

Import Belgium & Luxembourg

Profilex s.a.

4A, Z.I. In den Allern
L-9911 Troisvierges

Tel: 00352/99 89 06

Fax: 00352/26 95 73 73

www.profilex-systems.com

profilex@pt.lu

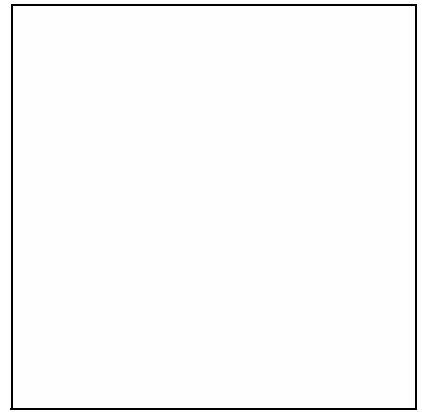
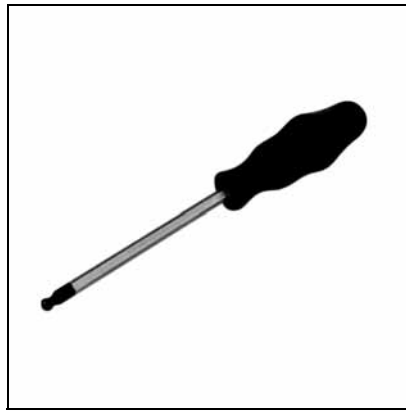
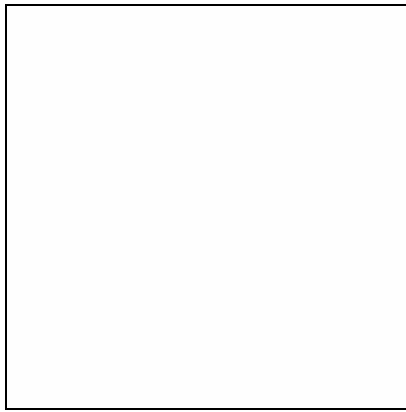
7

WERKZEUGE + BEARBEITUNG



KUGELKOPF-STIFTSCHLÜSSEL

Art.-Nr.



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Werkzeug verchromt mit Kunststoffheft, grün

ANWENDUNG

- Befestigung von MiniTec-Profilverbindern

ANDERE AUSFÜHRUNGEN

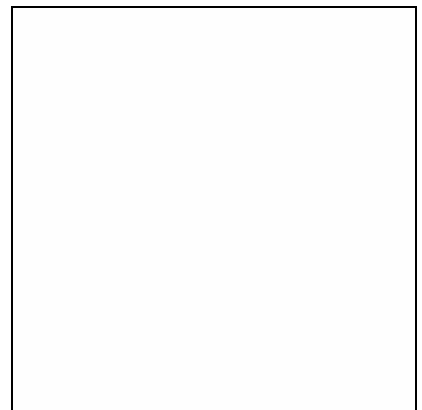
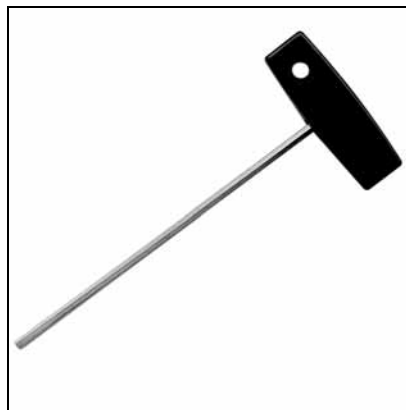
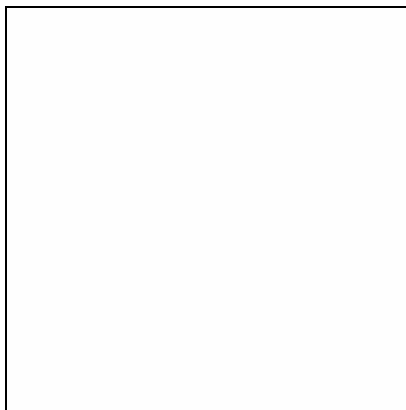
- Kugelkopf-Stiftschlüssel SW 4
Art.-Nr. 26.1817/0

- Kugelkopf-Stiftschlüssel SW 5
Art.-Nr. 26.1084/0

- zum Voranzug von Anschluss- und Stoss-verbinder

STIFTSCHLÜSSEL 6-KANT

Art.-Nr.



