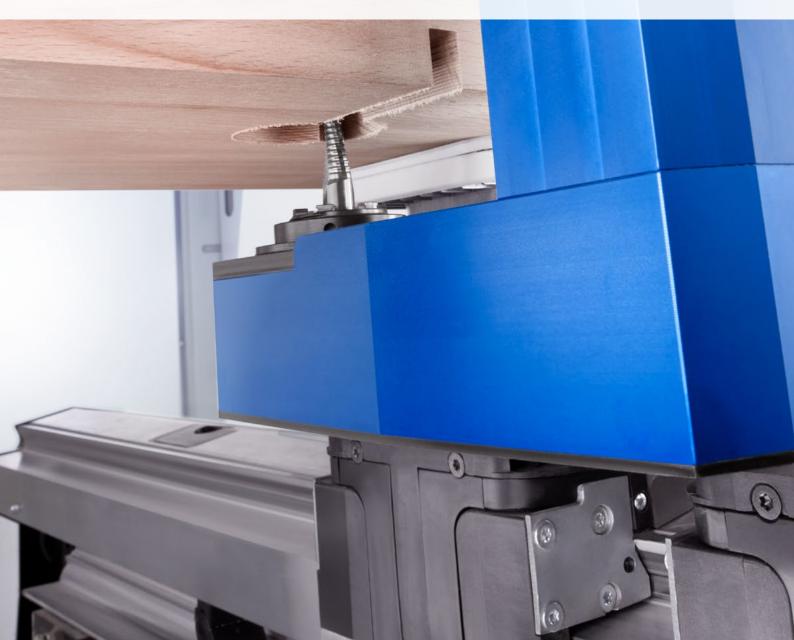
WECHSEL-AGGREGATE

Werkzeugtechnik

Holz-/Verbundwerkstoff-/ Aluminiumbearbeitung





PRODUKTKOMPASS AGGREGATE-ÜBERSICHT NACH BEARBEITUNGEN

CLASSIC LINE mit Fettschmierung

	MONO	MONO R	DUO	QUATTRO	FLEX D	FORTE	ANGULO	SUBIO	MULTI H3	MULTI H3+	MULTI V3 CABINEO	MULTI V	FLOATING HS	FLOATING HB	FLOATING VC	FLOATING V	COLLEVO+	SIMOLO	ZUCCO	SECO
_	S. 28	S. 30	S. 34	S. 36	S. 38	S. 42	S. 44	S. 46	S. 48	S. 50	S. 52	S. 54	S. 58	S. 41	S. 62	S. 64	S. 66	S. 68	S. 70	S. 72
BOHREN	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0	•	•	•	0	0	0	0
RÄSEN	•	•	•	•	•	•	•	•	0	•	•	•	•	•	•	•	0	0	0	0
SÄGEN	•	•	•	•	•	0	•	0	0	0	0	0	•	0	0	0	0	0	0	0
HOBELN	0	•	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
BÜRSTEN	•	•	•	•	•	•	•	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SCHLEIFEN	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	•	•	•	0
SCHNEIDEN	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	•
STEMMEN	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

bedingt geeignet

nicht geeignet

PREMIUM LINE mit Ölbadschmierung

RENITO H	RENITO V	CAVO H	CAVO V	CATENO F	SOFFIARO	TRUCCOLO	MONO R	FLEX D	MOULDER
S. 74	S. 76	S. 78	S. 80	S. 69	S. 84	S. 86	S. 32	S. 38	S. 56
0	0	0	0	0	•	0	•	•	0
0	0	0	0	0	•	•	•	•	•
0	0	0	0	0	0	0	•	•	•
0	0	0	0	0	0	0	•	0	•
0	0	0	0	0	0	•	•	•	•
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
•	•	•	•	•	0	0	0	0	0

INDIVIDUELLE LÖSUNGEN 88 AGGREGATE FÜR DIE 5-ACHS-BEARBEITUNG 90

BENZ GMBH WERKZEUGSYSTEME

Für uns von BENZ Werkzeugsysteme ist der Leitsatz Innovation. Präzision. Passion. weit mehr als nur eine Marketingformel. Er beschreibt vielmehr die Kernziele unseres Handelns – und umreißt damit auch die Gründe, warum wir uns nun schon seit mehr als 30 Jahren mit Werkzeugsystemen für die Holz-, Metallund Verbundwerkstoffbearbeitung erfolgreich am Markt behaupten können.

Innovationen sind uns wichtig. Aber wir wissen auch, dass sie nur dann erfolgreich sein können, wenn sie die Bedürfnisse unserer Kunden präzise treffen. Daher haben wir uns seit vielen Jahren einer strikten Kundenorientierung verschrieben. Wir achten sehr darauf, dass unsere Entwicklungen und Innovationen Ihre Produktionsprozesse erleichtern und ihre Fertigungskosten senken – und damit letztlich ihre Wettbewerbssituation verbessern.

INNOVATION. Mit Blick auf das gerade noch Machbare setzen wir ganz auf innovative Technologien. Und damit wir heute schon wissen, was unsere Märkte morgen brauchen, halten wir engen Kontakt zu unseren Kunden. Technischer Fortschritt gehört bei uns zum Selbstverständnis, und daher werden Sie in unserem Lieferprogramm immer wieder clevere Detaillösungen finden.

PRÄZISION. Wir haben uns bei unseren Produkten zu höchster Genauigkeit und Verlässlichkeit verpflichtet. Das ist in unserer Branche unerlässlich. Denn auch unsere Kunden sind in Ihrer Produktion auf absolute Genauigkeit angewiesen - und sollen sich dabei voll und ganz auf uns verlassen können! Präzision suchen wir aber nicht nur in der Fertigung. Auch in anderen Bereichen streben wir nach minimaler Toleranz und maximaler Treffsicherheit von der Entwicklung über den Vertrieb bis zur Lieferung.

PASSION. BENZ Präzisionsprodukte setzen sich aus vielen verschiedenen Einzelteilen zusammen. Sie sind das Ergebnis großer Sorgfalt, die bei der Konstruktion beginnt und sich bis zur Auswahl der Ausgangsmaterialien erstreckt. Vor allem aber sind sie Ausdruck der Erfahrung unserer Mitarbeiter und ihrer Leidenschaft für gute Arbeit. Wir sind eben Werkzeugspezialisten mit Leib und Seele, und für eine überzeugende Lösung und die Zufriedenheit unserer Kunden setzen wir alles in Bewegung.

INHALT

FUNKTIONEN

10BOHREN18BÜRSTEN12FRÄSEN20SCHLEIFEN14SÄGEN22SCHNEIDEN16HOBELN24STEMMEN

WFCHSFI AGGREGATE

28 <u>EINFACHWINKELKOPF MONO</u> 60 TASTAGGREGAT FLOATING HB 30 EINFACHWINKELKOPF MONO R 62 TASTAGGREGAT FLOATING V C 32 <u>EINFACHWINKELKOPF MONO R PREMIUM</u> 64 TASTAGGREGAT FLOATING V 34 ZWEIFACHWINKELKOPF DUO 66 BANDSCHLEIFAGGREGAT COLLEVO 36 <u>VIERFACHWINKELKOPF QUATTRO</u> 68 EXZENTERSCHLEIFAGGREGAT SIMOLO 38 SCHWENKKOPF FLEX D 70 SCHWINGSCHLEIFAGGREGAT ZUCCO 40 <u>SCHWENKKOPF FLEX D PREMIUM</u> 72 <u>SCHNEIDAGGREGAT SECO</u> 42 SCHLOSSKASTENAGGREGAT FORTE 74 HOHLSTEMMAGGREGAT RENITO H 76 <u>HOHLSTEMMAGGREGAT RENITO V</u> 44 ECKENAUSKLINKAGGREGAT ANGULO 78 FITSCHENAGGREGAT CAVO H 46 <u>UNTERFLURAGGREGAT SUBIO</u> 48 MEHRSPINDELKOPF MULTI H3 80 FITSCHENAGGREGAT CAVO V 50 MEHRSPINDELKOPF MULTI H3+ 82 FRÄSKETTENAGGREGAT CATENO F 52 MEHRSPINDELKOPF MULTI V3 CABINEO 84 BLASDÜSENAGGREGAT SOFFIARO 86 WERKZEUGHALTER MIT SPÄNELEITBLECH 54 MEHRSPINDELKOPF MULTI V 56 HOBELWELLENAGGREGAT MOULDER PREMIUM 88 INDIVIDUELLE LÖSUNGEN NACH MASS 90 AGGREGATE FÜR DIE 5-ACHS-BEARBEITUNG 58 TASTAGGREGAT FLOATING HS

ZUBEHÖR

94 WECHSELAGGREGATE ZUBEHÖR
 96 BENZ SOLIDFIX® ADAPTER ZUBEHÖR
 98 BENZ SERVICE
 106 BENZ SOLIDFIX® SYSTEMAUFBAU
 100 MASCHINENANBINDUNGEN
 108 BENZ PRODUKTWELT
 101 BAULÄNGEN
 110 PIKTOGRAMME UND ABKÜRZUNGEN

SYSTEMAUFBAU MODULARER AUFBAU

PERFEKT AUFFINANDER ABGESTIMMT

Mit einzelnen Maschinenelementen ist es wie mit einem Puzzle. Sie müssen exakt zusammen passen, um das gewünschte Gesamtbild zu erreichen. Für den Einsatz von Wechselaggregaten auf Ihrem Bearbeitungszentrum bedeutet das:

Die Maschinenanbindung eines Aggregates muss exakt auf die C-Achse und die Motorspindel abgestimmt sein. Nur so ist das Aggregat stabil in der Maschine verankert und gegen Verdrehen während der Bearbeitung gesichert.







