




BLECHPARTNER



eine Marke der  **MASUB** GmbH

Tel.: +49 2245 2703 info@blechpartner.de

2025 KATALOG

**Präzisionsfräsen,
Mühelose Leistung.**



WILLKOMMEN BEI BEVELTOOLS

Die patentierte Technologie von Beveltools hat das Abschrägen und Abrunden von Metallen revolutioniert!

Seit der Einführung im Jahr 2015 haben wir unsere Lösung mit Beveltools 3.0 im Jahr 2020 auf die nächste Stufe gehoben. Unsere neu gestalteten pneumatischen und elektrischen Werkzeuge, zusammen mit verbesserten Fräser und Führungslagern, bieten eine

überlegene Leistung und Haltbarkeit.

Im Gegensatz zu herkömmlichen Methoden, die körperlich anstrengend, ungenau und zeitaufwändig sind, wurde Beveltools im Hinblick auf Effizienz entwickelt. Unsere beiden ergonomischen Systeme, Bevel Mite® und Bevel Mate®, machen das Abschrägen, Abrunden und die Schweißnahtvorbereitung schneller, einfacher, präziser und kostengünstiger.



- ★ **Präzise und gleichmäßige Ergebnisse**
Präzise Winkel und Abrundungen für stärkere Schweißverbindungen, eine bessere Haftfläche für Lacke/Beschichtungen und glattere Kabeleinführungslöcher.
- ★ **Hohe Arbeitsgeschwindigkeit**
Schnelleres Anfasen und Abrunden als bei herkömmlichen Methoden durch die einzigartige Konstruktion der Fräser.
- ★ **Lange Lebensdauer**
Bei sorgfältiger Anwendung kann ein Fräser je nach Typ bis zu 180 Meter und ein Radiusfräser bis zu 300 Meter weit fräsen.
- ★ **Benutzerfreundlich und handlich**
Leichtes und handliches Design, das eine minimale körperliche Anstrengung bei der Bedienung der Maschinen ermöglicht.
- ★ **Keine Nachbearbeitung erforderlich**
Die Ergebnisse sind sofort sichtbar und sprechen für sich selbst. Nachbesserungen sind nicht erforderlich.
- ★ **Verbesserte Arbeitsbedingungen**
Die Maschinen sind so konstruiert, dass Funkenbildung, Staub und Vibrationen vermieden werden und größere Späne entstehen, die sofort zu Boden fallen.



INHALT

(Mini) Mite® & Mate®	06
Produkt-Kategorien	08
Bevel Mite® Maschinen	10
Bevel Mite® Fräser	12
Erfahrungsbericht: Schiffswerft	14
Bevel Mate® Maschinen	16
Bevel Mate® Fräser	18
Erfahrungsbericht: Lebensmittelindustrie	21
Erfahrungsbericht: Konstruktion	22
INOX Maschinen & Fräser	24
Erfahrungsbericht: Metallverarbeitung	27
Neue Produkte	28
Sonderbauformen	30
Zubehör	32
Kontakt	34

DREI WERKZEUG- PLATTFORMEN

Für kleine oder große Aufträge



Der neueste Maschinentyp, um die Optionen der Bevel Tools zu Vervollständigen ist die Mini Mite®. Das ideale Werkzeug für präzises Abrunden von dünnen Metallplatten. Sie wurde entwickelt, um Kanten auf beiden Seiten mit außergewöhnlicher Finesse abzurunden.

Dieses Werkzeug hat die Bezeichnung: Mini Mite® ABIS-M Air. Diese Maschine arbeitet mit kompakten R1- oder R2-Fräsern mit einem minimalen geradem Reststeg von 0,5 mm.

6



Bevel Mite® bezeichnet die Werkzeuglinie für leichte Fasen- und Abrundungsarbeiten bis zu einer Tiefe von 6 mm. Diese Werkzeuge sind kompakt, wendig und leicht. Das macht sie ideal für die Verwendung an kleineren Werkstücken und in kleineren Löchern.

Bevel Mite®-Werkzeuge sind in 2 Antriebsvarianten erhältlich: einem Elektromotor (EBI) und einem Pneumatikmotor (ABIS).

Bevel Mate® bezeichnet die Linie, die auch intensivere Arbeiten mit vielseitigeren Werkzeugen bewältigen können. Hiermit können Fasen bis zu 12 mm und Radien bis zu 8 mm angearbeitet werden.



Bevel Mate®-Werkzeuge verfügen über mehr Leistung und Stabilität, wodurch sie sehr ruhig und ohne spürbare Vibrationen laufen. Erhältlich in 2 Antriebsarten: Elektromotor (EBA) oder Pneumatikmotor (ABA).