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Werkzeugstahl verchromt

- Kunststoff-Quergriff, schwarz

ANWENDUNG

- Befestigung von MiniTec-Profilverbinder

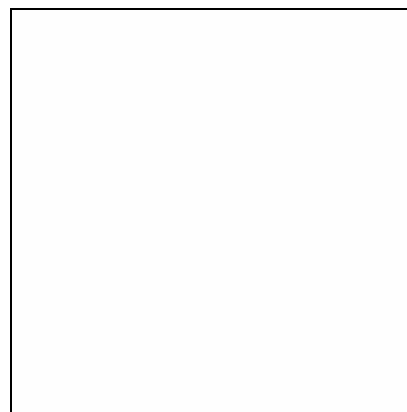
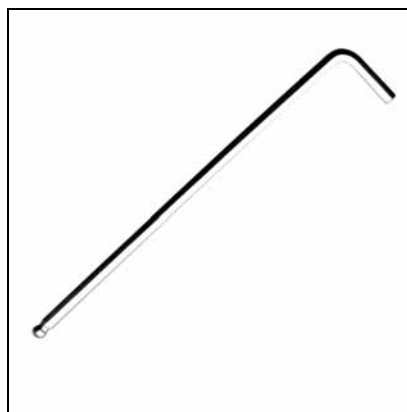
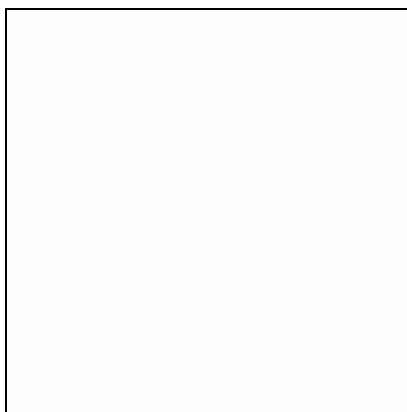
ANDERE AUSFÜHRUNGEN

- 6-Kant Stiftschlüssel SW 4
Art.-Nr. 26.1810/0

- 6-Kant Stiftschlüssel SW 5
Art.-Nr. 26.1083/0

KOMBI-6-KANT STIFTSCHLÜSSEL

Art.-Nr.



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Werkzeugstahl verchromt einseitig mit Kugelkopf

ANWENDUNG

- Befestigung von MiniTec-Profilverbindern

ANDERE AUSFÜHRUNGEN

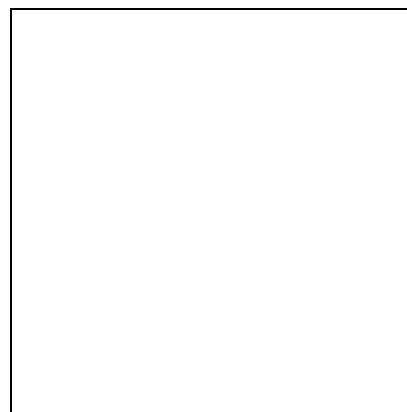
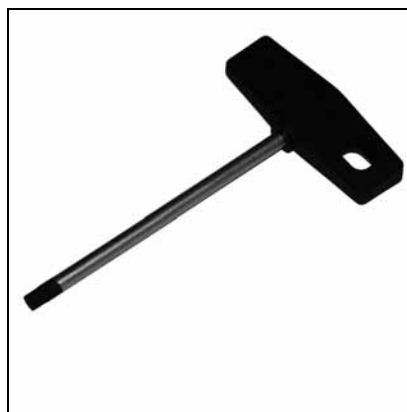
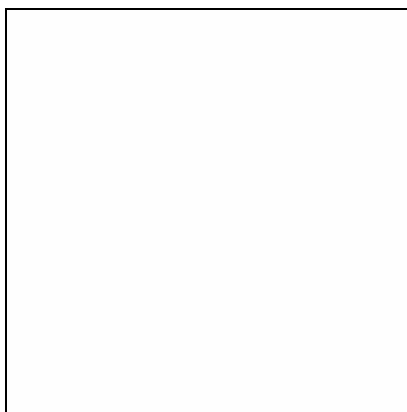
- Kombi-6-Kant Stiftschlüssel SW 4, Art.-Nr. 26.1811/0

- Kombi-6-Kant Stiftschlüssel SW 5, Art.-Nr. 26.1085/0

- Zum Voranzug von Zylinder- und Senkkopfschrauben M8

STIFTSCHLÜSSEL TORX T40

Art.-Nr. 26.1814/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Werkzeug verchromt

