

VERBINDEND PROFILNUTENBEARBEITUNG

Nie wieder zeitraubendes und kompliziertes Leimen oder Schrauben! Die Zukunft heißt „Einschieben und fertig“. Seit Sie Profilnut-Verbindungssysteme zum Montieren von Werkstücken verwenden, wollen Sie diese nicht mehr missen. Die Vorteile liegen für Sie klar auf der Hand: eine hochwertige, ästhetische Lösung, vielseitig und flexibel einsetzbar und das alles bei enormem Zeitgewinn im Vergleich zu herkömmlichen Methoden.

Klasse, dass auch das Fräsen der Verbinderprofilnuten schnell, präzise und wirtschaftlich erfolgt. Ihr Verbinder zwischen CNC-Bearbeitungszentrum und Verbindungssystem: BENZ Aggregate zum Fräsen der Nuten - für alle Maschinentypen und in jedem Winkel.

Vorteile

- Maschinelles Nutenfräsen, kurze Einfräszeiten
- Nutenfräsen in allen Winkeln an der Kante und in der Fläche
- An beiden Werkstücken die gleiche Profilnut (hohe Genauigkeit bei der Einbringung)
- Der Fräsprozess kann direkt in die CAD Planung implementiert werden

BENZ GmbH Werkzeugsysteme

Im Mühlegrün 12
D-77716 Haslach
T +49 7832 704-0
F +49 7832 704-8001
info@benztooling.com
www.benztooling.com



F-175697-DE-0421

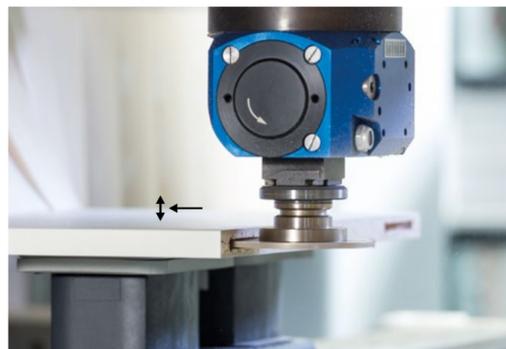
AGGREGATE ZUM PROFILNUTFRÄSEN

Werkzeugtechnik

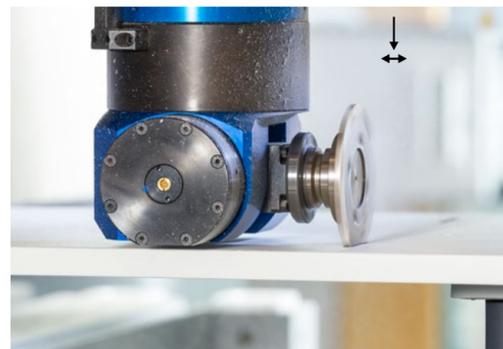
Holz- / Verbundwerkstoff- /
Aluminiumbearbeitung