BEVELTOOLS 3.0

Die Hauptlinie

Bevel Tools 3.0 ist unsere aktuelle Hauptproduktlinie. Sie wurde entwickelt basierend auf allen Erfahrungen, die wir mit unseren vorherigen Produktversionen gesammelt haben. Rückmeldungen von Anwendern und Vertriebspartnern weltweit haben uns viele Ideen und Möglichkeiten zur Verbesserung gegeben.

Die neuesten Bevel Tools 3.0-Versionen verfügen über eine Spindelverriegelungstaste, die den Wechsel der Fräser erleichtert, und einen frei rotierenden Auflageteller. Der Auflageteller besteht aus nitriertem Edelstahl, um die höchstmögliche Härte zu erreichen, Kratzer zu

verhindern und die Gleitfähigkeit zu verbessern.

Bevel Tools 3.0 ist die Baureihe von äußerst einfach zu bedienenden und unglaublich zuverlässigen Werkzeugen.

Die 3.0 Schneidköpfe für diese Maschinen sind speziell entwickelt, um die beste Performance herauszuholen - sie schneiden leichter und haben deutlich längere Einsatzzeiten. Das macht sie zur besten Kombination für Ihre Fasen- und Abrundungsarbeiten.



DREI PRODUKT- KATEGORIEN

Das richtige Werkzeug für den Job.

Mit den richtigen Beveltools-Schneidern erzielen Sie immer das beste Endergebnis, schnell und kostengünstig.

Die Farbschemata erleichtern das Erkennen, für welches Material das Produkt am besten geeignet ist.



BEVEL TOOLS

Am besten für
gewöhnlichen Stahl.

BEVEL TOOLS

Am besten für Edelstahl.

BEVEL TOOLS

Am besten für
Nichteisenmetall-Arbeiten.



VERSION
3.0

INOX

ALU

Stahl mit höherer Festigkeit, einschließlich plasma- oder lasergeschnittenem Stahl, erfordert spezielle Schneidköpfe. Die 3.0-Schneidköpfe, die aus modernen Hartmetallkomponenten, und patentierten geometrischen Designs hergestellt werden, sind perfekt für diese härteren Materialien. Die 3.0 Schneidköpfe sind leicht an ihrer bronzefarbenen/kupferfarbenen Beschichtung zu erkennen.

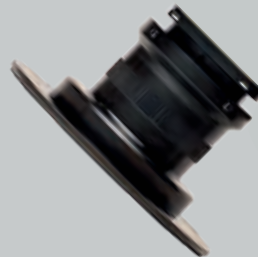
Edelstahl ist zäh und schwer mit Handwerkzeugen zu bearbeiten. Unsere INOX-Schneider, speziell für Edelstahl entwickelt, verfügen über eine optimierte Geometrie und eine spezielle Beschichtung. Diese reduziert die Reibung zwischen dem Schneidkopf und dem Material, was das Schneiden von Edelstahl deutlich erleichtert. Unsere gängigsten Schneidköpfe sind in der Ausführung für INOX erhältlich, sowohl für Winkel als auch für Radien.

Späne von Nichteisenmetallen, wie Aluminium, können an den Schneidflächen eines Fasenkopfes haften bleiben. Nicht so bei den speziell entwickelten ALU-Schneidköpfen. Diese Schneidköpfe bieten die ideale Schneidkante für Nichteisenmetalle. Die richtige Geometrie und Beschichtung sorgen dafür, dass Aluminium, andere Nichteisenmetalle und sogar harte Kunststoffe problemlos gefast oder abgerundet werden können, ganz ohne den Einsatz von Schmierstoffen.



Spindelsperrtaste: Schneller und einfacher Wechsel der Schneidköpfe.

Freilaufender Auflageteller aus QPQ-nitriertem Edelstahl: sanfte und präzise Handhabung.



EBI 3.0

Teilenummer	1041000
Motor	Elektrisch
Max. Fasenhöhe	6 mm
Verfügbare Radiusfräser	R2 - R3 - R4
Verfügbare Fasenschneider	15° - 22,5° - 30° - 37,5° - 45° - 52,5° - 60°
Luftdruck	N/a
Leistung	600 W
Spannung Empfohlener Luftstrom	230 V (auch in 120 V erhältlich)
Drehzahl	Einstellbare Drehzahl 5.000 - 10.000 U/min.
Gewicht	2,46 kg
Min. Lochdurchmesser für Fasenbearbeitung	22 mm
Min. Lochdurchmesser für Rundung	16 mm



Flanschkopf aus gehärtetem (nitrierten) Stahl mit einem frei rotierenden Flansch und Spindelspercknopf.

Sicherheitshebel zur Vermeidung einer versehentlichen Aktivierung.