- Kunststoff-Quergriff, schwarz

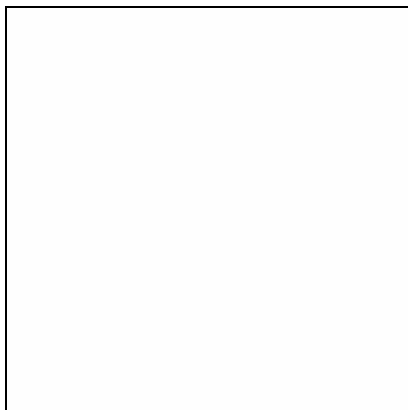
ANWENDUNG

- Befestigung von MiniTec-Profilverbinder SF oder Profilverbinder ESDSF

ANDERE AUSFÜHRUNGEN

MAGNET-BIT-HALTER TORX

Art.-Nr. 26.1820/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Automatic-Halter mit starkem Dauermagnet



ANWENDUNG

- Aufnahme von Bits Torx 40 für selbstformende Schrauben M8 zur Montage von Profilverbindern

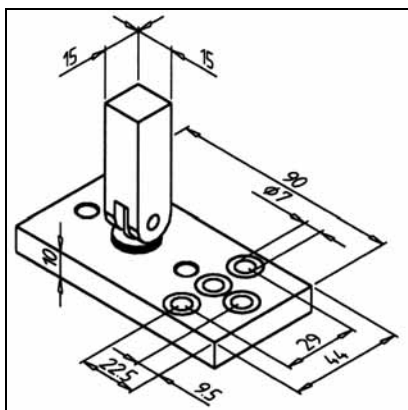


MONTAGE

- Fixiert die Schrauben optimal auf dem Bit und hält sie in allen Positionen, auch bei großen Drehzahlen, sicher fest

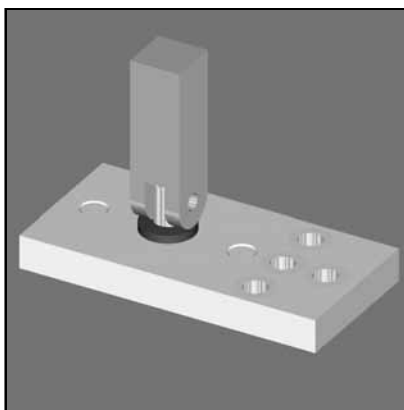
BOHRLEHRE

Art.-Nr. 26.1092/0



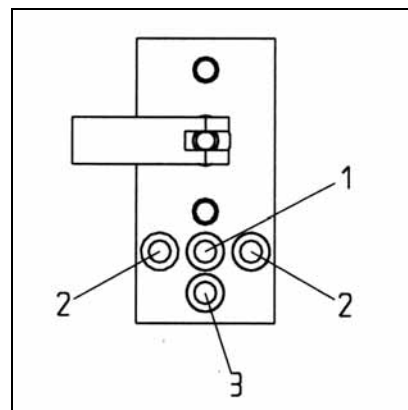
TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Aluminium
- Stahl-Bohrbuchsen Ø 7 mm
- Exzenter-Klemmvorrichtung
- Gewicht 0,220 kg



ANWENDUNG

- 1) Vorbohrung für Schraubverbindung
- 2) Anschlussbohrung auf Profilfläche für Pneumatikverschraubungen
- 3) Vorbohrung für Stufenbohrung für Schraubverbindung von Profil 32 x 32

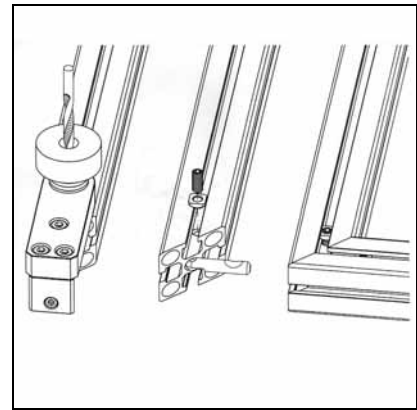
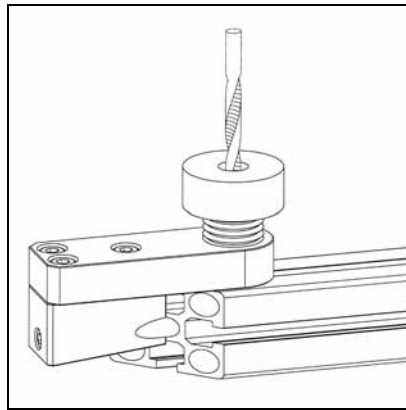
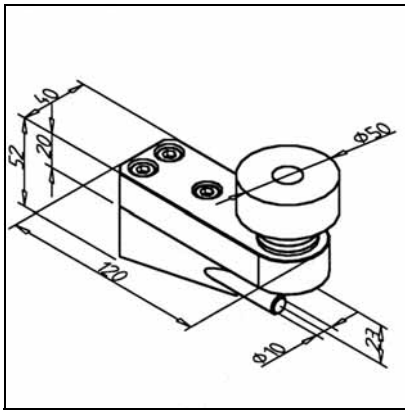


