. Bohrer



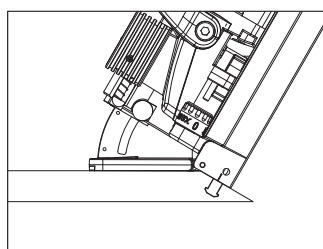
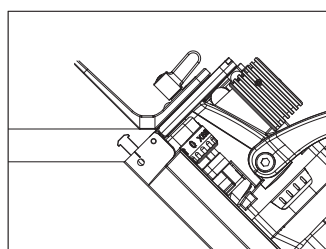
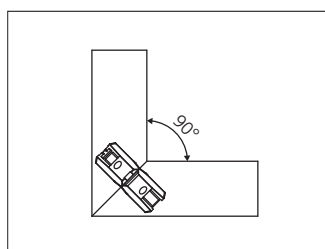
Mit der Zeta P2 flexibel und schnell Bauteile verbinden in unterschiedlichen Winkeln und Verbindungssituationen. Für individuelle Möbel genauso geeignet wie für Prototypen und Serien.

Eck- oder Mittelwandverbindung 90°



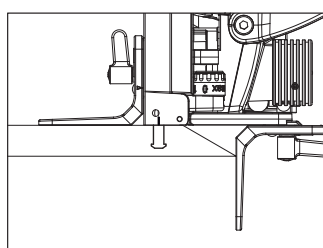
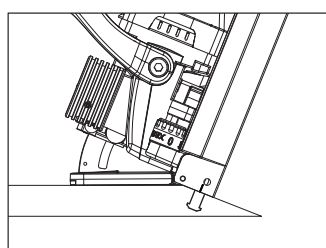
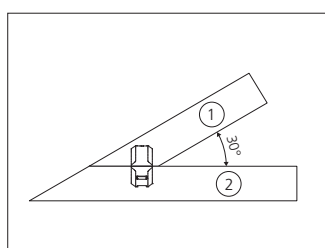
Schwenkanschlag abklappen und an beiden Werkstücken an der Aussenseite anlegen, um zu fräsen. Dann passen beide Werkstücke auch bei variierenden Materialstärken perfekt zusammen.

Gehrungsverbindung 45° – 180°



Bei 45 oder 22.5 Grad den Anschlagwinkel auf die Front aufschieben und am Werkstück an der Aussenseite anlegen. Bei allen anderen Winkeln den Schwenkanschlag abklappen und an der Innenseite anlegen.

Stumpfe Gehrungsverbindung 22.5° – 120°



Schwenkanschlag abklappen, Winkel einstellen und an der Innenseite anlegen. Die Mittenposition der Fräsung auf das Gegenstück übertragen, Anschlagwinkel auf die Front aufschieben und fräsen.

Arbeiten mit der Mittenmarkierung



1. Fräsen und Mitte der Fräsung markieren



2. Mitte an zweites Werkstück übertragen



3. Zeta P2 auf Markierung ausrichten



4. Verbindungen in allen Winkeln herstellen