MASCHINENANBINDUNGEN Konus und Drehmomentstütze mit Arretier- und Abstützbolzen werden exakt an Ihre Maschine angepasst VORSATZKÖPFE Spezifikationen wie Bauform oder Baulänge werden abgestimmt auf den jeweiligen Bearbeitungsfall WERKZEUGAUFNAHMEN
Unterschiedlichste
Schneidwerkzeuge erfordern eine
große Anzahl unterschiedlicher
Aufnahmemöglichkeiten



Eine Übersicht der Maschinenanbindungen finden Sie auf Seite 100



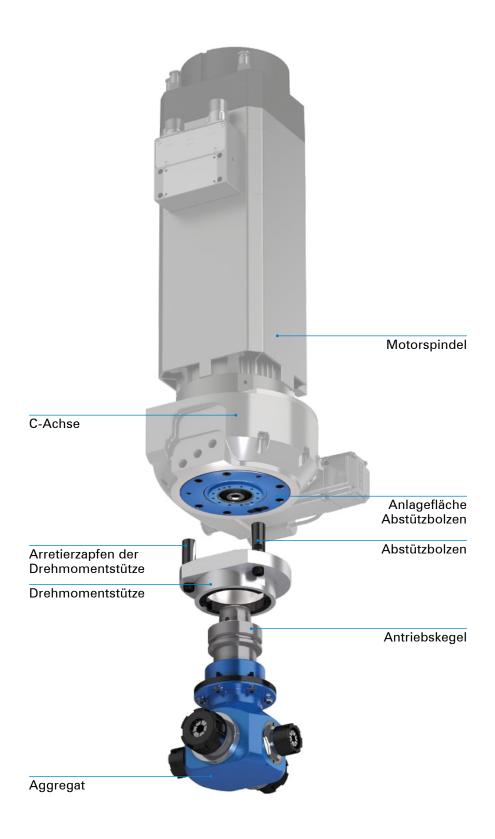
Eine Übersicht der Baulängen finden Sie auf Seite 101



Eine Übersicht der Werkzeugaufnahmen finden Sie auf Seite 102

i

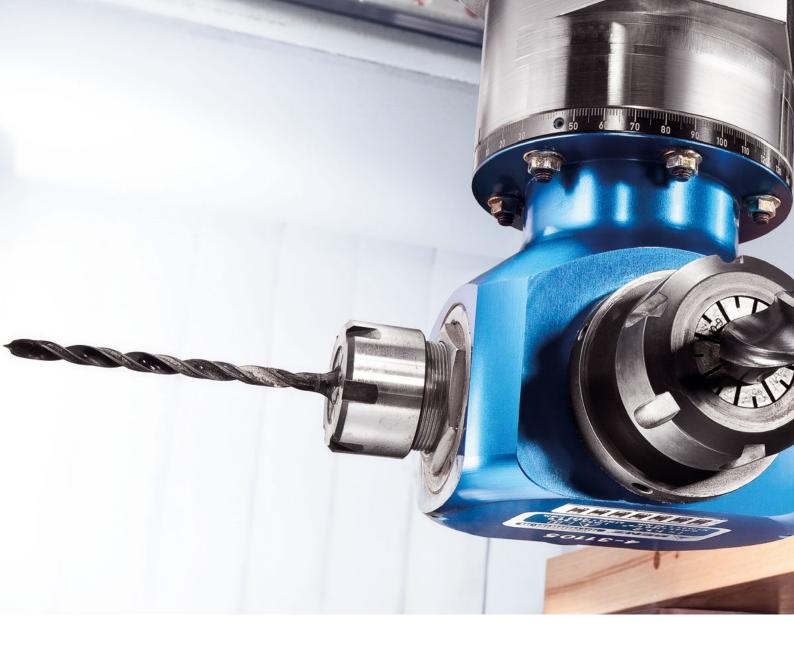
Individuelle Kundenanforderungen, z.B. hier nicht aufgeführte Maschinenanbindungen, Werkzeugaufnahmen, etc. realisieren wir gerne auf Anfrage. Bitte sprechen Sie uns an!







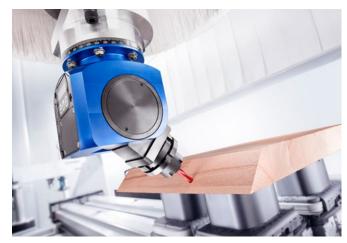
Benz Aggregate lassen sich für vielfältige Bearbeitungen einsetzen.



BOHREN — EINE KOMBINATION AUS DURCHMESSER UND BOHRBILD

Von der einfachen Dübellochbohrung bis hin zu Lochreihen in Akustikplatten: Die Vielfalt an Bohrbearbeitungen ist groß. Je nach Materialhärte und dem zu fertigenden Durchmesser ist ein anderes Bohrwerkzeug notwendig. Bohrwerkzeuge können in BENZ Standardaggregaten wie dem Zweifachwinkelkopf DUO oder dem Vierfachwinkelkopf QUATTRO eingesetzt werden. Enorme Zeiteinsparungen erzielen Sie mit Mehrspindelköpfen. Denn mit ihnen fertigen Sie komplexe Bohrbilder in nur einem Bearbeitungsschritt.





Dübellochbohrungen in Gehrung



Bohrreihen in Akustikplatten

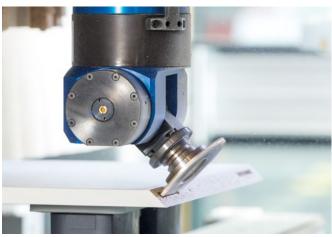
FRÄSEN – SPAN(N)END ABHEBEN

Fräsbearbeitungen sind mit die Hauptanwendung auf Ihrer CNC-Maschine. Aus unterschiedlichen Rohmaterialien wie Holz, Verbundwerkstoff oder Leichtmetall entsteht am Ende ein Werkstück mit definierter Form. Für das von Ihnen gewünschte Bearbeitungsergebnis sorgt dabei das Zusammenspiel von Fräswerkzeug, Maschine und Aggregat. Denn damit die Leistung von der Maschine auf das Fräswerkzeug übertragen werden kann, dafür sorgen BENZ Aggregate.

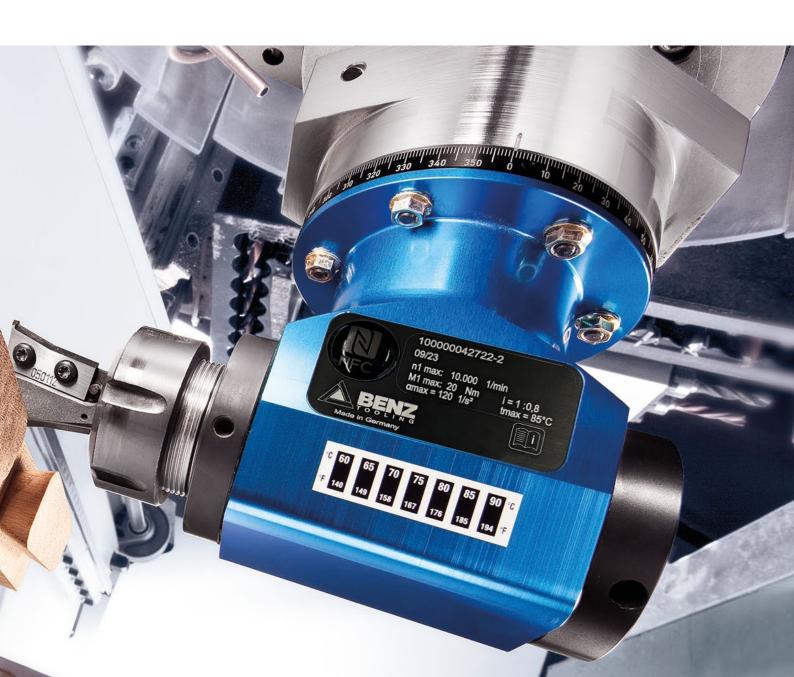




Fräsen von Schlosskasten und Stulp



Vollautomatisches und präzises Nutfräsen mit Flex5+C





Gehrungssägen

SÄGEN – PRÄZISION IN DER VIELFALT

Präzise Längs-, Quer- oder Gehrungsschnitte, Ausschnitte, Nuten und Schlitze oder schnelles, kraftvolles Trennen – für jede Sägeherausforderung gibt es bei BENZ die passende Lösung.

Auf unterschiedlichen Aggregaten können Sie unterschiedlich große Sägeblätter in unterschiedlichen Winkeln zum Einsatz bringen, immer genau abgestimmt auf Ihren Anwendungsfall.



Formatieren von Platten



HOBELN – DA FALLEN SPÄNE

Ärgerlich, wenn Sie einzelne Werkstücke umspannen müssen. Warum nicht Werkstücke komplett in einer Aufspannung herstellen? Mit einem Hobelwellenaggregat können Produkte in einer Aufspannung auf Ihrer CNC-Maschine gehobelt und mit weiteren Aggregaten fertig bearbeitet werden.

Hobelwellenaggregate sind für die Bearbeitung von Produkten aus Massivholz, Plattenware wie MDF, Kunststoff oder ähnlichen Materialien geeignet. Selbst große Zerspanungsvolumen bringen das Aggregat nicht an seine Grenzen.



BÜRSTEN — OBERFLÄCHEN MIT STRUKTUR

In Ihrem inneren Auge sehen Sie schon bei der Konzeption eines neuen Möbelstücks dessen Oberfläche vor sich: Das Massivholzbett mit griffiger Struktur oder die Bodendielen im Antik-Design.

Vielfältige Effekte und Aufarbeitungserfolge erzielen Sie mit unterschiedlichen Bürsten und dem passenden CNC-Aggregat, von der groben bis zur feinsten Struktur: Individuelle Haptik, maschinell gefertigt.



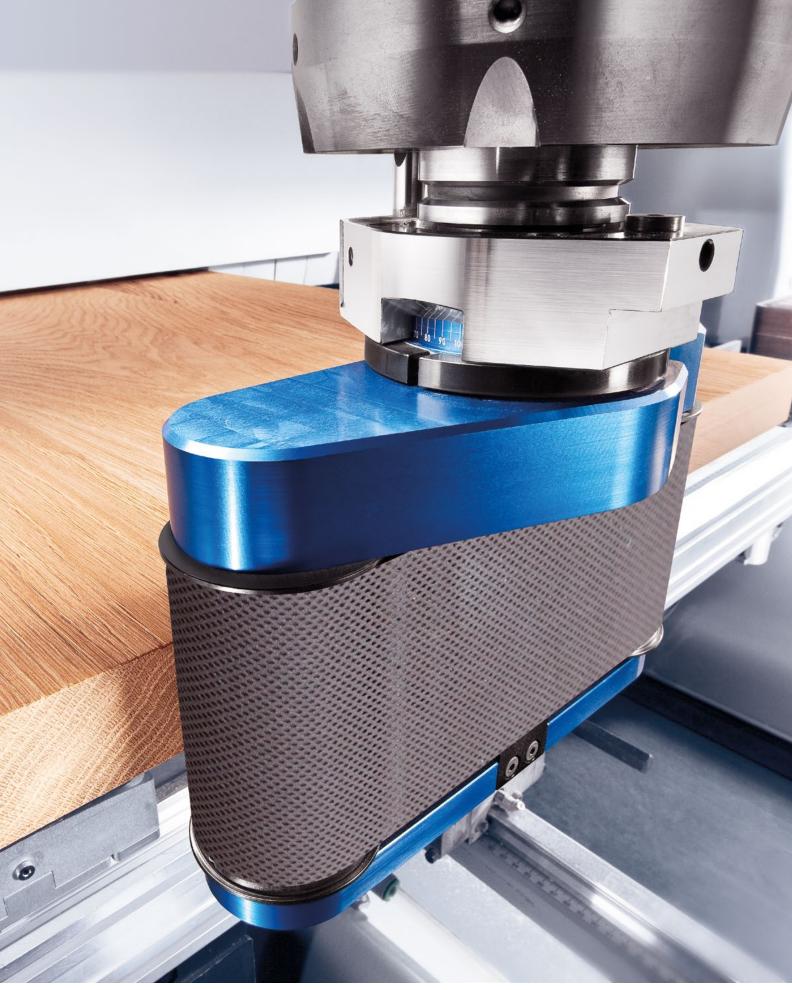
Massivholzbett mit gebürsteter Oberfläche



Strukturierte Werkstückoberfläche



Hobelwellenaggregat mit Strukturbürste



Schleifen von Stirnflächen

SCHLEIFEN — DAS PERFEKTE SCHLEIFBILD FÜR EIN INDIVIDUELLES GEFÜHL

Sicher kennen Sie das. Sie streichen über ein Möbelstück und nehmen über Ihre Finger dessen Form wahr. Die eine Oberfläche fühlt sich rau an, die andere wiederum zart und glatt. Für dieses individuelle Gefühl sorgt eines: das perfekte Schleifbild. Und damit Ihr Werkstück genau diese Oberfläche erhält, dafür sorgen BENZ Schleifaggregate: für jede Form und Oberfläche.