MONTAGE

- Bohrlehre an Profilveranker festklemmen und mit entsprechendem Bohrer durch vorgesehene Buchse bohren

BOHRLEHRE FÜR GEHRUNGSVERBINDER

Art.-Nr. 26.1050/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Material: Aluminium
- Zentrierdorn Stahl
- Fixierschraube, Kunststoff mit Stahl-Bohrbuchse
- Gewicht 0,450 kg

ANWENDUNG

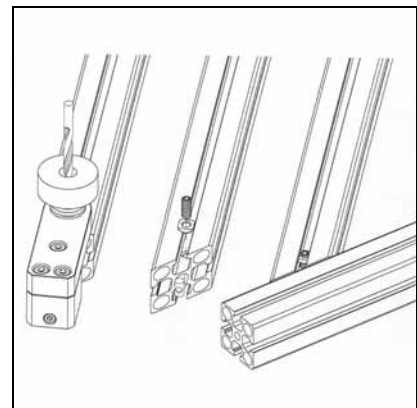
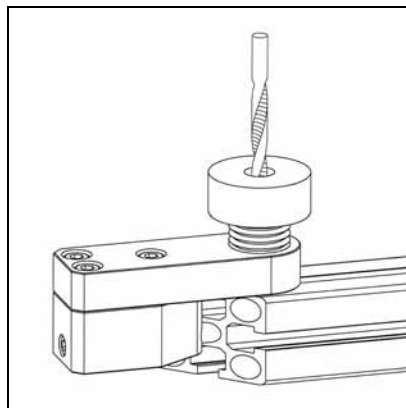
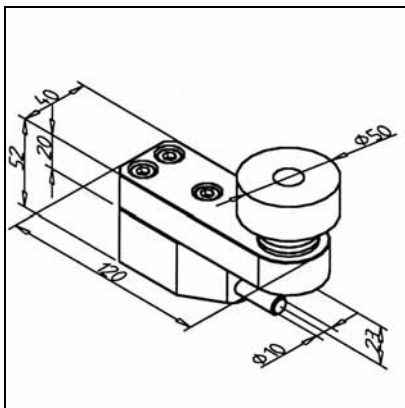
- Herstellung der Befestigungsbohrung für Gehrungsverbinder in Abhängigkeit vom Gehrungswinkel
- Passend für alle Profile

MONTAGE

- Profil im gewünschten Winkel schneiden, Bohrung Ø 7,3 mm auf Ø 10,2 mm aufbohren
- Lehrdorn bis Anschlag einschieben, Kunststoff-Fixierschraube anziehen
- Durchgangsbohrung Ø 8,0 mm durch Bohrbuchse in Profil einbringen
- Gehrungsverbinder einsetzen

BOHRLEHRE FÜR GEHRUNGSVERBINDER N

Art.-Nr. 26.1060/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Material: Aluminium
- Zentrierdorn Stahl
- Fixierschraube, Kunststoff mit Stahl-Bohrbuchse
- Gewicht 0,556 kg

ANWENDUNG

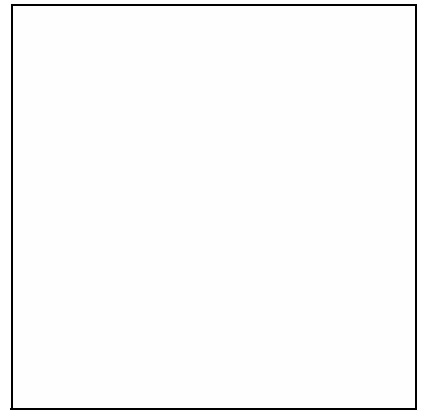
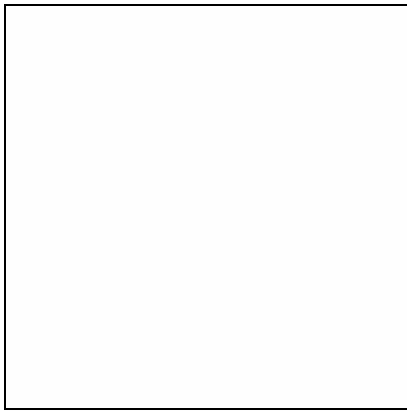
- Herstellung der Befestigungsbohrung für Gehrungsverbinder N in Abhängigkeit vom Gehrungswinkel
- Passend für alle Profile