ABIS-R 3.0

ABIS-B 3.0

1123010	1123110
Pneumatisch	Pneumatisch
±3 mm at 45°	6 mm
R2 - R3 - R4	R2 - R3 - R4
15° - 22,5° - 30° - 37,5° - 45° - 52,5° - 60°	15° - 22,5° - 30° - 37,5° - 45° - 52,5° - 60°
6,3 bar max. 91 PSI max.	6,3 bar max 91 PSI max.
375 W	820 W
25 CFM 0,71 m3/min.	25 CFM 0,71 m3/min.
25.000 U/min. max.	16.000 U/min. max.
1,07 kg	1,13 kg
22 mm	22 mm
16 mm	16 mm

Fasenfräser



VERSION
3.0



Typ
Art.-Nr.

15-06-V3.0
7105030

15-06-ALU
7106010



Typ
Art.-Nr.

22-06-V3.0
7106030

22-06-ALU
7107010



Typ
Art.-Nr.

30-06-V3.0
7104030

30-06-ALU
7104010



Typ
Art.-Nr.

37-06-V3.0
7103030

37-06-ALU
7103010



Typ
Art.-Nr.

45-06-V3.0
7102030

45-06-ALU
7102010



Typ
Art.-Nr.

52-06-V3.0
7108030

52-06-ALU
7108010



Typ
Art.-Nr.

60-06-V3.0
7107030



VERSION
3.0



ALU



Typ
Art.-Nr.

R2-06-V3.0
7101130

R2-06-ALU
7101110



Typ
Art.-Nr.

R3-06-V3.0
7101030

R3-06-ALU
7101010



Typ
Art.-Nr.

R4-06-V3.0
7101230

R4-06-ALU
7101210



Erfahrungsbericht Werft



”

Ich suchte nach einer effizienteren Methode zum Abrunden der Stahlkanten, ohne das ein zusätzliches Entgraten oder Polieren erforderlich ist. So kamen wir auf Beveltools.



14

Der Bau von Yachten erfordert viel handwerkliches Können. Es überrascht daher nicht, dass ein führender Schiffbauer von Stahl-Motoryachten sich entschied, Beveltools in der Fertigung von Yachten mit einer Länge von 8 bis 15 Metern auszuprobieren. Diese Yachtbauer verfügen über Jahrzehnten an Erfahrung in der Konstruktion und Fertigstellung ihrer Yachten im eigenen Haus. Jedes Schiff erfüllt die höchsten Qualitätsstandards, indem nur die besten Materialien und Techniken verwendet werden.

Im Yachtbau ist Präzision bei der Fertigstellung unerlässlich. Laut einem Produktionsleiter der Werft: „Das Abrunden der scharfen Kanten des Rumpfmateri als ist entscheidend, damit die Beschichtung und Farbe richtig haften. Dies erhöht die Haltbarkeit der Beschichtung und sorgt für ein ansprechendes Aussehen für den Endnutzer. Beveltools ermöglicht es, uns eine glatte, abgerundete Oberfläche zu erzielen, die genau das Ergebnis bringt.“



Das Rumpfproduktionsteam des Schiffbauers setzt fast täglich auf Beveltools. „Früher haben wir ein Rohr an die obere Kante geschweißt, um eine Rundung zu erzeugen, und anschließend wurde das Entgraten durchgeführt, um Unvollkommenheiten zu entfernen – ein äußerst zeitaufwändiger Prozess. Ich suchte nach einer effizienteren Methode, um die Stahlkanten abzurunden, ohne zusätzliches Entgraten oder Polieren, was uns zu Beveltools führte“, sagt der Produktionsleiter.

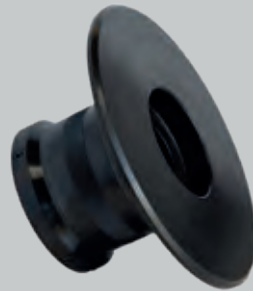
Die EBA 3.0-Maschine in Kombination mit den hochwertigen Fasenköpfen von Beveltools hat sich als die perfekte Lösung erwiesen. „Die Maschine ist leicht, einfach zu handhaben und portabel. Die R3- und R4-Fasenschneider, die wir verwenden, haben eine lange Lebensdauer und lassen sich bei Bedarf einfach austauschen. Im Vergleich zu Alternativen bietet uns Beveltools eine schnelle und konsistente Methode, um Kanten abzurunden“.



