

Funzione della fresata profilata

Il **meccanismo di lavorazione verticale, VMD = Vertical Mechanical Drive** rappresenta l'elemento cardine della macchina e la chiave del **P-System**, il nuovo sistema di giunzione con profilo laterale

Il processo di fresatura

Al momento della fresatura la fresa si immerge fino alla profondità stabilita. Dopo di che avviene uno spostamento su e giù che crea la fresata con il profilo di sostegno



Caratteristiche e vantaggi

- **Facile utilizzo**
- La fresata profilata si **crea automaticamente**
- **Peso molto contenuto** per produzione compatta
- **Indicatore visivo** spostamento della fresa del processo VMD
- **Tecnica con processo sicuro**, affidabile, meccanico e povero di usurazione
- **Possibilità di spegnimento del P-System** Pos. «off» per l'utilizzo come fresatrice standard con la possibilità di effettuare altre 14 tipi di lavorazioni



Piastra di base

Superficie di riferimento lateralmente alla piastra di base
 - Piastra di base, ribaltino e squadretta sono sui due lati **concludenti alla stessa forma**
 - Per un **posizionamento efficiente** della macchina al pezzo in lavorazione

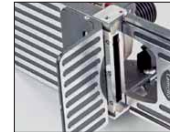


Squadretta di appoggio multifunzionale

- Giunzioni angolari di diversi spessori possono essere **assemblati dall'esterno a filo bordo**
 - Con montaggio sulla piastra di base per **ampliamento della superficie di appoggio**



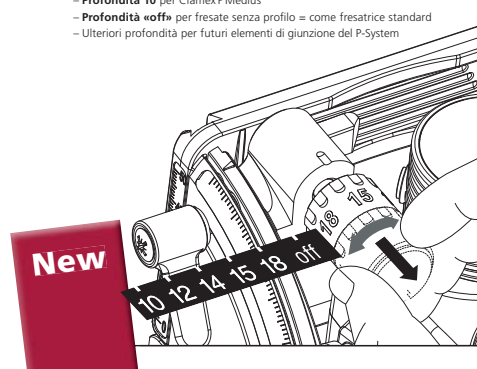
- **Guida di precisione duratura nel tempo** assicura fresate precise e parallele per un **perfetto incastro dei pezzi in lavorazione**



- **Superfici di appoggio elaborate con precisione** per **garantire una precisa aderenza** dei pezzi in lavorazione

Regolatore di profondità per P-System

- Regolatore girevole per 5 tipi di profondità del P-System
- **Profondità 15** per Clamex P-15
- **Profondità 10** per Clamex P-Medius
- **Profondità «off»** per fresate senza profilo = come fresatrice standard
- Ulteriori profondità per futuri elementi di giunzione del P-System

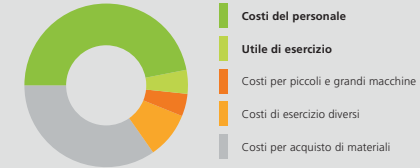


Lamello Zeta P2 è l'investimento giusto per il futuro

3 motivi perchè è conveniente fare l'acquisto

1° Riduzione di tempo per la fresata!

Riduzione di una delle voci più consistenti dei **costi del personale** a favore di un **miglioramento della redditività aziendale**



2° Differenziarsi

- **Design moderno** con angoli smontabili
 - **Soluzioni estetiche** con piccoli fori di accesso

3° Utile aggiuntivo

La funzione della fresata profilata può essere disinserita. In tal modo il Lamello Zeta P2 compie il lavoro di **una fresatrice standard con 14 lavorazioni aggiuntive**². Per esempio la fresata per l'inserimento dei biscotti originali Lamello da 20,10, 0



² Necessario cambio di fresa per fresatura da 4 mm, H9, Minispot e scuretti

- **Lavorazione rapida, facile e precisa** con il principio di applicazione convalidato Lamello
- **Lavorazione analoga per i due pezzi in lavorazione** con riduzione di tempo ed eliminazione di cambio di profondità, quindi con meno rischio di errori
- **Ricavo di tempo per il montaggio** della ferramenta permette tramite la tecnica della fresata profilata di ridurre i tempi di lavorazione e l'utilizzo di materiali supplementari
- **Guadagno di tempo assicurato anche in futuro** con l'accrescimento della famiglia con il P-System

Esempio di lavorazione

ca. 2 min. di tempo di lavorazione¹ per pannelli ad angolo con 2 giunzioni

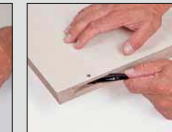
fresatura di 4 sagome profilate, foratura di 2 fori di accesso, inserimento di 4 elementi di giunzione, incastrare e tirare
¹Pressa pannelli già tagliati, Lamello Zeta P2-Set, avvitatore a batteria



1. Con il Lamello Zeta P2 viene fresata la sagoma profilata



2. La dima di foratura viene inserita nella fresata per creare il foro d'accesso



3. La giunzione può essere inserita senza alcun utensile rapidamente a mano nella fresata profilata



4. Collegare i due elementi di giunzione, tirare e pronta è la giunzione