MONTAGE

- Profil im gewünschten Winkel schneiden, Bohrung Ø 7,3 mm auf Ø 10,2 mm aufbohren
- Lehrdorn bis Anschlag einschieben, Kunststoff-Fixierschraube anziehen
- Durchgangsbohrung Ø 8,0 mm durch Bohrbuchse in Profil einbringen
- Gehrungsverbinder einsetzen

MASCHINEN-GEWINDEFORMER M8

Art.-Nr. 26.1082/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- HSS-E	
- Länge:	95 mm

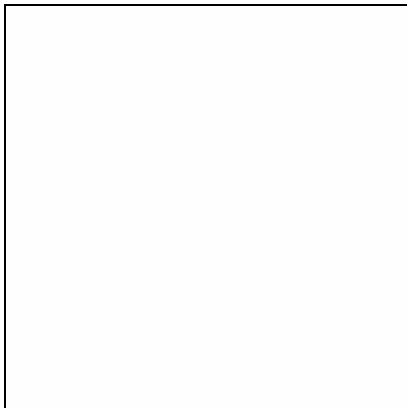
ANWENDUNG

- Spanlose Herstellung von Zentralge-
winde M8 in allen Profilen

MONTAGE

TORX BIT T 40 X 25

Art.-Nr. 26.1822/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Stahl, gehärtet	
-------------------	--

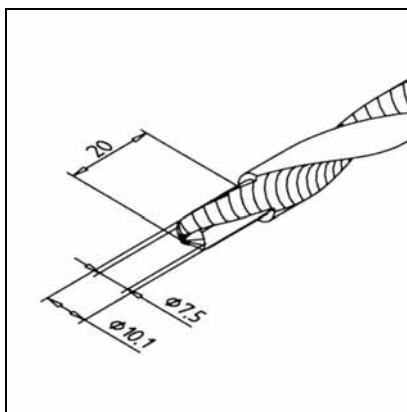
ANWENDUNG

- passend für selbstformende Schrauben
M8 für MiniTec Profilverbinder

MONTAGE

STUFENBOHRER 10,1

Art.-Nr. 26.1816/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- HSS-Werkzeugstahl
- Stufen Ø 7,5 mm, 20 mm
- Schaft zylindrisch
- Länge: 132 mm

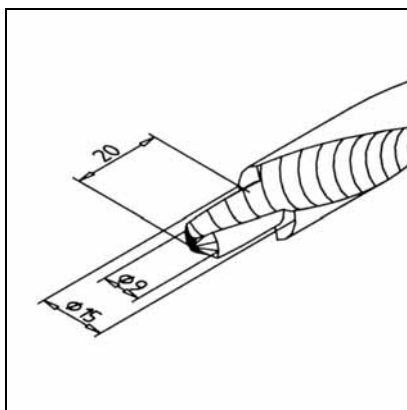
ANWENDUNG

- Herstellung von Bohrungen für Gehrungsverbinder und Gehrungsverbinder N

MONTAGE

STUFENBOHRER 15

Art.-Nr. 26.1815/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- HSS-Werkzeugstahl
- Stufen Ø 9 mm, 20 mm
- Schaft zylindrisch
- Länge: 165 mm

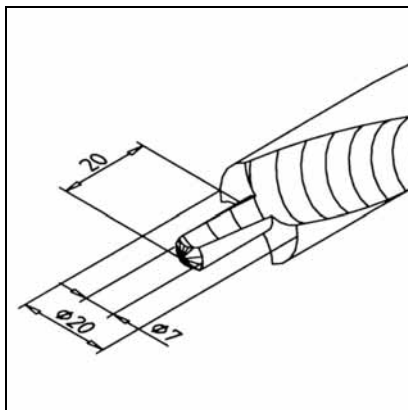
ANWENDUNG

- Herstellung von Stufenbohrungen für Anschluss- und Stossverbinder 15

MONTAGE

STUFENBOHRER 20

Art.-Nr. 26.1813/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- HSS-Werkzeugstahl
- Stufen Ø 7 mm, 20 mm
- Schaft MK 2
- Länge: 238 mm

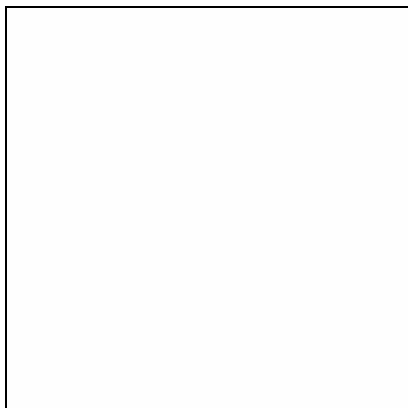
ANWENDUNG

- Herstellung von Stufenbohrungen für Anschluss- und Stossverbinder

MONTAGE

GEWINDEFORMMASCHINE

Art.-Nr. 26.1910/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Automatischer Drehrichtungswechsel, Schnellrücklauf, 230 V, 280 W
- Für Gewinde bis M 10
- Komplett mit Futter
- Spindelhalß Ø 43 mm
- Gewicht 2,300 kg