*Auflageteller mit
Höheneinstellung.*

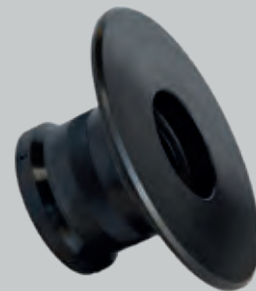
*Nitrierter und frei
drehbarer Auflageteller.*

Variable Geschwindigkeit



EBA 3.0

Artikel-Nr.	2031110
Motor	Elektrisch
Max. Fase Tiefe	12 mm
Verfügbare Radiusfräser	R2 - R3 - R4 - R5 - R6 - R8
Verfügbare Fasenfräser	15° - 22,5° - 30° - 37,5° - 45° - 52,5° - 60°
Leistung	1.530 W
Spannung	230 V (auch in 120 V erhältlich)
Geschwindigkeit	Einstellbare Drehzahl 5.000 - 10.000 U/min.
Gewicht	4,5 kg
Min. Lochdurchmesser für Fasen	41 mm
Min. Lochdurchmesser für Abrundung	22 mm

*Sicherheitshebel**Auflageteller mit
Tiefeneinstellung.**Nitrierter und frei
drehbarer Auflageteller.*

ABA 3.0

Artikel-Nr.	2042000
Motor	Pneumatisch
Max. Fase Tiefe	12 mm
Verfügbare Radiusfräser	R2 - R3 - R4 - R5 - R6 - R8
Verfügbare Fasenfräser	15° - 22,5° - 30° - 37,5° - 45° - 52,5° - 60°
Luftdruck	6,3 bar max. 91 PSI max.
Leistung	1.100 W
Empfohlener Luftdurchsatz	38 CFM 1,1 m ³ /min.
Geschwindigkeit	11.000 U/min. max.
Gewicht	4,4 kg
Min. Lochdurchmesser für Fasen	41 mm
Min. Lochdurchmesser für Abrundung	22 mm

Fasenfräser



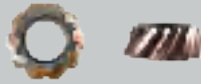
VERSION
3.0



Typ
Art.-Nr.

15-08-V3.0
7205030

15-08-ALU
7205010



Typ
Art.-Nr.

22-08-V3.0
7206030

22-08-ALU
7206010



Typ
Art.-Nr.

30-08-V3.0
7204030

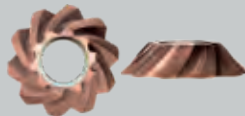
30-08-ALU
7204010



Typ
Art.-Nr.

37-08-V3.0
7203030

37-08-ALU
7203010



Typ
Art.-Nr.

45-08-V3.0
7202030

45-08-ALU
7202010



Typ
Art.-Nr.

52-08-V3.0
7208030

52-08-ALU
7208010



Typ
Art.-Nr.

60-08-V3.0
7207030

60-08-ALU
7207010

Fasenfräser



VERSION
3.0



Typ
Art.-Nr.

15-12-V3.0
7305030

15-12-ALU
7305010



Typ
Art.-Nr.

22-12-V3.0
7306030

22-12-ALU
7306010



Typ
Art.-Nr.

30-12-V3.0
7304030

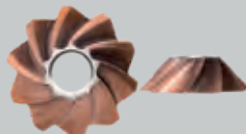
30-12-ALU
7304010



Typ
Art.-Nr.

37-12-V3.0
7303030

37-12-ALU
7303010



Typ
Art.-Nr.

45-12-V3.0
7302030

45-12-ALU
7302010



Typ
Art.-Nr.

52-12-V3.0
7308030

52-12-ALU
7308010



Typ
Art.-Nr.

60-12-V3.0
7307030

60-12-ALU
7307010

**VERSION
3.0**Typ
Art.-Nr.R2-08-V3.0
7201130R2-08-ALU
7201110Typ
Art.-Nr.R3-08-V3.0
7201030R3-08-ALU
7201010Typ
Art.-Nr.R4-08-V3.0
7201230R4-08-ALU
7201210Typ
Art.-Nr.R5-08-V3.0
7201330R5-08-ALU
7201310Typ
Art.-Nr.R6-10-V3.0
7201430R6-10-ALU
7201410Typ
Art.-Nr.R8-12-V3.0
7301630R8-12-ALU
7301610

Erfahrungsbericht Lebensmittelindustrie



”

Die Verwendung des Bevel Mate® oder Mite® zum Anfasen funktioniert hervorragend, aber für uns liegt die wahre Stärke in der Erstellung von Radien auf Metall. Die eingesparte Zeit ist enorm.“



MF Emmen arbeitet regelmäßig an anspruchsvollen Projekten, bei denen Radien von 2, 3 und 5 mm hinzugefügt werden müssen, was für den Kunden entscheidend ist. Die Endprodukte sind industrielle Konstruktionen, die in einer Vielzahl von Branchen, von Energie bis Lebensmittel, eingesetzt werden.

MF Emmen teilt einige Details über ihre Methoden: Früher wurden diese Aufgaben mit einem Schleifwerkzeug und anderen Handwerkzeugen ausgeführt, ein zeitaufwendiger Prozess, der viel Nacharbeit erforderte. Jetzt verwenden sie jedoch den Bevel Mite® und Bevel Mate®.