Ihr Vorteil durch maschinelles CNC-Schleifen: das zeitraubende Umspannen zur Weiterbearbeitung bzw. bisher manuelle Nacharbeiten entfallen. Ihr Produktionsprozess verschlankt sich – und damit Ihre Produktionskosten.



Fasenschleifen an einer Treppenstufe

SCHNEIDEN – UNTERSCHIEDLICHSTE MATERIALIEN, EIN AGGREGAT

Wo früher nur Holz dominierte, halten heute auch Materialien wie Leder oder Textil Einzug in Ihre Fertigung. Mit Leder bespannte Sitzmöbel, mit Schaumstoff ausgekleidete Instrumentenkoffer oder Lampenschirme aus zusammengesteckten Furnierteilen – die Liste der Anwendungsbeispiele ist lang.

Trotz dieses neuen Materialmixes ändert sich für Sie in der Fertigung nichts. Denn mit dem BENZ Schneidaggregat SECO benötigen Sie keine Spezialmaschinen, sondern schneiden diese Materialien ganz einfach auf Ihrer CNC-Maschine – und das völlig spanfrei.



Schneiden von Teppich



Lampenschirm - aus zugeschnittenen Furnierteilen zusammengesteckt



Schneiden von PVC



STEMMEN — QUADRATISCH. PRAKTISCH. MASSGENAU.

Typische Anwendungen für Stemmbearbeitungen sind Staketenbohrungen an Treppen zum Anbringen des Handlaufs oder das Einbringen von Fitschenbändern in der Fensterbearbeitung. Ob Hart- oder Weichholz, mit CNC-Stemmaggregaten gelingen Ihnen maßgenaue, rechteckige Ausschnitte.



Horizontales Einbringen von Schlitzen für Fitschenbänder



Staketenlochbohrungen bei Treppenstufen



Vertikales Einbringen von Schlitzen für Fitschenbänder





Für jede Maschine und Anwendung das passende Aggregat.

EINFACHWINKELKOPF — CLASSIC LINE MONO



TECHNISCHE DATEN

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Vorsatzkopflänge



Werkzeugaufnahme Zentrier-Ø40/Spannzange ER25A



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Winkelkopf – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling



WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU







SK 30 BIESSE HSK - F63 BIESSE



HSK - F63

Busellato

Felder





HOMAG / WEEKE / WEINMANN





HSK - F63 IMA

HSK - F63 Masterwood

HSK - F63 SCM

HSK - F63 SCM

HSK - F63 Weinig



i Weitere Informationen S. 100

2

1



VORSATZKOPFLÄNGE









Weitere Informationen S. 101

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange ER25M



Spannzange ER32



Zentrier-Ø 40/ Spannzange ER25A



Zentrier-Ø30/ Weldon Ø 10



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 6 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 16 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 33 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 52 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 63 mm



BENZ Solidfix® S3



Weitere Informationen S. 102

EINFACHWINKELKOPF — CLASSIC LINE MONO R MIT REDUZIERTER DREHZAHL



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n_2 Übersetzung $(n_1: n_2)$ max. Abtriebsdrehmoment M_2 Gewicht

Fett 8.000 min⁻¹ 1:0,8 25 Nm ca. 5,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Vorsatzkopflänge



Werkzeugaufnahme Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5–6 mm



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Winkelkopf – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling



WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU







HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato

HSK - F63

SCM



HSK - F63 Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN







HSK - F63 SCM

HSK - F63 Weinig



HSK - F63

i Weitere Informationen S. 100

HSK - F63

Masterwood



1



VORSATZKOPFLÄNGE









Weitere Informationen S. 101

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange ER25M



Spannzange ER32



Zentrier-Ø30/ Weldon Ø 10



Zentrier-Ø 40



Dorn Ø 30, WZ-Länge 1,5 – 6 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 16 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 33 mm



Dorn Ø 30, WZ-Länge 1,5 – 52 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 63 mm

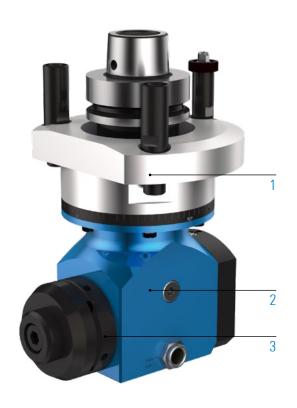


BENZ Solidfix® S3



Weitere Informationen S. 102

EINFACHWINKELKOPF — PREMIUM LINE MONO R MIT REDUZIERTER DREHZAHL



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n_2 Übersetzung $(n_1: n_2)$ max. Abtriebsdrehmoment M_2 Gewicht

Ölbad 8.000 min⁻¹ 1:0,8 25 Nm ca. 5,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Vorsatzkopflänge



Werkzeugaufnahme Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5-6 mm



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Ölbadschmierung

VIDEO



Winkelkopf – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling



WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU



MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE HSK - F63 Busellato



HSK - F63 Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN





HSK - F63

HSK - F63



HSK - F63 IMA



HSK - F63 Masterwood



SCM



Weinig



i Weitere Informationen S. 100

2

1



VORSATZKOPFLÄNGE









Weitere Informationen S. 101

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange ER25M



Spannzange ER32



Zentrier-Ø30/ Weldon Ø10



Zentrier-Ø 40



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 6 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 16 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge $1,5 - 33 \, \text{mm}$



Dorn Ø 30, WZ-Länge 1,5 – 52 mm



Dorn Ø 30, WZ-Länge 1,5 – 63 mm

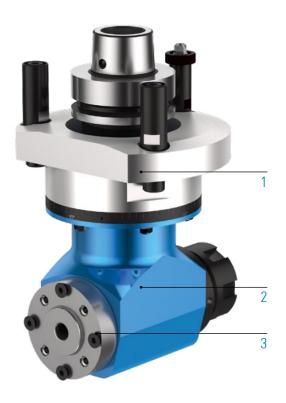


BENZ Solidfix® S3



Weitere Informationen S. 102

ZWEIFACHWINKELKOPF - CLASSIC LINE DU0



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n₂ Übersetzung (n₁: n₂) max. Abtriebsdrehmoment M₂ Gewicht

Fett 15.000 min⁻¹ 1:1,2 25 Nm

ca. 5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung **HSK - F63**



Vorsatzkopflänge



Werkzeugaufnahme Spannzange ER32



Zentrier-Ø30/Weldon Ø10



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Winkelkopf - live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling



WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU



MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato



HSK - F63 Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN



HSK - F63





HSK - F63



HSK - F63 SCM









i Weitere Informationen S. 100

2

1



VORSATZKOPFLÄNGE









Weitere Informationen S. 101

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange ER25M



Spannzange ER32



Zentrier-Ø 40/ Spannzange ER25A



Zentrier-Ø30/ Weldon Ø10



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 6 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 16 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 33 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 52 mm



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 63 mm

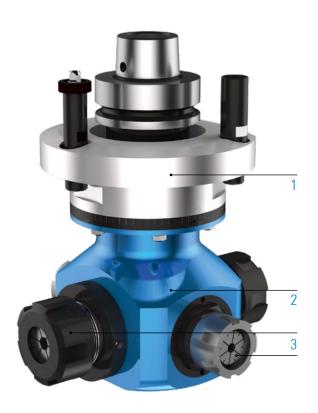


BENZ Solidfix® S3



Weitere Informationen S. 102

VIERFACHWINKELKOPF — CLASSIC LINE QUATTRO



TECHNISCHE DATEN

Schmierung Fett max. Abtriebsdrehzahl n_2 15.000 min $^{-1}$ Übersetzung (n_1 : n_2) 1:1,2 max. Abtriebsdrehmoment M_2 25 Nm

10 Nm

Frässpindel max. Abtriebsdrehmoment M₂

Bohrspindel

Gewicht ca. 6 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Vorsatzkopflänge



Werkzeugaufnahme Spannzange ER32



Spannzange ER25M



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Winkelkopf – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling





MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato

HSK - F63

SCM



Felder



HOMAG / WEEKE / WEINMANN





HSK - F63 SCM

HSK - F63

Weinig

HSK - F63 IMA

i Weitere Informationen S. 100

HSK - F63

Masterwood



1



VORSATZKOPFLÄNGE



Weitere Informationen S. 101

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange ER25M Spannzange ER25M









Zentrier-Ø 40 / Spannzange Spannzange ER25M ER25A

BENZ Solidfix® S3

Spannzange ER25M

i Weitere Informationen S. 102

SCHWENKKOPF - CLASSIC LINE

FLEX D (MANUELL VERSTELLBAR)



TECHNISCHE DATEN

- mit digitaler Winkelanzeige
- mit manueller Winkeleinstellung

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Vorsatzkopflänge



Werkzeugaufnahme Zentrier-Ø30/Spannzange ER25M



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Winkelkopf – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling





MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato



Felder



HOMAG / WEEKE / WEINMANN





HSK - F63





HSK - F63 Masterwood

i Weitere Informationen S. 100



HSK - F63 SCM

SCM



1



VORSATZKOPFLÄNGE







Weitere Informationen S. 101

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange ER25M



Spannzange ER32



Zentrier-Ø30/ Spannzange ER25M



Zentrier-Ø30/ Weldon Ø 10



Zentrier-Ø 40 / Weldon Ø 10 / Ø 16

i Weitere Informationen S. 102

SCHWENKKOPF - PREMIUM LINE

FLEX D (MANUELL VERSTELLBAR)



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl $\rm n_2$ Übersetzung ($\rm n_1$: $\rm n_2$) max. Abtriebsdrehmoment $\rm M_2$ Gewicht

Ölbad 15.000 min⁻¹ 1:0,94 26,5 Nm ca. 9 kg

- mit digitaler Winkelanzeige
- mit manueller Winkeleinstellung

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Vorsatzkopflänge



Werkzeugaufnahme Zentrier-Ø40/Spannzange ER25A



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Ölbadschmierung

VIDEO



Winkelkopf – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling





MASCHINENANBINDUNG



SK 30 BIESSE HSK - F63 BIESSE



HSK - F63 Busellato



Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN





HSK - F63 Weinig



HSK - F63 IMA



HSK - F63 Masterwood



HSK - F63 SCM



2

1



VORSATZKOPFLÄNGE

i Weitere Informationen 100



Weitere Informationen S. 101

3



WERKZEUGAUFNAHME



Zentrier-Ø 40 / Spannzange ER25A

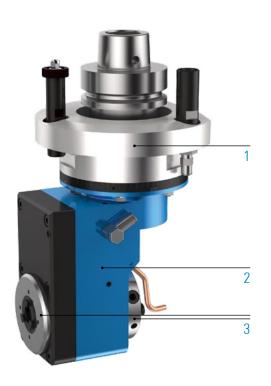


Zentrier-Ø30/ Weldon Ø10



Weitere Informationen S. 102

SCHLOSSKASTENAGGREGAT — CLASSIC LINE FORTE



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n_2 Übersetzung $(n_1: n_2)$ max. Abtriebsdrehmoment M_2 Gewicht