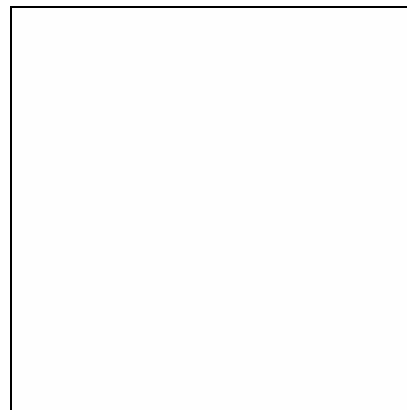
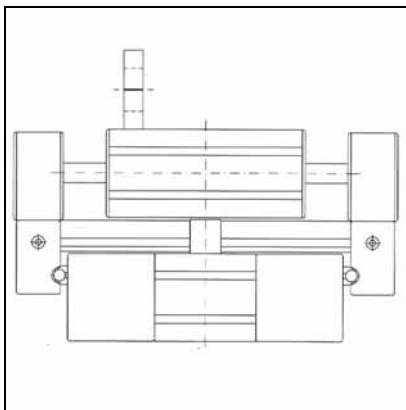
ANWENDUNG

- Rationelle Gewindeherstellung in Verbindung mit Gewindeformvorrichtung

MONTAGE

GEWINDEFORMVORRICHTUNG

Art.-Nr. 26.1970/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Aus MiniTec-Aluminiumprofilen
- Zweiachsschlitten mit Maschinenaufnahme für Gewindeschneid- oder Bohrmaschinen mit Spindelhalb \varnothing 43 mm
- Komplett mit Untergestell
- Ohne Maschine

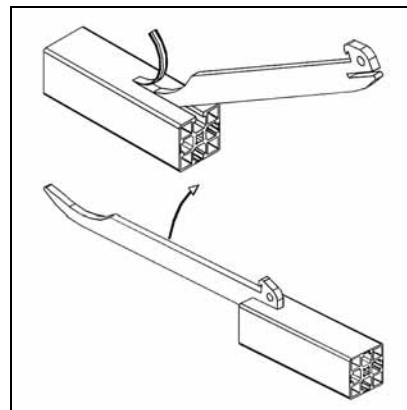
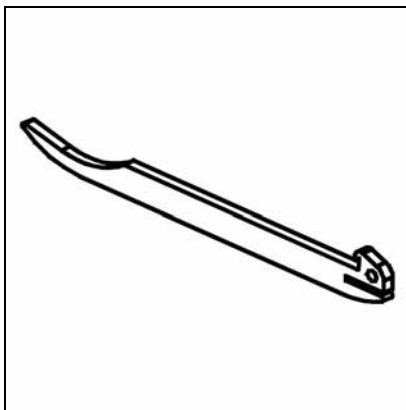
ANWENDUNG

- Rationelle Gewindeherstellung
- Rationelles Ansenken oder Aufbohren der Zentralbohrung
- Wahlweise mit 1 - 4 Oberschlitten für bis zu 4 Maschinen lieferbar

VERWENDUNG

NUTENÖFFNER

Art.-Nr. 26.0815/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Stahl, verchromt
- Gewicht 0,456 kg

ANWENDUNG

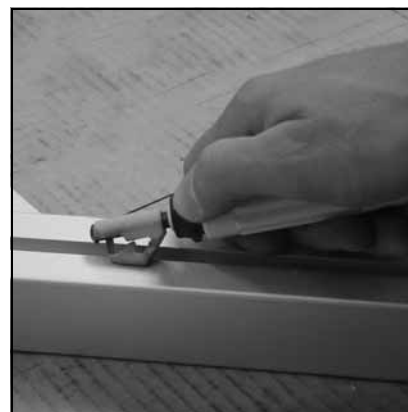
- Rationelles Öffnen geschlossener Nuten an MiniTec-Aluminiumprofilen, z. B. zum Einbau von Flächenelementen, Anbau von Linearführungen etc.
- Rationelles Ausbrechen der Nutenabdeckung zur Montage von MiniTec-Profilverbindern