Der Unterschied ist erheblich: Während sie früher viele Stunden damit verbrachten, Rundungen an Metallkanten anzubringen, hat ihnen Beveltools bei diesem Projekt von ein paar Wochen bereits etwa 40 Stunden eingespart. Dies ist eine erhebliche Zeitersparnis, insbesondere für große Projekte. Weitere Projekte mit Radius-2-Abmessungen stehen bevor.

Zur Schweißvorbereitung verwenden sie andere Werkzeuge wie eine CNC-Maschine und eine Knabbermaschine. Dies hat den Prozess stark beschleunigt und die Nacharbeit drastisch reduziert. Allerdings hat nicht jeder Zugang zu einer CNC-Maschine, und es kann eine erhebliche Investition sein.

MF Emmen arbeitet an Projekten mit mehr als zehn Mitarbeitern, bei denen der Bevel Mate® und Mite® perfekte Ergänzungen für ihren Workflow sind. All dies zeigt, dass MF Emmen ständig nach Möglichkeiten sucht, ihre Prozesse zu verbessern und ihre Kunden besser zu bedienen.



Erfahrungsbericht

Konstruktion



”

Die Kombination der weiterentwickelten Maschine und des speziellen INOX 30° Fräser führte zu einer nachbearbeitungsfreien Schweißnahtkante.

CIG aus Groningen ist ein renommierter globaler Akteur im Bereich architektonischer Konstruktionen und Kunstwerke. Ihre fortschrittlichen Bautechniken ermöglichen es Architekten und Künstlern weltweit, wunderschöne Strukturen zu erschaffen, einschließlich Edelstahlprojekten. Ihre Projekte können auf www.cig-eu.com erkundet werden.

Der Werkstattleiter war besonders neugierig darauf, wie die INOX-Serie ihre Montage- und Produktionsprozesse verbessern könnte.

Er erklärte: „Für unsere Edelstahlprojekte müssen viele Kanten erneut bearbeitet werden, um eine perfekte 30°-Schweißnahtkante zu erhalten. Präzision ist der Schlüssel in unserer Arbeit, und die INOX-Lösung hat sich als unverzichtbar erwiesen.“

In diesem Projekt wurde die INOX-Lösung weiterentwickelt: Zunächst mit 3.0-Schneidköpfen ausgestattet, wurden speziell entwickelte INOX-Schneider für Edelstahl erschaffen. Dies führte zu nachbearbeitungsfreien Schweißkanten und einer langlebigen Lebensdauer der Schneidköpfe. Die schnelle, leise und vibrationsfreie Leistung wurde vom Team sehr geschätzt.







Jede INOX-Maschine verfügt über ihre individuellen Spezifikationen, die unterschiedlichen Anforderungen gerecht werden. Insbesondere ist die Drehzahl der INOX-Werkzeuge im Vergleich zu den Werkzeugen der Version 3.0 absichtlich reduziert, was einen

anderen Antrieb erfordert.

Die besondere Herausforderung bei der Bearbeitung von Edelstahl entfällt mit der INOX-Linie, da ein spezielles eingebautes System Vibrationen dämpft. Dies ermöglicht makellos abgeschrägte und abgerundete Edelstahlkanten.

EBA INOX

Teilenummer	2051100
Motor	Elektrisch
Max. Fasenhöhe	8 mm
Verfügbare Radiusfräser	R2 - R3 - R4 - R6
Verfügbare Fasenschneider	15° - 22,5° - 30° - 37,5° - 45° - 52,5° - 60°
Luftdruck	N/a
Leistung	1.100 W
Spannung Empfohlener Luftstrom	230 V (Auch erhältlich in 120 V)
Drehzahl	Einstellbare Drehzahl 1.100 - 3.600 U/min.
Gewicht	5,65 kg
Min. Lochdurchmesser für Fasenbearbeitung	41 mm
Min. Lochdurchmesser für Rundung	22 mm



EBI INOX

ABIS INOX

1051000	1125110
Elektrisch	Pneumatisch
6 mm	6 mm
R2 - R3	R2 - R3
30 - 45	30 - 45
N/a	6,3 bar max. 91 PSI max.
600 W	820 W
230 V (auch in 120 V erhältlich)	0,62 m ³ /min.
Einstellbare Drehzahl 2.700 - 6.000 U/min.	6.000 U/min. max.
2,46 kg	1,5 kg
22 mm	22 mm
16 mm	16 mm

Fasenfräser / Radiusfräser



Typ
Art.-Nr.



R2-08-INOX
7201150



R2-06-INOX
7101150



Typ
Art.-Nr.



R3-08-INOX
7201050



R3-06-INOX
7101050



Typ
Art.-Nr.



R4-08-INOX
7201250



Typ
Art.-Nr.



R6-10-INOX
7201450



Typ
Art.-Nr.



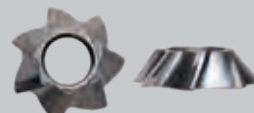
30-08-INOX
7204050



30-06-V3.0
7104050



Typ
Art.-Nr.