Fett 15.000 min⁻¹ 1:1,2 25 Nm

ca. 5,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Vorsatzkopflänge



Werkzeugaufnahme Zentrier-Ø30/Whistle Notch Ø16/Ø20



Spannzange ER16A



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Winkelkopf – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling





MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato



Felder



HOMAG / WEEKE / WEINMANN









HSK - F63 IMA



HSK - F63 Masterwood



SCM



Weinig



i Weitere Informationen S. 100

2

1



VORSATZKOPFLÄNGE



Weitere Informationen S. 101

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange ER32



Spannzange ER16A



Zentrier-Ø40/ Spannzange Spannzange ER16A ER25A



Spannzange ER25M



Spannzange ER16A



Zentrier-Ø30/ Spannzange Whistle Notch ER16A

 $\emptyset 16/\emptyset 20$





BENZ Solidfix® S3



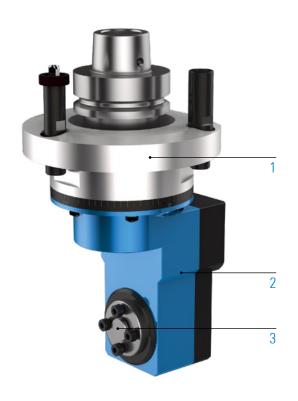
Spannzange ER16A



Dorn Ø 20, WZ-Länge $6-43\,\mathrm{mm}$

Weitere Informationen S. 102

ECKENAUSKLINKAGGREGAT — CLASSIC LINE ANGULO



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n_2 Übersetzung $(n_1: n_2)$ max. Abtriebsdrehmoment M_2 Gewicht

Fett 10.000 min⁻¹ 1:1,3 20 Nm ca. 4,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Vorsatzkopflänge



Werkzeugaufnahme Zentrier-Ø 16



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Winkelkopf – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling





MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato



Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN





HSK - F63



HSK - F63 IMA



HSK - F63 Masterwood



HSK - F63 SCM



Weinig



i Weitere Informationen S. 100

2

1



VORSATZKOPFLÄNGE







Weitere Informationen S. 101

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange ER16A



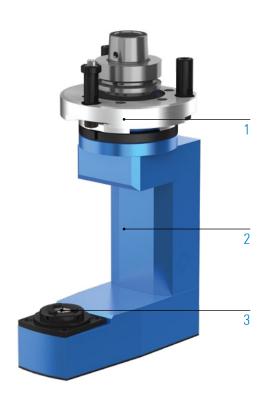
Spannzange ER25M



Zentrier-Ø 16

i Weitere Informationen S. 102

UNTERFLURAGGREGAT — CLASSIC LINE SUBIO



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n_2 Übersetzung $(n_1: n_2)$ max. Abtriebsdrehmoment M_2 Gewicht

Fett 10.000 min⁻¹ 1:1 8 Nm ca. 7 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Vorsatzkopfgröße



Werkzeugaufnahme Spannzange ER25A



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung









SK 30 BIESSE





HSK - F63 BIESSE

HSK - F63 Busellato

Felder

HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN











HSK - F63 IMA

HSK - F63 Masterwood

HSK - F63 SCM

HSK - F63 SCM

HSK - F63 Weinig

i Weitere Informationen S. 100

2

1



VORSATZKOPFGRÖSSE



Weitere Informationen S. 101

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange ER25A

Weitere Informationen S. 102

MEHRSPINDELKOPF — CLASSIC LINE MULTI H3



TECHNISCHE DATEN

– Bauform geeignet für Nestinganwendungen

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Spindelabstand



Werkzeugaufnahme Whistle Notch Ø6



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Mehrspindelkopf – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling





MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato

HSK - F63

SCM



Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN





HSK - F63 Weinig



HSK - F63 IMA

Weitere Informationen S. 100

HSK - F63

Masterwood

2

1



SPINDELABSTAND



i Weitere Spindelabstände/-anzahlen/Bohrbilder auf Anfrage

WERKZEUGAUFNAHME



Whistle Notch Ø 6



Weitere Informationen S. 102

MEHRSPINDELKOPF — CLASSIC LINE MULTI H3+



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n_2 Übersetzung $(n_1: n_2)$ max. Abtriebsdrehmoment M_2 Gewicht

Fett 10.000 min⁻¹ 1:1,37 5 Nm ca. 4 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Spindelabstand



Werkzeugaufnahme Weldon Ø 10



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Mehrspindelkopf – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling



WEITERE OF HOMEN. WIODOL/ (HEIT/ (OF B)



MASCHINENANBINDUNG



3 SK 30







HSK - F63 BIESSE

SK 30 BIESSE

HSK - F63 Busellato

HSK - F63 Felder

HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN











HSK - F63 IMA

HSK - F63 Masterwood

HSK - F63 SCM

HSK - F63 SCM

HSK - F63 Weinig



Weitere Informationen S. 100

2

1



SPINDELABSTAND



22

WERKZEUGAUFNAHME

22,5

25

32

Weitere Spindelabstände/-anzahlen/Bohrbilder auf Anfrage

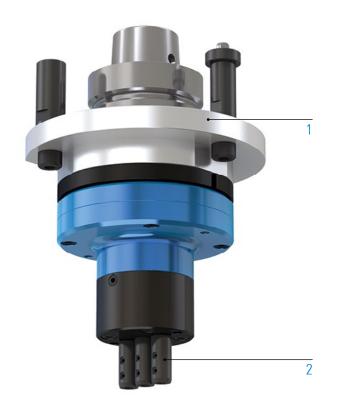


Weldon Ø 10

i

Weitere Informationen S. 102

MEHRSPINDELKOPF MULTI V3 CABINEO



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n₂ Übersetzung (n₁: n₂) max. Abtriebsdrehmoment M₂ Gewicht

Fett 10.000 min⁻¹ 1:1 3Nm ca. 4kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63

Spindelanzahl

Spindelabstand



Werkzeugaufnahme Weldon Ø6



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Mehrspindelkopf - live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling





MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE SK 30 BIESSE





HSK - F63 Busellato

Felder

HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN











HSK - F63 IMA

HSK - F63 HSK - F63 Masterwood SCM

HSK - F63 SCM

HSK - F63 Weinig



i Weitere Informationen S. 100

2

1



SPINDELANZAHL

SPINDELABSTAND

11,2

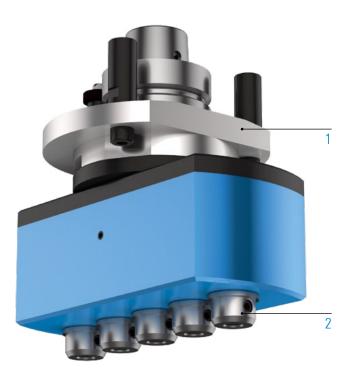
WERKZEUGAUFNAHME



Weldon Ø 6

Weitere Informationen S. 102

MEHRSPINDELKOPF - CLASSIC LINE **MULTI V5**



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n₂ Übersetzung (n₁: n₂) max. Abtriebsdrehmoment M₂ Gewicht

Fett 12.000 min⁻¹ 1:1 5Nm ca. 5,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Spindelanzahl



Spindelabstand



Werkzeugaufnahme Weldon Ø10



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Mehrspindelkopf - live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling



WEITERE OF HONEIN. WIODOL/ (HEIT/ (OF B) (



MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato

HSK - F63

SCM



HSK - F63 Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN







HSK - F63 Weinig



HSK - F63

i Weitere Informationen S. 100

HSK - F63

Masterwood

2

1



SPINDELANZAHL

3 5 7 9	11	13
---------	----	----

SPINDELABSTAND

 20
 21,5
 25
 25,4
 30
 32

 40
 50
 60
 64
 75
 100

Weitere Spindelabstände/-anzahlen/Bohrbilder auf Anfrage

WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange ER25M



Spannzange ER32

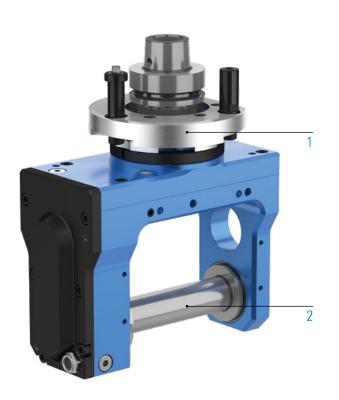


Weldon Ø 10



Weitere Informationen S. 102

HOBELWELLENAGGREGAT — PREMIUM LINE MOULDER



TECHNISCHE DATEN

Schmierung Ölbad max. Abtriebsdrehzahl n_2 10.000 min⁻¹ Übersetzung $(n_1: n_2)$ 1:0,9 max. Abtriebsdrehmoment M_2 25 Nm Gewicht ca. 7,5 kg max. Werkzeugdurchmesser Ø 125

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Werkzeugaufnahme Dorn Ø 30, WZ-Länge 100 mm



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Fräsen



Sägen



Hobeln



Bürsten

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Ölbadschmierung

VIDEO



Aggregat – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling









SK 30 BIESSE



Busellato

HSK - F63 Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN





HSK - F63 Weinig



HSK - F63

BIESSE

HSK - F63 IMA



Masterwood

HSK - F63 SCM

HSK - F63 SCM

i Weitere Informationen S. 100



1



WERKZEUGAUFNAHME







Dorn Ø 30, WZ-Länge 120 mm

Weitere Dorndurchmesser und Werkzeuglängen auf Anfrage

TASTAGGREGAT — CLASSIC LINE FLOATING HS



TECHNISCHE DATEN

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Werkzeugaufnahme Zentrier-Ø30/Weldon Ø10



Material Tastelement Stahl



BEARBEITUNG



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung





MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato



Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN







Weinig



HSK - F63 IMA



HSK - F63 Masterwood



SCM



HSK - F63



i Weitere Informationen S. 100

2

1



WERKZEUGAUFNAHME



Zentrier-Ø 40/ Spannzange ER25A



Zentrier-Ø30/ Weldon Ø 10



Dorn Ø30, WZ-Länge 1,5 – 6 mm



Weitere Informationen S. 102

3



MATERIAL TASTELEMENT

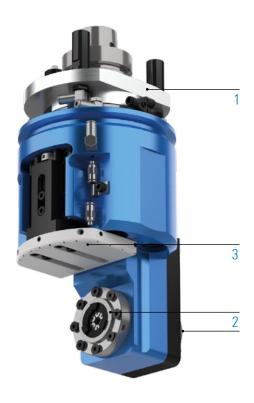






Stahl

TASTAGGREGAT — CLASSIC LINE FLOATING HB



TECHNISCHE DATEN

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Werkzeugaufnahme Zentrier-Ø40/ Spannzange ER25A



Spannzange ER16A



Material Tastelement Kunststoff



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung









HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN



HSK - F63 IMA



HSK - F63 Masterwood



HSK - F63 SCM



HSK - F63 SCM



HSK - F63 Weinig



i Weitere Informationen S. 100

2

1



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange ER32



Spannzange ER16A



Zentrier-Ø 40 / Spannzange Spannzange ER25A ER16A



Spannzange ER25M



Spannzange ER16A



Ø16/Ø20



Zentrier-Ø30/ Spannzange Whistle Notch ER16A



BENZ Solidfix® S3



Spannzange ER16A



Weitere Informationen S. 102

3



MATERIAL TASTELEMENT



Kunststoff



Stahl

TASTAGGREGAT — CLASSIC LINE FLOATING VC



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n_2 Übersetzung $(n_1: n_2)$ max. Abtriebsdrehmoment M_2 Gewicht