VERWENDUNG

- Geschlitztes Ende des Werkzeugs an Profilende auf Nutenabdeckung aufstecken und durch mehrmaliges Schwenken nach oben aufbrechen. Die entstandene Ausbrechung ist ausgelegt zur Montage von MiniTec-Profilverbindern
- Nach Montage wird diese mit Abdeckkappe G Art.-Nr. 22.1056/0 verschlossen
- Gebogenes Ende des Werkzeuges an Profilende unter die Nutabdeckung schieben und in gewünschte Länge aufhebeln. Zu weit geöffnete Nuten mit Abdeckprofil verschließen

ENTGRATWERKZEUG

Art.-Nr. 26.0813/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Kunststoffgriff
- Austauschbares Entgratwerkzeug
- Gewicht 0,090 kg

ANWENDUNG

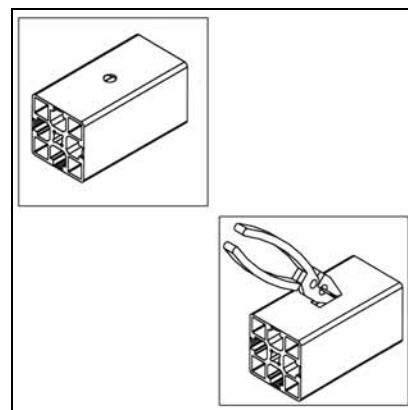
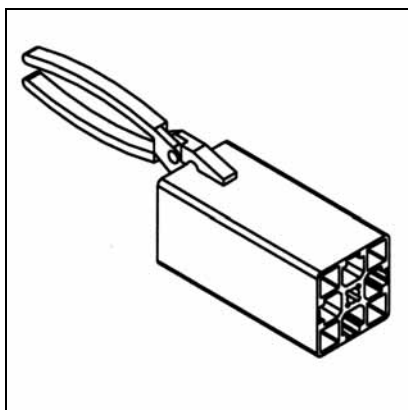
- Zum Entgraten der Profilnut nach Öffnen der Nuten bei geschlossenen Profilen
- Zum Entgraten von Bohrungen

MONTAGE

- An Kante der zu entgratenden Stelle ansetzen und darüber entlang ziehen

FLACHZANGE

Art.-Nr. 26.0814/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

- Metallzange mit Kunststoffgriff
- Gewicht 0,150 kg

ANWENDUNG

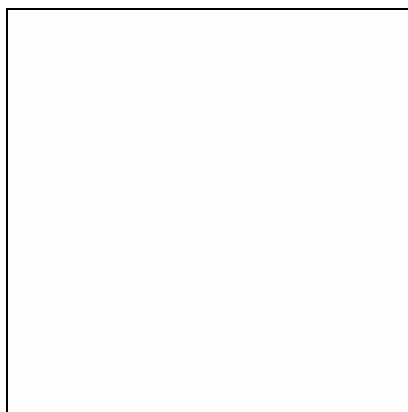
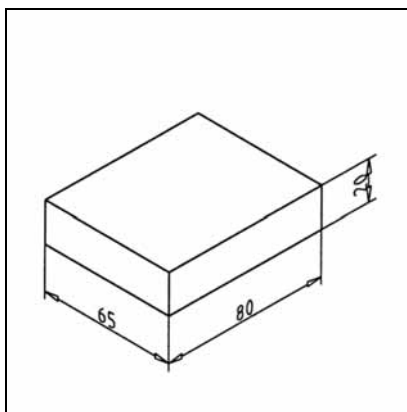
- Zum Aufbrechen der Profilnut bei geschlossenen Profilen

MONTAGE

- Flachzange an geschlossene Nut ansetzen und durch mehrmaliges schwenken Nut ausbrechen

ELOXALRADIERER

Art.-Nr. 26.0811/0



TECHN. DATEN / LIEFERUMFANG

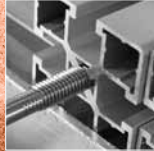
- Elastisch gebundenes Schleifmittel
- Gewicht 0,138 kg

ANWENDUNG

- Zum Entfernen von kleinen Kratzern in der Eloxalschicht
- Zum Angleichen von "Schattierungen" der Eloxalschicht

MONTAGE

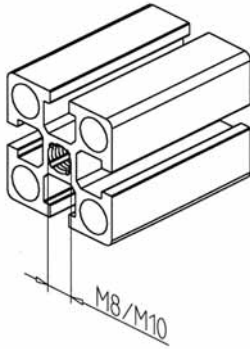
- Auch für schwer zugängliche Stellen (einfach mit dem Messer zuschneiden)
- Trocken und naß anwendbar – Wasser verstärkt die Wirkung
- Gleichmäßiges Schliffbild ohne Körperkraft
- Wasser- und ölbeständig
- Umweltfreundlich, da keine Reinigungs- oder Hilfsmittel erforderlich sind
- Lange Lebensdauer



BEARBEITUNG

BEARBEITUNG

Das MiniTec-Profilssystem kommt mit einem Minimum an Bearbeitung aus. Die wesentlichen Arbeitsgänge sind Ablängen und Gewindeformen, in wenigen Ausnahmefällen sind Bohrarbeiten notwendig.