37-08-INOX
7203050



Typ
Art.-Nr.

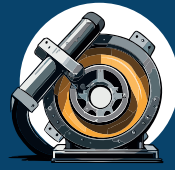


45-08-INOX
7202050



45-06-V3.0
7102050

Erfahrungsbericht Metallbearbeitung



”

Beveltools ist eine effektive Methode, um die Anforderungen für den sicheren Betrieb von Cobots zu erfüllen und gleichzeitig den Cobot-Robotern ein ansprechendes Aussehen zu verleihen.



Goodspeed Steelshop stellt Cobot-Roboter her, die dafür entwickelt wurden, Kartons am Ende eines Produktionsprozesses auf Paletten zu platzieren. Die Cobot-Roboter verwenden lasergeschnittene und entgratete Teile, die nicht in einem Stück CNC-geschnitten werden können, weshalb diese Teile unbedingt mit einem bestimmten Radius versehen werden mussten. Herkömmliche Methoden hatten mit der Komplexität der Formen zu kämpfen.

Früher war es unmöglich, den erforderlichen Radius für alle Teile zu erreichen. Die Lösung musste sowohl ästhetisch ansprechend, als auch sicherheitskonform sein und speziell den Umgang mit rostfreiem Stahl berücksichtigen, um einen Radius von R4 zu erreichen.

Goodspeed Steelshop wandte sich an Beveltools, um dieses Problem zu lösen und es zu ermöglichen, den erforderlichen Radius auf lasergeschnittene und gekantete Blechteile anzubringen.

Beveltools brachte den Radius an, eine Fiberscheibe sorgte für das Trimmen und ein Exzentrerschleifer sorgte für ein glattes Finish. Der letzte Schritt ist ein Glasperlenstrahlen für die gewünschte Ästhetik.

Der Einsatz von Beveltools-Fräsern und -Maschinen ermöglichte es, einen präzisen Radius zu erzielen, der für die Sicherheit und das Erscheinungsbild des Cobots entscheidend war. Die Lösung spart Produktionszeit und vermeidet die Notwendigkeit, Wendschneidplatten einzusetzen, die teurer und zeitaufwändiger wären. Goodspeed Steelshop hat aufgrund der Edelmaterialeigenschaften des Cobots die Maschinenreihe INOX verwendet.

Goodspeed Steelshop geht davon aus, dass sich die Maschinen von Beveltools auch in zukünftigen Projekten als wertvoll erweisen werden, und arbeitet derzeit an neuen Anwendungen und Modellen innerhalb der Cobot-Roboterreihe. Beveltools wird eine entscheidende Rolle bei der Gewährleistung der Qualität und Ästhetik dieser Produkte spielen.

NEUE PRODUKTE

Fase & Radien auf der Blechunterseite



Art.-Nr.	Bezeichnung
2033000	Bevel Mate® REBA-3.0 230V
2050000	Bevel Mate® REBA-3.0 120V
7205130	Bevel Mate® Bevel head LR2-08-3.0
7205030	Bevel Mate® Bevel head LR3-08-3.0
7205230	Bevel Mate® Bevel head LR4-08-3.0

28

REBA

Reversefräser

Fase & Radien auf der Blechunterseite



6-28mm
dicke Platten



Die REBA ist ein Durchbruch in der Metallplattenbearbeitung. Das einzigartige Design der REBA schneidet die Unterseite des Werkstücks und eliminiert so die Notwendigkeit, schwere Platten während der Kantenbearbeitung umzudrehen. Dieser innovative Ansatz reduziert die Bearbeitungszeit erheblich und ist besonders effektiv bei größeren, dickeren Metallplatten.



Art.-Nr.	Bezeichnung
1123111	Mini Mite® ABIS-M air
7011330	Mini Mite® Bevel Head R1-04-3.0
7011130	Mini Mite® Bevel Head R2-04-3.0
7011030	Mini Mite® Bevel Head 45-04-3.0



Mini Mite

Mini Fräser

Fase & Rundung, noch kleiner



> 0,5mm
Reststeg



Die Mini Mite ist das ideale Werkzeug für präzises Abrunden von dünnen Metallplatten und wurde entwickelt, um Kanten auf beiden Seiten mit außergewöhnlicher Genauigkeit zu verrunden. Mit einem kompakten Schneidkopf und einem minimalen Reststeg von nur 0,5 mm eignet sich der Mini Mite hervorragend für filigrane Kantenbearbeitung, bei der Präzision entscheidend ist.

Sonderbauformen

Große und kleine Tischmaschinen.



