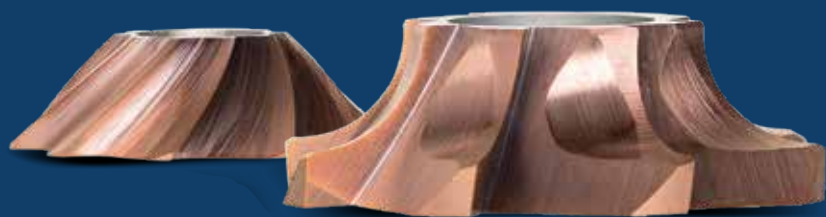




Mai 2025

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 drei ergonomischen Systeme, Mini Mite™, 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**
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**
eichtes 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

Werkzeug-Plattformen	06
Produkt-Kategorien	08
Mini Mite™	10
Bevel Mite®	12
Erfahrungsbericht: Schiffswerft	16
Bevel Mate®	18
Erfahrungsbericht: Lebensmittelindustrie	23
Erfahrungsbericht: Konstruktion	24
INOX Maschinen & Fräser	26
Erfahrungsbericht: Metallverarbeitung	29
Neue Produkte	28
Spezielle Ausführungen	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.





Am besten für
gewöhnlichen Stahl.



Am besten für
Edelstahl.



Am besten für
Nichteisenmetall-Arbeiten.



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.



Das pneumatische Werkzeug Mini Mite™ ABIS-M ist kompatibel mit R1-, R2- und 45°-Fräsern, jeweils mit einer Schnitthöhe von 4 mm und einem Lagerdurchmesser von 9 mm.

Es wurde speziell für die Kantenbearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 1,5 mm (oder 2,5 mm, wenn die Ober- und Unterseite einer Seite abgeschrägt werden muss) entwickelt, sofern an der Seite des Werkstücks eine 0,5 mm Reststeg für das Führungslager verbleibt.

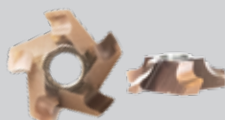
ABIS-M

Teilenummer	1123111
Motor	Pneumatisch
Max. bevel depth	4 mm
Verfügbare Radiusfräser	R1 - R2
Verfügbare Fasenschneider	45°
Luftdruck	6,3 bar max. 91 PSI max.
Leistung	375 W
Empfohlener Luftstrom	25 CFM 0,71 m3/min
Drehzahl	25.000 rpm
Gewicht	1,07 kg
Min. Lochdurchmesser für Fasenbearbeitung	11 mm
Min. Lochdurchmesser für Rundung	11 mm

VERSION
3.0



Typ
Art.-Nr.



R1-04-V3.0
7011330



Typ
Art.-Nr.