Fett 24.000 min⁻¹ 1:1 8 Nm ca. 4,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Werkzeugaufnahme Weldon Ø 10/Ø 16

50

Tastringinnendurchmesser



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung



Aggregat – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling





MASCHINENANBINDUNG









HSK - F63 BIESSE

SK 30 BIESSE

HSK - F63 Busellato

Felder

HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN











HSK - F63 IMA

HSK - F63 Masterwood

HSK - F63 SCM

HSK - F63 SCM

HSK - F63 Weinig



i Weitere Informationen S. 100

2

1



WERKZEUGAUFNAHME



Weldon Ø10/Ø16

3



TASTRINGINNENDURCHMESSER





i Weitere Tastringinnendurchmesser auf Anfrage

TASTAGGREGAT — CLASSIC LINE FLOATING V



TECHNISCHE DATEN

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Werkzeugaufnahme BENZ Solidfix® S3

70

Tastringinnendurchmesser



BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



Fettschmierung

VIDEO



Aggregat – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling



1



MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE HSK - F63 Busellato



Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN



HSK - F63 IMA



HSK - F63 Masterwood SCM



HSK - F63



HSK - F63 SCM



HSK - F63 Weinig



i Weitere Informationen S. 100

2



WERKZEUGAUFNAHME



BENZ Solidfix® S3

3



TASTRINGINNENDURCHMESSER











i Weitere Tastringinnendruchmesser auf Anfrage

BANDSCHLEIFAGGREGAT — CLASSIC LINE COLLEVO+



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n_2 Übersetzung $(n_1: n_2)$ Gewicht

Fett 2.700 min⁻¹ 1:0,9 ca. 9 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Schleifband Breite 100 mm, Länge 560 mm



BEARBEITUNG



Schleifen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Aggregat – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling



1



MASCHINENANBINDUNG









HSK - F63 BIESSE

SK 30 BIESSE

HSK - F63 Busellato

Felder

HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN











HSK - F63 IMA

HSK - F63 Masterwood

HSK - F63 SCM

HSK - F63 SCM

HSK - F63 Weinig

i Weitere Informationen S. 100

2



SCHLEIFBAND



Breite 100 mm, Länge 560 mm

EXZENTERSCHLEIFAGGREGAT — CLASSIC LINE SIMOLO



TECHNISCHE DATEN

 $\begin{array}{lll} \text{Schmierung} & \text{Fett} \\ \text{max. Abtriebsdrehzahl } \text{n}_2 & \text{4.000 min}^{\text{-1}} \\ \text{Übersetzung } (\text{n}_1; \text{n}_2) & \text{1:1} \\ \text{Gewicht} & \text{ca. 3 kg} \end{array}$

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Schleiftellerhärtegrad



Schleiftellerdurchmesser



Zubehör auf Anfrage

BEARBEITUNG



Schleifen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



Fettschmierung

VIDEO



Aggregat – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling



1



MASCHINENANBINDUNG







HSK - F63

HSK - E63

SK 30

i Weitere Informationen S. 100

2



SCHLEIFTELLERHÄRTEGRAD







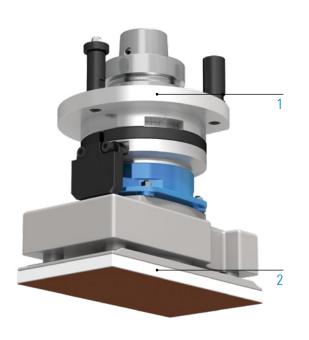
SCHLEIFTELLERDURCHMESSER





i Weitere Schleiftellerdurchmesser auf Anfrage

SCHWINGSCHLEIFAGGREGAT — CLASSIC LINE ZUCCO



TECHNISCHE DATEN

 $\begin{array}{lll} \text{Schmierung} & \text{Fett} \\ \text{max. Abtriebsdrehzahl n}_2 & 3.000\,\text{min}^{\text{-}1} \\ \text{Übersetzung (n}_1\text{: n}_2\text{)} & 1\text{:}1 \\ \text{Gewicht} & \text{ca. 3kg} \end{array}$

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Schleifschuh Breite 93 mm, Länge 175 mm



BEARBEITUNG



Schleifen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:

www.benztooling.com/de/produkte





MASCHINENANBINDUNG











SK 30 BIESSE

HSK - F63 Busellato

HSK - F63 Felder

HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN











HSK - F63 IMA

HSK - F63 Masterwood

HSK - F63 SCM

HSK - F63 SCM

HSK - F63 Weinig



i Weitere Informationen S. 100

2

1

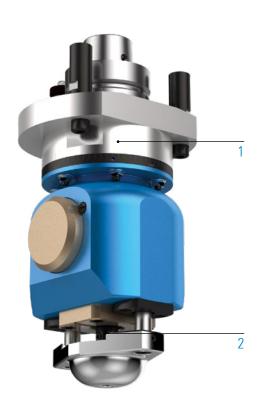


SCHLEIFSCHUH



Breite 93 mm, Länge 175 mm

SCHNEIDAGGREGAT — CLASSIC LINE SECO



TECHNISCHE DATEN

Schmierung
max. Abtriebsdrehzahl n₂
Übersetzung (n₁: n₂)
Hub
Gewicht

Fett 6.000 min⁻¹ 1:1,2 5 mm ca. 6,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Werkzeugaufnahme Weldon Ø6



Zubehör ab S. 94

BEARBEITUNG



Schneiden

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Aggregat – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling



WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU



MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato

HSK - F63

SCM



HSK - F63 Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN



HSK - F63 SCM



HSK - F63 Weinig



HSK - F63 IMA

i Weitere Informationen S. 100

HSK - F63

Masterwood

2

1



WERKZEUGAUFNAHME



Weldon Ø 6

HOHLSTEMMAGGREGAT — CLASSIC LINE RENITO H



TECHNISCHE DATEN

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Stemmquerschnitt



BEARBEITUNG



SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Hohlstemmaggregat – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling

TECHNISCHE ZEICHNUNG



WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU



MASCHINENANBINDUNG









HSK - F63 BIESSE

SK 30 BIESSE

HSK - F63 Busellato

Felder

HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN











HSK - F63 IMA

HSK - F63 Masterwood

HSK - F63 SCM

HSK - F63 SCM

HSK - F63 Weinig

i Weitere Informationen S. 100

2

1



STEMMQUERSCHNITT

3,6	4,2	6	8	9	10
11	12	12,7	14	15	16

i Weitere Stemmquerschnitte auf Anfrage

HOHLSTEMMAGGREGAT — CLASSIC LINE RENITO V



TECHNISCHE DATEN

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Stemmquerschnitt



BEARBEITUNG



SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Hohlstemmaggregat – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling

TECHNISCHE ZEICHNUNG



WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU



MASCHINENANBINDUNG







HSK - F63 BIESSE

SK 30 BIESSE

HSK - F63 Busellato

Felder

HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN











HSK - F63 IMA

HSK - F63 Masterwood SCM

HSK - F63 SCM HSK - F63

HSK - F63 Weinig

i Weitere Informationen S. 100

2

1

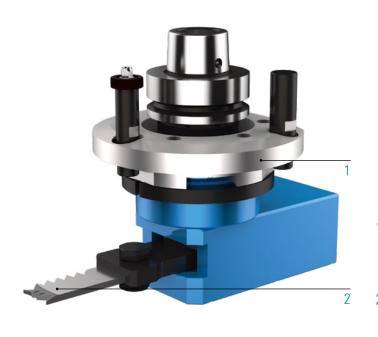


STEMMQUERSCHNITT

3,6	4,2	6	8	9	10
11	12	12,7	14	15	16

i Weitere Stemmquerschnitte auf Anfrage

FITSCHENAGGREGAT — CLASSIC LINE CAVO H



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n_2 Übersetzung $(n_1: n_2)$ Gewicht

Fett 4.000 min⁻¹ 1:1 ca. 4,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Werkzeugaufnahme Nutbreite 24



Zubehör auf Anfrage

BEARBEITUNG



Stemmen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Fitschenaggregat – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ:

www.youtube.com/BENZtooling

TECHNISCHE ZEICHNUNG



WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU



MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato



HSK - F63 Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN





HSK - F63 Weinig



HSK - F63 IMA



HSK - F63 Masterwood



HSK - F63 SCM



HSK - F63 SCM





i Weitere Informationen S. 100

2

1



WERKZEUGAUFNAHME



Nutbreite 24

FITSCHENAGGREGAT — CLASSIC LINE CAVO V



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n_2 Übersetzung $(n_1: n_2)$ Gewicht

Fett 4.000 min⁻¹ 1:0,8 ca. 8 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Vorsatzkopflänge



Werkzeugaufnahme Nutbreite 24



Zubehör auf Anfrage

BEARBEITUNG



SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



Fitschenaggregat – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ:

www.youtube.com/BENZ tooling

TECHNISCHE ZEICHNUNG



WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU







SK 30 BIESSE



HSK - F63 Busellato



Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN



HSK - F63 SCM

HSK - F63 SCM

HSK - F63 Weinig



HSK - F63 IMA

HSK - F63 BIESSE

i Weitere Informationen S. 100

HSK - F63

Masterwood

2

1



VORSATZKOPFLÄNGE





Weitere Informationen S. 101

3

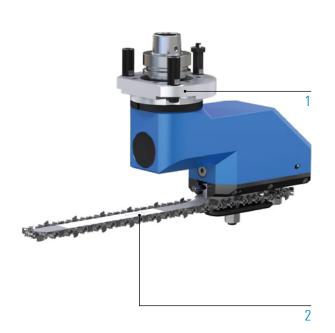


WERKZEUGAUFNAHME



Nutbreite 24

FRÄSKETTENAGGREGAT — CLASSIC LINE CATENO F



TECHNISCHE DATEN

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Fräskettengarnitur Schlitztiefe 300 mm Schlitzlänge 50 mm Schlitzbreite 6 mm - 21 mm



Zubehör auf Anfrage

BEARBEITUNG



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO

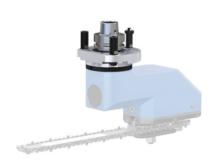


Fräskettenaggregat – live in der Anwendung QR Code scannen oder alternativ: www.youtube.com/BENZtooling

TECHNISCHE ZEICHNUNG



WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU



MASCHINENANBINDUNG









HSK - F63 BIESSE

SK 30 BIESSE

HSK - F63 Busellato

Felder

HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN











HSK - F63 IMA

HSK - F63 Masterwood

HSK - F63 SCM

HSK - F63 SCM

HSK - F63 Weinig

i Weitere Informationen S. 100

2

1



FRÄSKETTENGARNITUR





Schlitzbreite 6mm - 21 mm

BLASDÜSENAGGREGAT — CLASSIC LINE SOFFIARO



TECHNISCHE DATEN

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Werkzeugaufnahme Spannzange ER 32A optional mit Hydrodehnspannzange

i

ER32 Hydrodehnspannzange: Spannzange mit Hydrodehnspannfutter für höchste Rundlaufgenauigkeit