Integriert
MMS-Einheit

- 1,1 kW Motor mit Frequenzregelung
- Werkstückbreite: max. 780 mm
Länge unbegrenzt
- Leistungsaufnahme: 400 V, 50 Hz,
10 A, 6 kW
- Abmessungen: 1435 x 1100 x
1510 mm (L x B x H)
- Gewicht: 445 kg

TopEdge Tischfräsmaschine

Art.-Nr.	Bezeichnung
1501000	Bevel Mate® TopEdge

Die Beveltools TopEdge Tischfräsmaschine ist das Ergebnis einer langjährigen Zusammenarbeit zwischen Q-Fin und Beveltools. Es handelt sich um ein bewährtes Konzept, das mit dem neuen, von Beveltools entwickelten Flanschkopf verbessert wurde. Die TopEdge ist eine perfekte Lösung für kleinere Objekte und/oder sich wiederholende Arbeiten.

Die TopEdge ist eine handbetriebene Maschine, mit der Sie einfach und schnell verschiedene Radien anarbeiten oder Schweißkanten in unterschiedlichen Winkeln fräsen können. Der Motor hat eine stufenlos einstellbare Geschwindigkeit und einen Spanntisch. Die Werkstücke können mit normalen Zwingen oder einem mitgelieferten Elektromagneten, die sich ganz einfach ein- und ausschalten lassen, fest auf dem Tisch eingespannt werden.

Für ein sicheres Arbeitsumfeld verfügt die TopEdge über eine Zwei-Hand-Bedienung am Griff. Dank des ausbalancierten Arms können Ihre Mitarbeiter die Maschine auf die bequemste Weise bedienen, ohne Kraft aufzuwenden oder die Maschine lange heben zu müssen. Die TopEdge selbst ist dank ihrer Lenkrollen leicht zu bewegen.

Die Beveltools TopEdge wurde zusammen mit Q-Fin entwickelt, um Ihr Werkstück mit Hilfe von Bevel Mate®-Fräsern schnell mit einem perfekten Winkel oder Radius zu versehen. Alle verfügbaren Bevel Mate®-Fräser (8mm & 12mm), einschließlich der INOX-Fräser, können auf dem Beveltools TopEdge verwendet werden.



Optional
Sicherheit
Fußschalter

- Leistung: 1.800 W
- Spannung: 230 V
- Drehzahl stufenlos 3.000 - 24.000 U/min.
- Abmessungen: 45×35×40 cm
- Gewicht: 42 kg

TEBI

Umgekehrter Tischfräser

Mit dem TEBI bewegen Sie das Werkstück einfach entlang des Bevel Mite®-Fräasers, der aus dem Tisch herausgefahren wird. Das macht es einfach, eine Vielzahl von Werkstücken anzufasen oder abzurunden, einschließlich kleinerer Objekte, Löcher und gebogener Werkstücke.

Der TEBI ist leicht zu bedienen. Wählen Sie einfach Ihren Fasen oder Radiusfräser, stellen Sie die gewünschte Geschwindigkeit und Tiefe mit den elektronischen Bedienelementen ein und schieben Sie Ihr Werkstück am Fräser entlang. Sie erhalten im Handumdrehen ein perfektes Ergebnis.

Art.-Nr.	Bezeichnung
1601000	Bevel Mite® TEBI 3.0
1601001	Bevel Mite® TEBI 3.0 Führungsleiste
1601002	Bevel Mite® TEBI 3.0 Fußschalter



Die TEBI Führungsleiste ist optional und kann auf den TEBI aufgesetzt werden. Die TEBI Führungsleiste bietet Ihnen zusätzlichen Fingerschutz, Führung und ist auch für die Kombination mit einem MMS-System (Minimalmengenschmierung) vorbereitet.



ZUBEHÖR

Bestellen Sie bei Bedarf die benötigten Einzelteile.