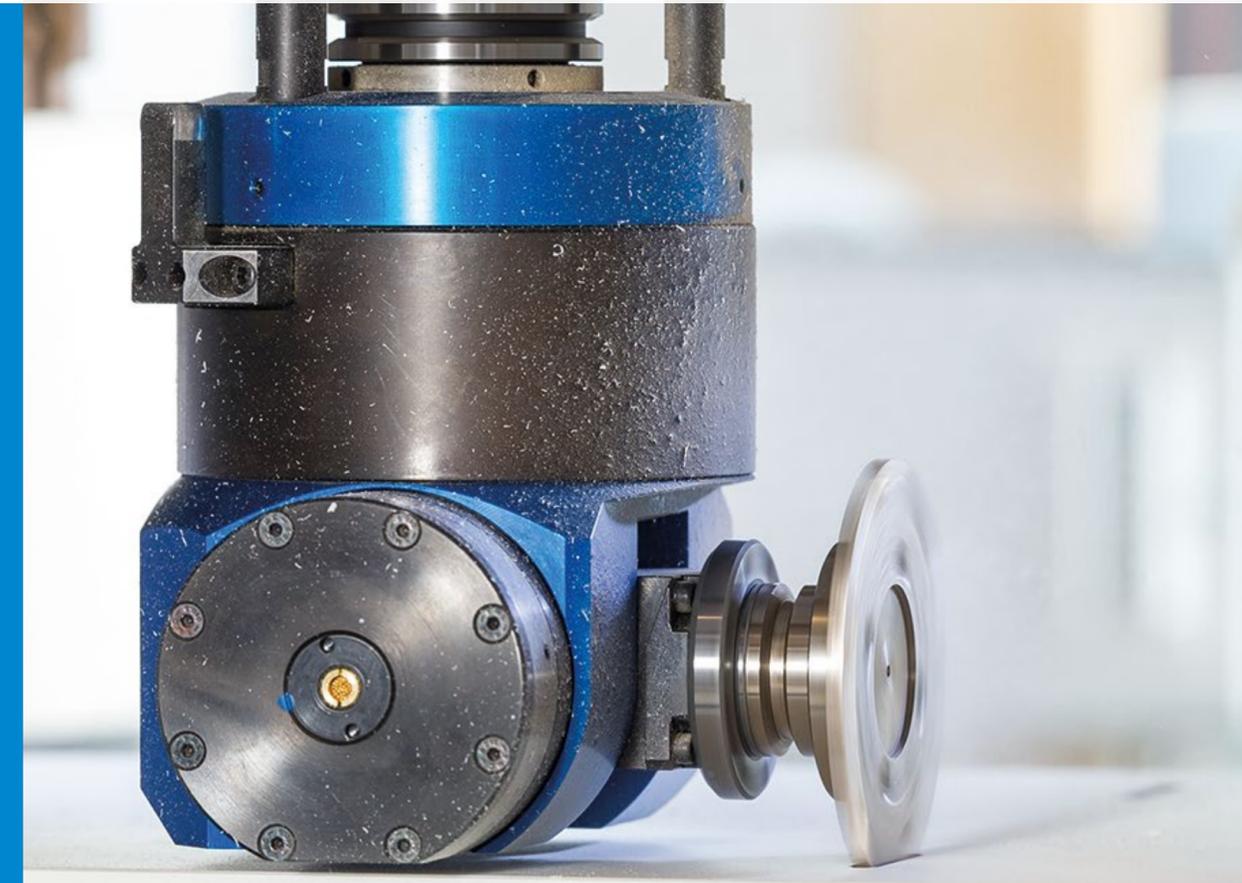
P-System
READY



Fräsen der Profilnut zum Einsetzen des Verbinders (horizontale Bearbeitung).



Fräsen der Profilnut zum Einsetzen des Verbinders am Gegenstück (vertikale Bearbeitung).



PRODUKTKOMPASS

AGGREGATE ZUM PROFILNUTFRÄSEN



CLASSIC LINE mit Fettschmierung

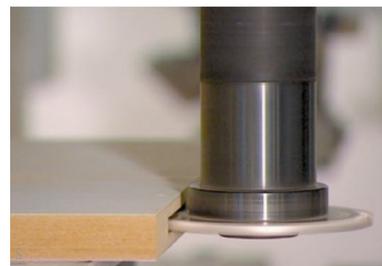
PREMIUM LINE mit Ölbad Schmierung

Profilnutposition / Winkel	Tiefe [m m]	Werkzeughalter	MONO Einfachwinkelkopf	MONO R Einfachwinkelkopf mit reduzierter Drehzahl	DUO Zweifachwinkelkopf	QUATTRO Vierfachwinkelkopf	ANGULO Eckenausklinkaggregat	FORTE Schlosskastenaggregat	FLEX D Schwenkopf	FLOATING H Tenso Tastaggregat	MONO R Einfachwinkelkopf mit reduzierter Drehzahl	FLEX D Schwenkopf	FLEX5C / 5-MOTION Schwenkopf	FLEX5+C / 5-MOTION PLUS Schwenkopf
	≤ 15	•							•			•	•	•
	≤ 15		•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•
	= 14									•				
	≤ 15		•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•
	= 14									•				
	≤ 10		•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•
	≤ 15								•			•	•	•

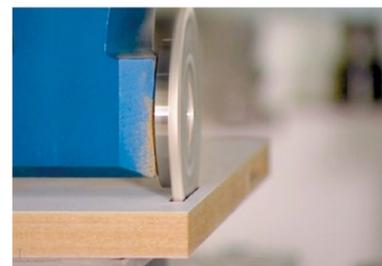
HERSTELLEN EINER 90° ECKVERBINDUNG MIT PROFILNUT-VERBINDERN



BOHREN
Bohren der Bedienungsöffnung. Über die Bedienungsöffnung wird das Verbindungssystem später final fixiert.



HORIZONTALES FRÄSEN
Fräsen der Profilnut zum Einsetzen des Verbinders (horizontale Bearbeitung).



VERTIKALES FRÄSEN
Fräsen der Profilnut zum Einsetzen des Verbinders am Gegenstück (vertikale Bearbeitung).



EINSETZEN DES VERBINDERS
Der Verbinder wird von Hand sekundenschnell in die Profilnut eingeschoben, ganz ohne Werkzeug.



MONTAGE
Beide Werkstücke werden zusammengesteckt und die beiden Verbinder über die Bedienungsöffnung mit einem Sechskant-Schlüssel angezogen.



FERTIGE ECKVERBINDUNG
Nachdem die Verbinder angezogen wurden, ist das Werkstück fertig montiert.

VIDEO



Profilnuten einfräsen mit der CNC-Maschine
QR-Code scannen oder alternativ:
www.youtube.com/BENZWerkzeugsysteme