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



Fettschmierung

TECHNISCHE ZEICHNUNG



WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU





MASCHINENANBINDUNG









HSK - F63 Felder

HSK - F63 IMA

SCM

Weinig

HOMAG / WEEKE / WEINMANN

2

1



WERKZEUGAUFNAHME

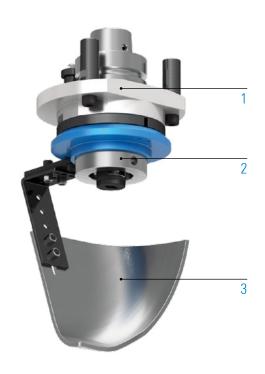


Spannzangenaufnahme ER32A

j optional: ER32 Hydrodehnspannzange für Schneidwerkzeuge mit Schaft-Ø:

Adapter	Sch	naft Ø	mm					
Größe	6	8	10	12	14	16	18	20

WERKZEUGHALTER — CLASSIC LINE TRUCOLO



TECHNISCHE DATEN

Schmierung max. Abtriebsdrehzahl n_2 Übersetzung $(n_1: n_2)$ Gewicht

Fett 15.000 min⁻¹ 1:1 ca. 4 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG



Maschinenanbindung HSK - F63



Werkzeugaufnahme HSK - F63



Späneleitblech



BEARBEITUNG



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

TECHNISCHE ZEICHNUNG



WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU



MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63 BIESSE



SK 30 BIESSE HSK - F63 Busellato



Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN





Weinig



HSK - F63 IMA



HSK - F63 Masterwood



SCM



HSK - F63



i Weitere Informationen S. 100

2

1



WERKZEUGAUFNAHME







Dorn-Ø 30 / WZ-Länge 15 – 105 mm



HSK - F63



Weitere Informationen S. 102

3



SPÄNELEITBLECH





INDIVIDUELLE LÖSUNGEN NACH MASS

Sie benötigen einen Winkelkopf, der nicht den Standard-Parametern entspricht? Kein Problem! Wir entwickeln und produzieren Ihren Winkelkopf genau nach Ihren Vorgaben auf Maß. Kleine Anpassungen an Standardprodukten und hochkomplexe Neuentwicklungen sind unsere Stärke – und das dank unseres modularen Baukastens zeitnah, bezahlbar und in gewohnter BENZ-Qualität. Extreme Bedingungen, an jedem Ort der Welt: unsere praxisbewährten Komponenten und Systeme bieten Ihnen grenzenlose Möglichkeiten.

Von der Kundenanforderung zur individuellen Lösung

auf Basis Ihrer Anforderungen definieren wir die bestmögliche Lösung und arbeiten mit Ihnen gemeinsam ein entsprechendes Konzept aus.



Realisierte Sonderaggregate



Mehrspindelkopf MULTI V21

- einwechselbar über Pick-up-Station
- zur Bearbeitung von Akustikplatten



Tastaggregat FLOATING H Tenso

 zum Einbringen von vertikalen Nuten für Verbinder Tenso P-14



Mehrspindelkopf MULTI V144 mit Motor

- fest in der Maschine eingebaut
- zur Bearbeitung von Akustikplatten



Tastaggregat FLOATING HB

vertikal getastetes
 Aggregat mit horizontalem Werkzeugausgang zum Einbringen
von Bohrungen bzw.
 Nuten in konstantem
 Abstand zur Werkstückoberfläche



Kombination: Mehrspindelkopf / Unterfluraggregat

 Bearbeitung der Plattenober- und - unterseite



Sägekettenaggregat

- einwechselbar über Pick-up-Station
- Aussägen von Tür- und Fensterausschnitten im Fertighausbau

AGGREGATE FÜR DIE 5-ACHS-BEARBEITUNG NOCH LEISTUNGSFÄHIGER MIT AGGREGATETECHNIK

Die Anzahl an 5-Achs-Maschinen steigt von Jahr zu Jahr. Nicht umsonst gilt die 5-Achs-Bearbeitung als Elitesparte der Zerspanung. Die Komplexität der Bearbeitung erfordert hohe Kompetenz der eingesetzten Technologien.

Die so erreichte Effizienz wird durch BENZ Aggregate noch weiter gesteigert.

BENZ Aggregate – für den zusätzlichen Produktivitäts-Push Ihrer 5-Achs-Maschine!

5-Achs-Technologie

Die 5-Achs-Technologie gilt als Elitesparte der Zerspanung. Noch leistungsfähiger und effizienter in der Bearbeitung werden 5-Achs-Maschinen durch ergänzende Aggregate.





Vorteile von Aggregaten in der 5-Achs-Bearbeitung

- Reduzierung von Werkzeugwechselzeiten über die Taktung der C-Achse
- Reduzierung der Bearbeitungszeit
- Komplettbearbeitung von Werkstücken
- Zusatzfunktionen wie z.B. Tastbearbeitungen



QUATTRO

Vierfachwinkelkopf

Reduzierung von Werkzeugwechselzeiten über die Taktung der C-Achse



MULTI V5

Mehrspindelkopf

Reduzierung der Bearbeitungszeit



FLOATING V

Tastaggregat

für zusätzliche Funktionen wie Tastbearbeitungen



ANGULO

Eckenausklinkaggregat

Innenbearbeitungen, die auf Grund der Störkontur eines 5-Achs-Kopfes nicht möglich sind (z.B. Ausklinken von Innenecken bei Lichtausschnitten an Türen)



DUO

Zweifachwinkelkopf

Einfaches und schnelles Einsetzen von Verbindungssystemen (z.B. Clamex P von Lamello)



MOULDER

Hobelwellenaggregat

Höhere Produktivität durch Aggregateeinsatz, z.B. beim Einsatz des Hobelwellenaggregates als Vielblattsäge



SIMOLO

Exzenterschleifaggregat

Schleifen von Oberflächen- und Kanten



COLLEVO+

Bandschleifaggregat

Schleifen von Oberflächen- und Stirnflächen



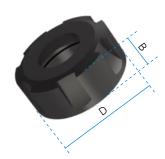
ZUBEHÖR Praktische Ergänzungen für Ihr Wechselaggregat.

WECHSELAGGREGATE ZUBEHÖR



SPANNMUTTER: INNENLIEGEND

	Technische Daten		
Bestell-Nr.	ER	D [mm]	B [mm]
10000074000	16	M24x1	7,6
100000074006	25	M32x1,5	8,8



SPANNMUTTER: AUSSENLIEGEND NACH DIN6499

	Technische Daten		
Bestell-Nr.	ER	D [mm]	B [mm]
100000074013	25 Mini	35	20
10000074007	32	50	22



SPANNZANGE: NACH DIN6499, SYSTEM REGOFIX FORM B

	lechnische Da	ten	
Bestell-Nr.	ER	d [mm]	steigend um
auf Anfrage	16	1–10*	0,5
auf Anfrage	25	1–16**	1
auf Anfrage	32	3–20**	1

^{*} Spannzange kann bis zu 0,5 mm kleiner als Nennmaß spannen



SPANNSCHLÜSSEL: INNENLIEGENDE SPANNMUTTER

Bestell-Nr. ER	
100000080221 16	
100000080222 25	

^{**} Spannzange kann bis zu 1 mm kleiner als Nennmaß spannen Spannzange ist nicht im Lieferumfang enthalten.



SPANNSCHLÜSSEL: AUSSENLIEGENDE SPANNMUTTER

	Technische Daten
Bestell-Nr.	ER
100000061726	25 Mini
100000074017	32



HAKENSCHLÜSSEL DIN1810A

	Technische Daten
Bestell-Nr.	Ø [mm]
100000064199	52-55
100000064200	58-62



HAKENSCHLÜSSEL DIN1810B

	Technische Daten
Bestell-Nr.	Ø [mm]
100000074054	40-42
100000074055	45-50
100000074056	52–55
100000074057	58-62



GRIFFSCHLÜSSEL

	Technische Daten
Bestell-Nr.	Torx
100000064042	T20
100000059083	T30



EINMAULSCHLÜSSEL

	Technische Daten
Bestell-Nr.	SW [mm]
100000061040	32
100000061041	36
100000061039	41
100000061038	46

BENZ SOLIDFIX® ADAPTER ZUBEHÖR

SPANNZANGENAUFNAHME NACH DIN6499





	Technische Date	en	
Bestell-Nr.	Größe	Тур	Bild
100000101548	S3	ER 25	1
100000080222		ER 25	1
100000074055		ER 25	1
10000001006	S3	ER 32	2
100000074017		ER 32	2
100000074055		ER 32	2

SÄGEBLATTAUFNAHME



2

3





	Technische Date	en	
Bestell-Nr.	Größe	Typ [mm]	Bild
100000026003	S3	Dorn Ø30 (TK Ø42–2x Ø6) Werkzeuglänge 1,5–6 mm	1
100000074057		Dorn Ø30 (TK Ø42–2x Ø6) Werkzeuglänge 1,5–6 mm	1
100000105885	S3	Zentier-Ø30 (TK Ø45/Ø52-4x M5)	2
100000064042	-	Zentier-Ø30 (TK Ø45/Ø52–4x M5)	2
100000022378	S3	Zentier-Ø40 (TK Ø52-8x M5)	3
100000064042		Zentier-Ø40 (TK Ø52–8x M5)	3

WELDON-AUFNAHME NACH DIN1835B



	Technische Daten	
Bestell-Nr.	Größe	Typ [mm]
100000008693	S3	Ø6
100000008694	S3	Ø8
100000004778	S3	Ø 10
10000006282	S3	Ø 12
100000028184	S3	Ø14
10000007113	S3	Ø16
100000029143	S3	Ø18
10000004027	S3	Ø 20

VERSCHLUSSSTOPFEN



	Technische Daten
Bestell-Nr.	Größe
100000009122	S3

ROHLING



	Technische Date	en	
Bestell-Nr.	Ø [mm]	L [mm]	
100000009117	50	100	

MONTAGEBLOCK



	Technische Daten
Bestell-Nr.	Größe
100000027479	S3



Leistungen: kundenindividuell, werterhaltend, wirtschaftlich

ANGLE HEADS BENZ SERVICE - IHRE VORTEILE

Express-Service

Schnell gelöst

- schnelle Reparatur zum günstigen Festpreis
- kurze Ausfallzeit des Aggregats
- hohe Maschinenverfügbarkeit durch kürzere Stillstandszeiten, dadurch geringere Produktionskosten
- wir garantieren, dass Sie Ihr Aggregat innerhalb von 3 Werktagen zurückerhalten

Vorbeugende Wartung und Instandhaltung Präventiv gelöst

- Reduzierung ungeplanter Ausfälle
- Erhöhung der Laufzeit Ihres Aggregats
- Erhaltung des einwandfreien Produkt-Zustands
- Durchführung während Ihrer Betriebsruhe
- auf Wunsch: Generalüberholung

Schadensanalyse und Reparatur

Kompetent gelöst

- schnelle und professionelle Analyse des Aggregat-Schadens
- Befundung und Reparaturempfehlung innerhalb von 5 Arbeitstagen
- Sie entscheiden auf Basis der Reparaturempfehlung, wie es weiter geht
- auf Wunsch: Generalüberholung



Servicemonteure kommen zu Ihnen vor Ort



Kompetente Service-Mitarbeiter beantworten Ihre Fragen und helfen bei Problemen weiter

Ersatzteil-Management

Von Ihnen gelöst (nur zertifizierte Partner)

- Ersatzteilidentifikation und Ersatzteilempfehlung
- Angebot und Bestellabwicklung
- Original-Präzisionsersatzteile
- hohe Teileverfügbarkeit

Weltweiter Vor-Ort-Service Global gelöst

- fachgerechte Montage / Produkteinweisung
- Störungsbehebung
- Reparatur vor Ort (sofern möglich)
- regelmäßige Wartung

Finden Sie Ihren Service Partner



- Verwendung von OEM-zugelassenen Ersatzteilen und Schmiermitteln
- Reparatur durch hochqualifizierte und geschulte Servicetechniker

MASCHINENANBINDUNGEN SCHNITTSTELLE ZU IHRER MASCHINE

Genau passend

Die Anzahl an Maschinenherstellern und unterschiedlichen Maschinentypen für die Holz- und Verbundwerkstoffbearbeitung ist groß. In der Regel baut jeder Hersteller auf ein eigenes Maschinenkonzept – und somit auf unterschiedliche Komponten.