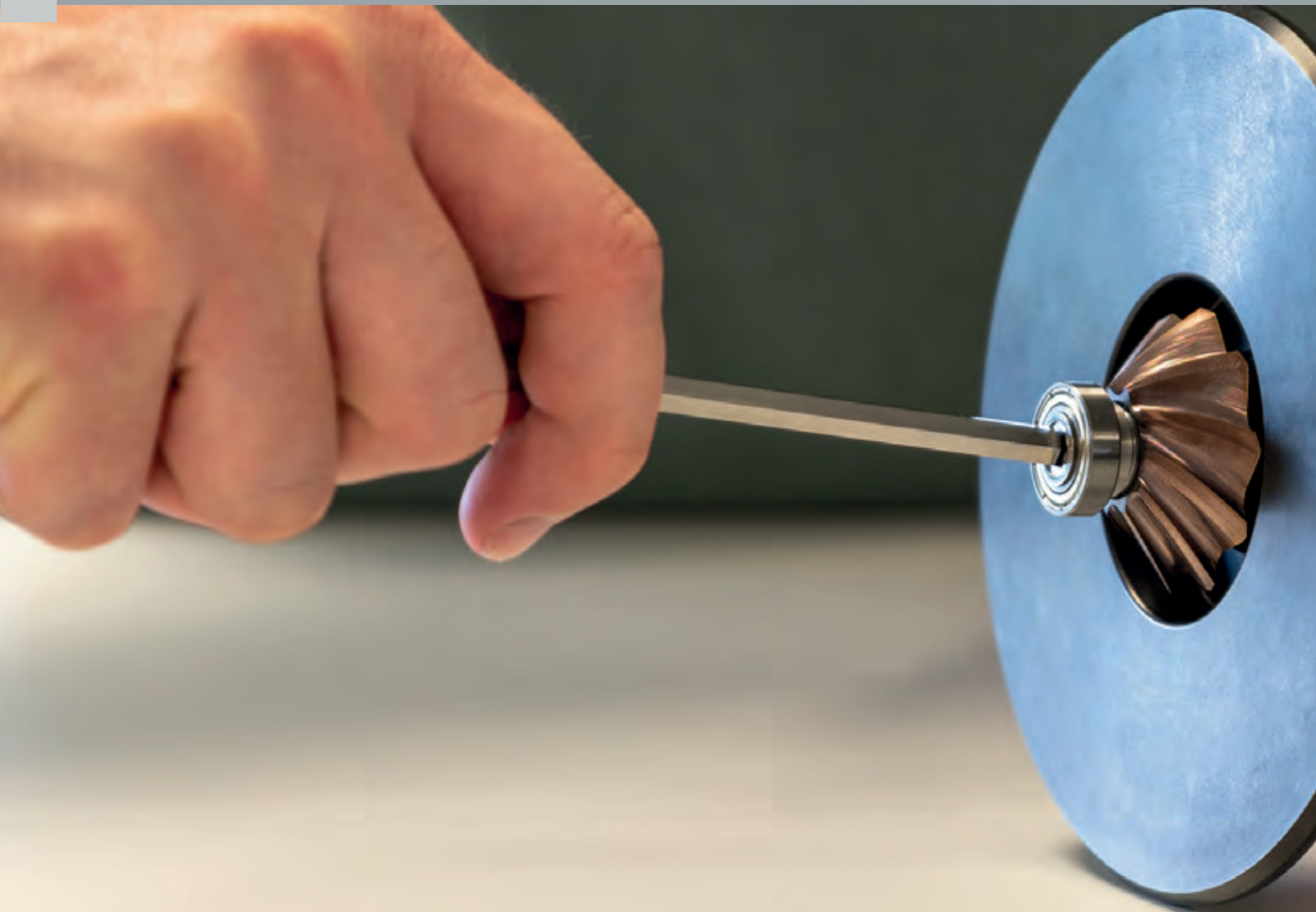
Flanschköpfe

Art.-Nr.	Bezeichnung
8233010	Flanschkopf für alle EBA's & ABA's
8232010	Flanschkopf für EBI 3.0
9140201	Flanschkopf für ABIS-R & ABIS-B



Reparatur-Sets

Art.-Nr.	Bezeichnung
9700211	Adapter-Reparaturset EBA 3.0
9330153	Adapter-Reparatursatz ABA 3.0
9150125	Adapter-Reparatursatz EBI 3.0
9140127	Adapter-Reparatursatz ABIS-R & ABIS-B





Führungslager

Art.-Nr. **Bezeichnung**

9400003	Führungslager xx-06-C	<i>Für alle 6-mm-Fräser</i>
9400006	Führungslager xx-08B-C	<i>Für Fasenfräser</i>
9400005	Führungslager xx-08R-C	<i>Für R2-R3-R4-Fräser</i>
9400004	Führungslager xx-12-C	<i>Für Fasenfräser</i>
9400014	Führungslager xx-R6R8-12-C	<i>Für R6/R8-Fräser</i>





BLECHPARTNER®



www.blechpartner.de

MaSuB GmbH
Tel.: 02245 2703
info@blechpartner.de



BEVELTOOLS
LINKEDIN

KONTAKT

Beveltools B.V.
Florijnweg 33
6883 JN Velp
Die Niederlande

T +31 (0)26 369 92 22
E info@beveltools.com



BEVELTOOLS
PRODUKT
VIDEOS

Distribution USA

Beveltools Inc.
PO BOX 1573
Sikeston
MO 63801

Vereinigte Staaten von Amerika

T +1 636 579 9421
E sales@beveltools.com

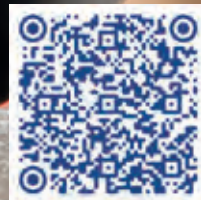
www.beveltools.com



BEVELTOOLS
BENUTZER
ERFAHRUNGEN



Online Katalog DE



Online Katalog EN



www.beveltools.com