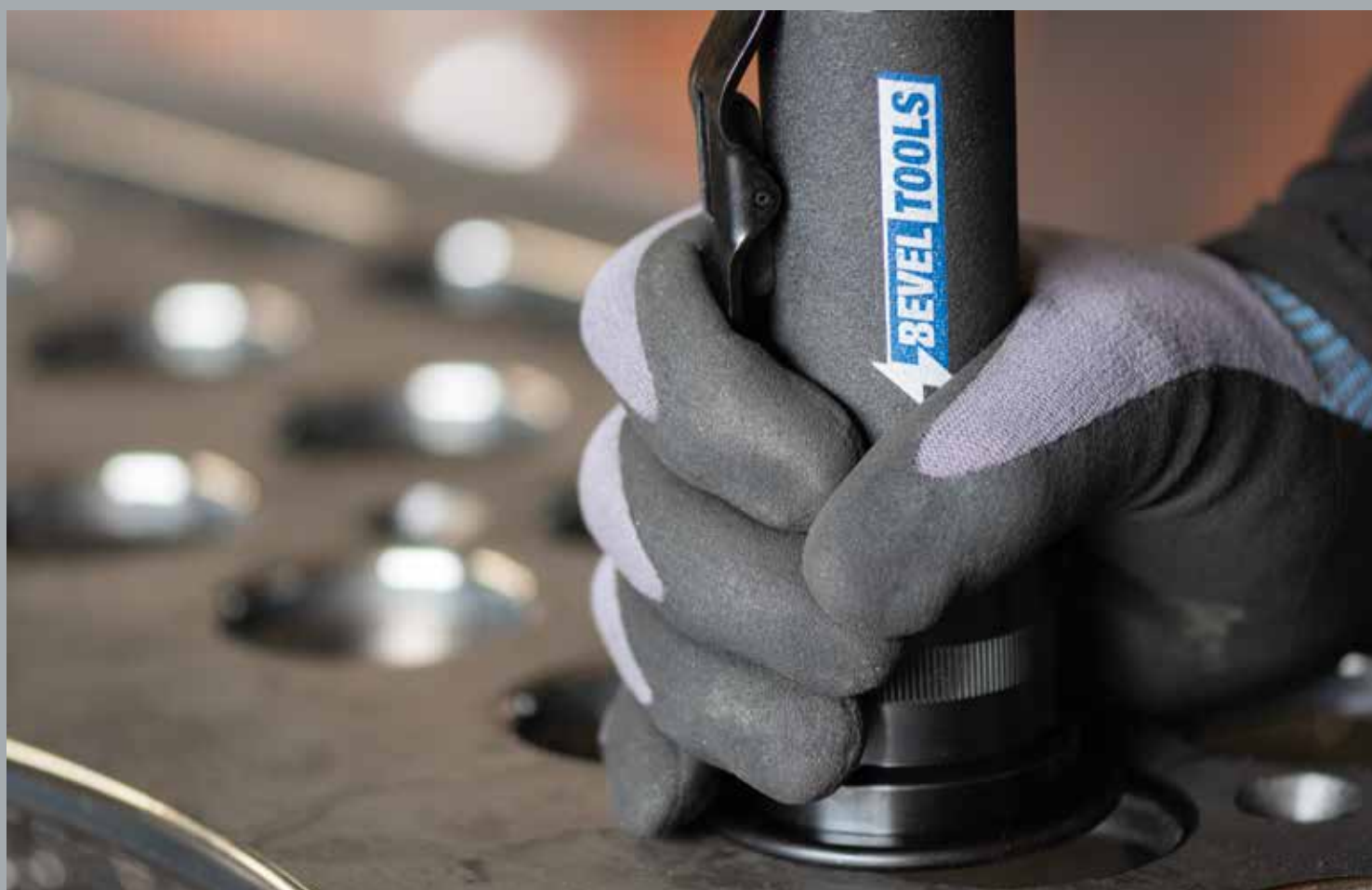
R2-04-V3.0
7011130



Typ
Art.-Nr.



45-04-V3.0
7011030

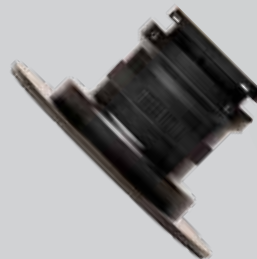




Spindelsperrtaste: Schneller und einfacher Wechsel der Schneidköpfe.



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



EBI 3.0

Teilenummer	1041000
Motor	Elektrisch
Max. Fase Tiefe	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
Empfohlener Luftstrom	230 V (Also available in 120 V)
Drehzahl	Adjustable speed 5.000 - 13.000 rpm
Gewicht	2,46 kg
Min. Lochdurchmesser für Fasenbearbeitung	22 mm
Min. Lochdurchmesser für Rundung	16 mm

ABIS 3.0 Druckluftwerkzeug



Sicherheitshebel zur Verhinderung einer versehentlichen Aktivierung.

ABIS-R 3.0

ABIS-B 3.0

1123010

Pneumatisch

±3 mm bei 45°

R2 - R3 - R4

15° - 22,5° - 30° - 37,5° - 45° - 52,5° - 60°

6,3 bar max. | 91 PSI max.

375 W

25 CFM | 0,71 m3/min

25.000 rpm max

1.07 kg

22 mm

16 mm

1123110

Pneumatisch

6 mm

R2 - R3 - R4

15° - 22,5° - 30° - 37,5° - 45° - 52,5° - 60°

6,3 bar max. | 91 PSI max.