Das hat starken Einfluss auf die Wechselaggregate. Sie müssen exakt an den jeweiligen Maschinentyp angepasst werden.

Wir helfen Ihnen. Nennen Sie uns einfach Ihr Maschinenmodell – und wir erledigen den Rest.

Die Maschinenanbindung

Die Maschinenanbindung setzt sich aus Drehmomentstütze und Antriebskegel des Aggregates zusammen.

Benz Standard - Maschinenanbindungen



BIFSSF





HSK - F63 Busellato



HSK - F6 Felder



HSK - F63 HOMAG / WEEKE / WEINMANN



HSK - F63 IMA



HSK - F63 Masterwood



HSK - F63 SCM



HSK - F63 SCM



HSK - F63 Weinig

Auszug - weitere Maschinenanbindungen



HSK -F63 nach DIN 69893 z.B. HOMAG



HSK -E63 nach DIN 69893 z.B. CMS



SK 30 ähnlich DIN 69871A z.B. BIESSE



SK 40 ähnlich DIN 69871A z.B. MAKA



SK 30 mit Verzahnung z.B. MORBIDELLI



BT 30 nach JIS B 6339 z.B. KOMO



BT 35 nach JIS B 6339 z.B. HEIAN



BT 40 nach JIS B 6339 z.B. SHODA



Weitere Ausführungen auf Anfrage

BAULÄNGEN

FÜR JEDE ANWENDUNG DAS OPTIMUM

Perfektes Zusammenspiel

Das Zusammenspiel von Maschine, eingesetzten Werkzeugen und Ihrem Werkstück entscheidet, welches Modell für Ihre Anwendung das perfekte Zusatzaggregat ist. Mit unserem vielfältigen Angebot an Bauformen, Baulängen und der Einstellbarkeit der Vorsatzköpfe berücksichtigen

wir die unterschiedlichsten Eigenschaften Ihrer Maschine, Ihres Werkzeugs und Ihres Werkstücks. Suchen Sie Aggregate speziell zum Sägen, Fräsen, Schleifen oder einfach einen Allrounder? Sie haben die Wahl!

Der Vorsatzkopf

BENZ Winkelköpfe sind in drei unterschiedlichen Baulängen erhältlich. Sie sind sich nicht sicher, welche Länge Sie benötigen? Wir beraten Sie gerne!

Vorsatzkopf - Baulängen





SHORT (KURZ)

- Bei engen Arbeitsräumen in der Maschine (geringer Abstand zwischen Bearbeitungstisch und Maschinenspindel)
- Bei eingeschränktem Wechselgewicht des Werkzeugwechslers





MEDIUM (MITTEL)

 Der Allrounder: Deckt den Großteil der Bearbeitungen und Werkzeuge ab





LONG (LANG)

- Für Bearbeitungen mit großen Werkzeugdurchmessern (z.B. Sägeblättern)
- Für Bearbeitungen an hohen Werkstücken



Skalenring an der Drehmomentstütze

Der Vorsatzkopf kann um 360° um den Antrieb gedreht werden. So können Sie das Wechselaggregat platzsparend im Werkzeugwechsler ausrichten.



WERKZEUGAUFNAHME SPAN(N)ENDE MÖGLICHKEITEN

Fest eingespannt

Spannen Sie unterschiedlichste Werkzeuge, wie Bohrer, Fräser oder Sägeblätter in ein Aggregat ein. Hierzu bieten wir Ihnen eine Vielfalt an Standard-Werkzeugaufnahmen. Besonders flexibel sind Sie mit der modularen Werkzeugschnittstelle BENZ Solidfix®.

Die Werkzeugaufnahme

BENZ bietet für jedes Werkzeug die passende Werkzeugaufnahme.



Optionen Werkzeugaufnahmen



Spannzangenaufnahme ER25 Mini nach DIN6499 mit außenliegender Spannmutter



Spannzangenaufnahme ER32 nach DIN6499 mit außenliegender Spannmutter



Zentrier-Ø 40 (TK Ø 52 – 8x M5) / Spannzangenaufnahme ER25A nach DIN6499 mit innenliegender Spannmutter



Zentrier-Ø30 (TK Ø42 – 2x Ø6) / Spannzangenaufnahme ER25 Mini nach DIN6499 mit außenliegender Spannmutter



Spannzangenaufnahme ER16A nach DIN6499 mit innenliegender Spannmutter



Spannzangenaufnahme ER25A nach DIN6499 mit innenliegender Spannmutter



Spannzangenaufnahme C25 nach DIN6388 mit außenliegender Spannmutter



Zentrier-Ø 30 (TK Ø 45 / Ø48 / Ø52 – 4x M5) / Weldon-Aufnahme Ø 10 nach DIN1835B



Zentrier-Ø 30 (TK Ø 52 – 4x M5 / TK Ø 48 – 2x Ø 6 / Ø 8) / Whistle Notch-Aufnahme Ø 16 / Ø 20 nach DIN1835E



Zentrier-Ø 40 (TK Ø 52 – 8x M5)



Zentrier-Ø 40 (TK Ø 52 – 8x M5) Weldon-Aufnahme Ø 10 / Ø 16 nach DIN1835B



Zentrier-Ø 16 (TK Ø 28 – 4x M6)



Dorn \emptyset 30 (TK \emptyset 42 – 2x \emptyset 6), Werkzeuglänge 1,5 – 6 mm



Dorn \emptyset 30 (TK \emptyset 42 – 2x \emptyset 6), Werkzeuglänge 1,5 – 16 mm



Dorn \emptyset 30 (TK \emptyset 42 – 2x \emptyset 6), Werkzeuglänge 1,5 – 33 mm



Dorn \emptyset 30 (TK \emptyset 42 – 2x \emptyset 6), Werkzeuglänge 1,5 – 52 mm



Dorn \emptyset 30 (TK \emptyset 42 – 2x \emptyset 6), Werkzeuglänge 1,5 – 63 mm



Dorn \emptyset 20 (TK \emptyset 32 – 4x M6 / 2x \emptyset 6), Werkzeuglänge 6 – 43 mm



Modulares Schnellwechselsystem BENZ Solidfix® S3



Weldon-Aufnahme Ø 6 nach DIN1835B



Weldon-Aufnahme Ø 10 nach DIN1835B



Weldon-Aufnahme \emptyset 12 nach DIN1835B



Weldon-Aufnahme Ø 10 / Ø 16 nach DIN1835B



Whistle Notch-Aufnahme \emptyset 6 nach DIN1835E



HSK - F63 nach DIN 69063

i

Weitere Ausführungen auf Anfrage

BENZ SOLIDFIX® MODULARES SCHNELLWECHSELSYSTEM

1 Aggregat – 1000 Bearbeitungsmöglichkeiten

BENZ Solidfix® ist ein modulares Schnellwechselsystem, das einen Werkzeugwechsel in weniger als 20 Sekunden ermöglicht. Das aufwendige Herausnehmen des Winkelkopfes aus der Maschine wird vermieden, da lediglich der Adapter mit dem Schneidwerkzeug getauscht wird. Durch den Tausch der Wechseladapter sparen Sie sich mehrere Win-

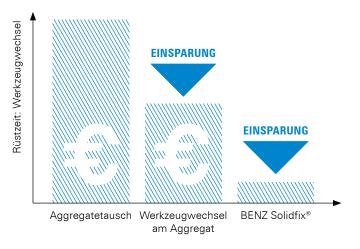
kelköpfe. Ihr Vorteil: Ein Winkelkopf anstelle von mehreren – und damit geringere Investitionskosten im Vergleich zum kompletten Aggregatetausch!

BENZ Solidfix® kann für vielfältige Einsatzmöglichkeiten verwendet werden, z.B. für Bohr-, Fräs- und Sägearbeiten.



BENZ SOLIDFIX® - LEISTUNG. PRÄZISION. HANDHABUNG. SICHERHEIT.

Einsparungen durch BENZ Solidfix®



Systemvorteile

- Modularer Aufbau durch Winkelkopf und Wechseladapter mit verschiedenartigen Werkzeugaufnahmen
- Minimierung von Rüst- und Nebenzeiten / Produktivitätssteigerung durch Wechseln des voreingestellten Werkzeugs innerhalb von Sekunden
- Geringerer Investitionsaufwand, da der Winkelkopf auf der Maschine verbleibt und nur ein Adapterwechsel notwendig ist, werden insgesamt weniger Winkelköpfe benötigt
- Einfache Handhabung durch Einhandbedienung ohne Spezialwerkzeug
- Bediensicherheit durch Verliersicherung

Werkzeugwechsel







In wenigen Schritten

- Mit der Betätigung vertraut machen
 Um den Adapter wechseln zu können, muss die Betätigung geöffnet sein (kleines Bild oben)
- Adapter einführen und um 90° drehen
- Weggesteuertes Spannen zur Fixierung des Adapters

Drehung der Spannschraube bis zum Anschlag (kleines Bild unten)

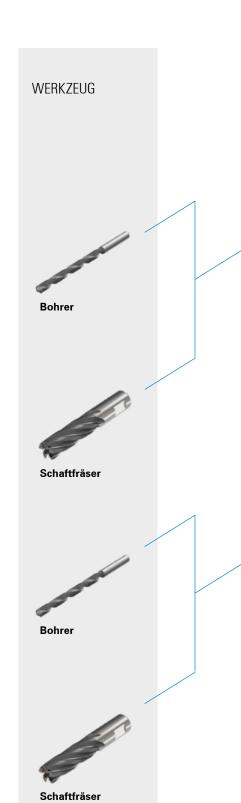
BENZ Solidfix® - Werkzeugwechsel



Scannen Sie nebenstehenden QR Code mit einem Smartphone ein und erleben Sie wie leicht der Werkzeugwechsel mit BENZ Solidifx® ist. Alternativ können Sie unseren YouTube Kanal besuchen, um das Video anzuschauen: www.youtube.com/BENZWerkzeugsysteme

BENZ SOLIDFIX® SYSTEMAUFBAU

BOHRER-/FRÄSERAUFNAHMEN



WERKZEUGAUFNAHMEN



Spannzangenaufnahme mit außenliegender Spannmutter nach DIN6499

Spannbereich ER 25 Ø 2 – Ø 16 ER 32 Ø 2 – Ø 20



Weldon-Aufnahme nach DIN1835B Spannbereich Ø 6 / Ø 8 / Ø 10 / Ø 12 / Ø 14 / Ø 16 / Ø 18 / Ø 20