Gewinde M8 M10

Gewinde M8 x 20
stirnseitig in Zentralbohrung

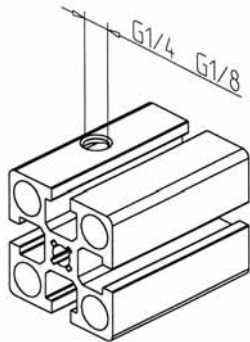
Art.-Nr. 25.1087/0

Gewinde M10 x 25
stirnseitig in Zentralbohrung
für Stellfüsse

Art.-Nr. 25.1088/0

Gewinde G 1/4
auf Profilfläche
für Pneumatikanschluss

Art.-Nr. 25.1089/0



Gewinde G1/4 G1/8

Gewinde G 1/8
auf Profilfläche
für Pneumatikanschluss

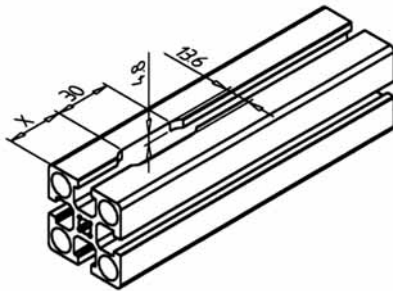
Art.-Nr. 25.1090/0

Gewinde G 1/4
stirnseitig in Bohrung Ø 11,7 mm
für Verschlusschraube,
Pneumatikanschluss

Art.-Nr. 25.1091/0

Durchgangsbohrung Ø 7 mm
für Schraubverbindung

Art.-Nr. 25.1092/0



Bearbeitung Einführtasche

Einführtasche
auf Profilloberfläche zur nachträglichen
Montage von Profilverbindern

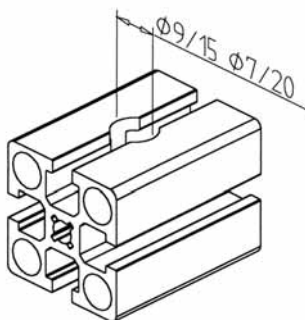
Art.-Nr. 25.0315/0

Stufenbohrung Ø9 / Ø15
für Anschlussverbinder 15

Art.-Nr. 25.1085/0

Stufenbohrung Ø7 / Ø20
für Anschluß- und Stoßverbinder

Art.-Nr. 25.1097/0



Stufenbohrung

Bearbeitung Gehrungsverbindung
für Gehrungsverbinder
(ohne Schnitt)

Art.-Nr. 25.1072/0

Gehrungsschnitt
für Gehrungsverbinder
(Siehe Kapitel Verbindungs-
elemente/Gehrungsverbinder)

Art.-Nr. 25.1072/1

PROFILE BIEGEN

Neue Anwendungsmöglichkeiten mit gebogenen Profilen:

- Dekorative Designs für Messe oder Büro
- Funktionale Gestaltung für schwenkbare Konstruktionen
- Maschinenverkleidung
- Sicherheitseinrichtungen in Maschinenkontur
- Kurvengeführte Rollenbahnen
- Ergonomische Gestaltung von Arbeitsplätzen



Technische Merkmale

Für Standard-Anwendungen werden eloxierte Profile eingesetzt. Kleine Risse in der Eloxalschicht können in dem gebogenen Bereich allerdings auftreten. Nachträgliches Eloxieren ist nur bei kleinen Radien oder hohen optischen Ansprüchen erforderlich.







Der Profilquerschnitt wird beim Biegeprozess nicht verändert. Alle Komponenten sind weiter einsetzbar. Für die Verwendung des MiniTec-Profilverbinders ist ein Mindestradius von 400 mm zu beachten.

G-Profile mit geschlossenen Nuten und UL-Profile sind für den Biegeprozess nicht geeignet.

Der Biegevorgang ist CNC-gesteuert und kontrolliert. Mit dieser Biegetechnologie lassen sich verschiedene Radien am gleichen Profilstab realisieren.



Profile	Position	min. Radius
P 19 x 45 und P 45 x 19		R 250 R 1000
P 19 x 32		R 200 R 300
P 32 x 32 F		R 300
P 45 x 32 F		R 350 R 400
P 45 x 45 F und P 45 x 45		R 400
P 45 x 90		R 500 R 1000