820 W

25 CFM | 0,71 m3/min

16.000 rpm max

1.13 kg

22 mm

16 mm



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



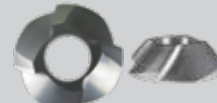
37-06-ALU
7103010



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
3.0Typ
Art.-Nr.R2-06-V3.0
7101130R2-06-ALU
7101110Typ
Art.-Nr.R3-06-V3.0
7101030R3-06-ALU
7101010Typ
Art.-Nr.R4-06-V3.0
7101230R4-06-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.



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.

Flanschköpfe der Version 3.1
für die Option Bevel Mate®
mit Fasenführung.

Variable Geschwindigkeit



EBA 3.0

Teilenummer	2031110
Motor	Electrisch
Maximale Frästiefe	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)
Drehzahl	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



ABA 3.0

Teilenummer	2042000
Motor	Pneumatisch
Maximale Frästiefe	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
Drehzahl	11.000 rpm 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



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.



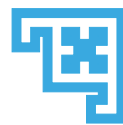
60-12-V3.0
7307030



60-12-ALU
7307010

VERSION

3.0



ALU



Typ
Art.-Nr.



R2-08-V3.0
7201130



R2-08-ALU
7201110



Typ
Art.-Nr.



R3-08-V3.0
7201030



R3-08-ALU
7201010



Typ
Art.-Nr.



R4-08-V3.0
7201230



R4-08-ALU
7201210



Typ
Art.-Nr.



R5-08-V3.0
7201330



R5-08-ALU
7201310



Typ
Art.-Nr.



R6-10-V3.0
7201430



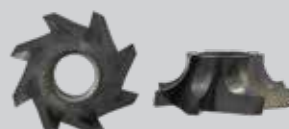
R6-10-ALU
7201410



Typ
Art.-Nr.



R8-12-V3.0
7301630



R8-12-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-Abrundungen 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.

24

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 ww.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 Kantenerneut 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	Electrisch
Max. bevel depth	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 (Also available in 120 V)
Drehzahl	Einstellbare Drehzahl 1.100 - 3.600 rpm
Gewicht	5,65 kg
Min. Lochdurchmesser für	41 mm
Fasenbearbeitung	22 mm



EBI INOX

ABIS INOX

1051000

1125110

Electrisch

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 m³/min

Einstellbare Drehzahl 2.700 - 6.000

6.000 rpm max

2.46 kg

1.5 kg

22 mm

22 mm

16 mm

16 mm



Typ
Part no.



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.



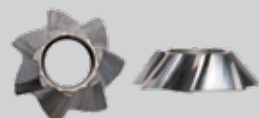
30-08-INOX
7204050



30-06-INOX
7104050



Typ
Art.-Nr.



37-08-INOX
7203050



Typ
Art.-Nr.



45-08-INOX
7202050



45-06-INOX
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, endeschneidplatten einzusetzen, die teurer und zeitaufwändiger wären. Goodspeed Steelshop hat aufgrund der Edelstahlmaterialien 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.

Spezielle Ausführungen

Große und kleine Tischmaschinen



Flanschkopf mit integrierten MQL-Kanälen.

- 1,1 kW Motor mit Frequenzregelung.
- Inklusive MMS-Einheit (Minimalmengenschmierung).
- 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

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 oder Schweißkanten in unterschiedlichen Winkeln fräsen können. Der Motor hat eine stufenlos einstellbare Geschwindigkeit und einen Spanntisch. Die Werkstücke können mit normalen Zwingen oder den mitgelieferten Elektromagneten, die sich ganz einfach ein- und ausschalten lassen, fest auf dem Tisch eingespannt werden.

Für ein sicheres Arbeitsumfeld verfügt der TopEdge über eine Zwei-Knopf-Bedienung am Griff. Dank des ausbalancierten Arms können Ihre Mitarbeiter die Maschine auf die bequemste Weise bedienen, ohne Kraft aufwenden oder die Maschine lange tragen zu müssen. Der TopEdge selbst lässt sich dank seiner Lenkrollen leicht bewegen.

Bei den Tests lagen die Vibrationswerte des TopEdge im Durchschnitt bei nur 0,5 m/s² und damit weit unter dem maximal zulässigen Grenzwert von 2,5 m/s².

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.

Art.-Nr.	Bezeichnung
1501000	Bevel Mate® TopEdge

Spezielle Ausführungen

Große und kleine Tischmaschinen



Fußschalter



TEBI Guide

- Leistung: 1050 W
- Spannung: 120V / 230V
- Stufenlose Drehzahl 3.000 - 24.000 rpm
- Abmessungen: 45×35×40 cm
- Gewicht: 48 kg.

TEBI 4.0

Umgekehrter Tischfräser

Mit dem TEBI bewegen Sie das Werkstück einfach entlang des Bevel Mite® (oder optional des Mini Mite™), das aus dem Tisch herausragt. Das macht es einfach, eine Vielzahl von Werkstücken anzufasen oder abzurunden, einschließlich kleinerer Objekte, Löcher und gekrümmter Werkstücke. Der TEBI ist leicht zu bedienen. Wählen Sie einfach Ihren Fasen- oder Radiusfräser, stellen Sie die gewünschte Geschwindigkeit und Tiefe ein und schieben Sie Ihr Werkstück entlang des Fräasers. Sie erhalten im Handumdrehen ein perfektes Ergebnis. Der TEBI 4.0 wird mit einer Schutzkappe für den Fräser geliefert.

Art.-Nr.	Bezeichnung
1603000	Bevel Mite® TEBI 4.0 120V
1602000	Bevel Mite® TEBI 4.0 230V
1601001	Bevel Mite® TEBI 4.0 Führung
1601002	Bevel Mite® TEBI 4.0 Fußschalter
9602002	TEBI 4.0 Mini Mite™ Adapter

Optionale Ergänzungen zu TEBI 4.0 sind:

- * TEBI Guide - gibt Ihnen Orientierung und ist auch für die Kombination mit einem MMS-System vorbereitet.
- * Fußschalter - Bedienen Sie den TEBI 4.0 freihändig.
- * Mini Mite™ Adapter - Kombinieren Sie den TEBI mit unseren kleinsten Schneidegeräten durch einen schnellen Adapterwechsel.



ZUBEHÖR

Bevel Mate® Guide

Zusätzliche Beratung und Sicherheit

Seit Anfang 2025 sind alle Bevel Mate®-Maschinen mit 3.1-Flanschköpfen ausgestattet. Mit diese aktualisierten Flanschkopf ermöglichen die einfache Montage des Bevel Mate® Guide, einer Vorrichtung, die für mehr Stabilität und Kontrolle beim Abfasen und Abrunden sorgt.



Der Bevel Mate® Guide dient als physische Stütze, um einen gleichmäßigen Betrieb zu gewährleisten. Außerdem sorgt er dafür, dass die Späne sauber nach unten geleitet werden.

Der Bevel Mate® Guide ist ein separates Anbauteil, das sowohl mit EBA- als auch mit ABA-Maschinen kompatibel ist, die mit dem 3.1 Flanschkopf ausgestattet sind.

Wenn Sie eine EBA- oder ABA-Maschine mit einem älteren Flanschkopf besitzen, müssen Sie auf den Flanschkopf 3.1 aufrüsten, um die Führung verwenden zu können.



Art.-Nr.	Bezeichnung
8233300	Bevel Mate® Guide 3.1



ZUBEHÖR

Bestellen Sie bei Bedarf die benötigten Einzelteile



Führungslager

Art.-Nr. Bezeichnung

9400003	Führungslager xx-06-C	Für alle 6-mm-Fräser
9400006	Führungslager xx-08B-C	Für Fasenfräser
9400005	Führungslager xx-08R-C	Für R2-R3-R4-Fräser
9400004	Führungslager xx-12-C	Für Fasenfräser
9400014	Führungslager xx-R6R8-12-C	Für R6/R8-Fräser
9199101	Führungslager ABIS-M	Für alle ABIS-M-Fräser



Flanschköpfe

Art.-Nr. Bezeichnung

8233010	Flange head 3.1 for all EBA's & ABA's
8232010	Flanschkopf für EBI 3.0
9140201	Flanschkopf für ABIS-R, ABIS-B & ABIS-M



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



BEVELTOOLS
LINKEDIN



BEVELTOOLS
PRODUKT
VIDEOS



BEVELTOOLS
BENUTZER
ERFAHRUNGEN

KONTACT

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

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

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



Online Katalog



www.beveltools.com