WECHSELAGGREGAT



WERKZEUGHALTER Voreinstellen von Werkzeugen möglich

SÄGEBLATTAUFNAHMEN

WERKZEUG



Sägeblatt



Sägeblatt



Sägeblatt

WERKZEUGAUFNAHMEN



Dorn Ø30 (TK Ø42-2x Ø6) Werkzeuglänge 1,5-6 mm



Zentrier-Ø30 (TK Ø45/Ø52-4x M5)



Zentrier-Ø40 (TK Ø52-8x M5)



WECHSELAGGREGAT



WERKZEUGHALTER Voreinstellen von Werkzeugen möglich

BENZ PRODUKTWELT

WERKZEUG- & MASCHINENTECHNIK

WERKZEUGTECHNIK







METAL

AGGREGATE FÜR DREHZENTREN ANGETRIEBENE WERKZEUGE / SPANNZEUGE

- Radialköpfe 90°
- Radialköpfe ≠ 90°
- Axialköpfe
- Schwenkköpfe
- Mehrspindelköpfe
- Stoßeinheiten
- Statische Werkzeughalter (Spannzeuge)

KOMPONENTEN. Unsere durchgängigen Werkzeugkonzepte für Dreh-/Fräszentren sind für fast jeden Einsatzzweck geeignet. Technologievorsprung ist unser Ziel. KUNDENSPEZIFISCH. Unsere modulare Konstruktionsweise ermöglicht individuelle Konfigurationen. SYSTEME. Auf Wunsch erarbeiten wir kundenindividuelle Sonderwerkzeuge für OEM- und Endkunden.

METAL

AGGREGATE FÜR BEARBEITUNGSZENTREN

- Winkelköpfe 90°
- Winkelköpfe ≠ 90°
- Schwenkköpfe
- Mehrspindelköpfe
- Stoßeinheiten
- Schnelllaufspindeln
- Rotierende Werkzeughalter

WISSEN UND ERFAHRUNG. Branchenkenntnis in der Metallbearbeitung und eine jahrzehntelange Entwicklungspartnerschaft prädestinieren uns weltweit für neue Aufgaben. KOMPONENTEN. Wir liefern zahlreiche Standardkomponenten ab Lager und entwickeln innovative, kundenindividuelle Systeme für OEM- und Endkunden. VIELFALT. Ob auf Bearbeitungszenten in Automotive, Aerospace oder Windenergie – überall lassen sich die Aggregate von BENZ einsetzen. Wir sind System- und Innovationspartner zahlreicher Kunden.

HOLZ / VERBUNDWERKSTOFFE UND ALUMINIUN

AGGREGATE FÜR BEARBEITUNGSZENTREN

- Winkelköpfe 90°
- Schwenkköpfe
- Mehrspindelköpfe
- Mehrachsköpfe
- Schleifaggregate
- Tastaggregate
- Rotierende Werkzeughalter

FÜR JEDEN ANWENDUNGSFALL. Holz, Composites und Aluminium wirtschaftlich bearbeiten: Wie liefern Serien-Winkelköpfe zum Bohren, Fräsen, Sägen und Schleifen sowie weitere Aggregate für spezielle Anwendungen.

BASIC BIS HIGH-END. BENZ Aggregate sind in diversen Leistungsklassen erhältlich und damit für leichte Bearbeitungen bis hin zu Hochleistungen im Dauerbetrieb geeignet. SYSTEME. Für Ihre Sonderanwendungen haben wir die Lösung: Maßgeschneiderte BENZ Aggregate für Bearbeitungszentren. Fordern Sie uns heraus!

MASCHINENTECHNIK

DIENSTLEISTUNGEN









METALI

MEHRSPINDEL- & GROSSBOHRKÖPFE

- Großwinkelköpfe
- Großbohrköpfe
- Mehrspindelköpfe XXL

ENTWICKLUNGSPARTNER. Wir begleiten Sie von der Ideenfindung bis zur Maschinenabnahme, stets individuell nach Ihren Anforderungen. Unser Spektrum reicht vom Kompaktkopf bis zum XXL-Aggregat.

SYSTEME. BENZ steht für Highend Lösungen im Bereich der Maschinentechniksysteme, Sonderlösungen, Sonderaggregate und Maschinenbaumodule. Wir fertigen und konfigurieren Mehrspindel- und Großwinkelköpfe sowie Großbohrköpfe.

KOMPONENTEN. Anbauaggregate komplettieren unser Angebot.

METALL / HOLZ / VERBUNDWERKSTOFFE UND ALUMINIUM

SYSTEMTECHNIK

- Mehrspindelbohrköpfe
- Motorspindeln
- Motoren
- 5-Achs-Technologie
- C-Achsen
- Schwenkachsen
- Drehverteiler
- Z-Achsen

KOMPONENTEN. Zu unserem Angebot zählen Standardprodukte in unterschiedlichen Baugrößen und Formen.

PERFEKT ERGÄNZT. Noch mehr Leistungsfähigkeit erreichen Sie mit unseren System-Ergänzungen. Perfektionieren Sie Ihre bestehenden Lösungen mit BENZ Produkten! SYSTEME. Wir entwickeln die Technik von Morgen. Ihre individuellen Anforderungen an die Leistungsfähigkeit Ihrer Werkzeugmaschine und die Passgenauigkeit der eingesetzten Werkzeuge sind unser Maßstab für neue, innovative Systemlösungen.

METALL / HOLZ / VERBUNDWERKSTOFFE UND ALUMINIU

SERVICE

- Schadensanalyse und Reparatur
- Express-Service (Holz)
- Rapid-Repair-Kit
- Vorbeugende Wartung
- Ersatzteilmanagement
- Weltweiter Vor-Ort-Service

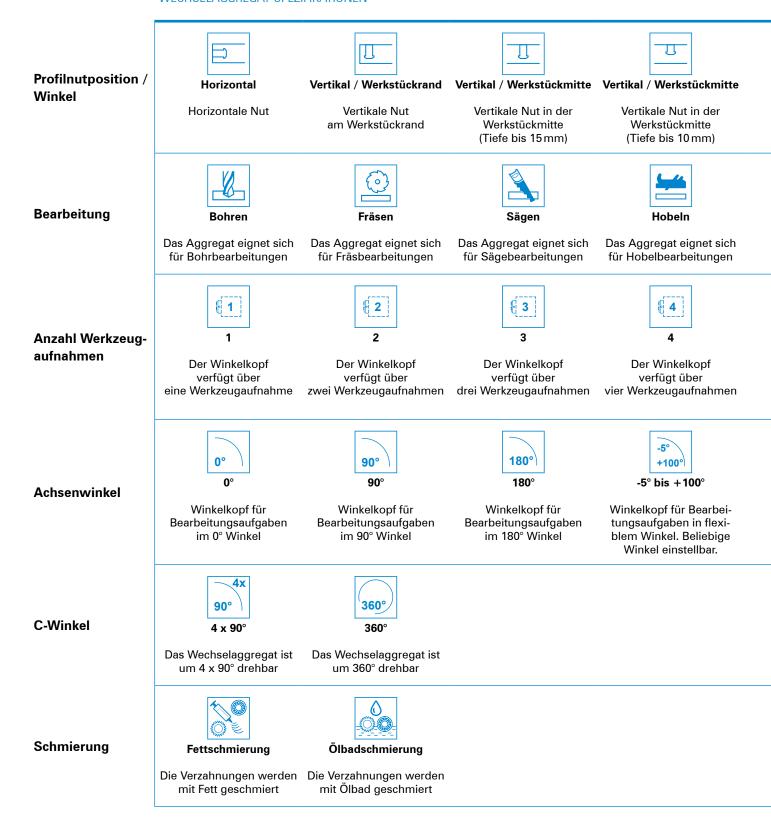
KEINE ZEIT VERLIEREN. Kommt es zu unerwarteten Störungen, ist Eile angesagt. Sofortige Hilfe garantieren unsere Service-Center weltweit. Wir sorgen dafür, dass Ihre Maschine möglichst niemals still steht.

SERVICEQUALITÄT. Wir garantieren höchste Servicequalität, in der sich unsere Herstellerkompetenz widerspiegelt.

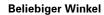
VORAUSSCHAUEND. Wir gehen noch einen Schritt weiter: Mit vorbeugender Wartung, individuellen Rapid-Repair-Kits oder unserem Ersatzteilmanagement sind Sie bereits vor dem Ernstfall bestens gerüstet. Wir schauen voraus – damit Sie an der Spitze bleiben.

PIKTOGRAMME UND ABKÜRZUNGEN ÜBERSICHT

WECHSELAGGREGAT-SPEZIFIKATIONEN









Profilnuttiefe

Nut in einem beliebigen Winkel







Schleifen



Schneiden



Stemmen

Das Aggregat eignet sich für Bürstbearbeitungen

Das Aggregat eignet sich dur Schleifbearbeitungen bas Aggregat eignet sich bas Aggregat eignet b



Der Winkelkopf verfügt über X Werkzeugaufnahmen (Mehrspindelkopf)



-6° bis +101°



-15° bis +102°

Winkelkopf für Bearbeitungsaufgaben in flexiblem Winkel. Beliebige Winkel einstellbar.

Winkelkopf für Bearbeitungsaufgaben in flexiblem Winkel. Beliebige Winkel einstellbar.

PIKTOGRAMME UND ABKÜRZUNGEN ÜBERSICHT

ALLGEMEINE SPEZIFIKATIONEN



Wichtige Information

Achtung! Wichtige Anmerkung. Bitte lesen Sie diese sorgfältig durch.



Service

Serviceleistungen, z.B. Reparatur, vorbeugende Wartung etc.



Zubehö

Zubehörteile, z.B. Adapter, Schlüssel, etc.

ABKÜRZUNGEN

В	Breite
CAD	Computer-aided design
CNC	Computerized Numerical Control
Ø	Durchmesser
d	Innendurchmesser
D	Außendurchmesser
0	Grad
kg	Kilogramm
min ⁻¹	Umdrehungen pro Minute
mm	Millimeter
Nm	Newtonmeter
TK	Teilkreis
z.B.	zum Beispiel



Short (kurz)



Medium (mittel)



Long (lang)

Hard

(hart)

so

Soft (weich)

ME

Medium (mittel) НА

Verwendungshinweis - allgemein

Der Inhalt dieses Katalogs ist unverbindlich und dient ausschließlich Informationszwecken und gilt nicht als Angebot im rechtlichen Sinn. Maßgeblich für den Vertragsabschluss ist eine schriftliche Auftragsbestätigung der BENZ GmbH Werkzeugsysteme, die ausschließlich zu den jeweils aktuellen Allgemeinen BENZ Verkaufs- und Lieferbedingungen erfolgt. Diese finden sie im Internet unter www.benztooling.com.

Alle in diesem Katalog aufgeführten Produkte sind für bestimmungsgemäße Anwendungen ausgelegt, z.B. Maschinen der Zerspanung. Für die Verwendung und Installation sind die anerkannten fachtechnischen Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

Weiterhin gelten die jeweiligen Vorschriften des Gesetzgebers, des TÜV, der jeweiligen Berufsgenossenschaft oder die VDE Bestimmungen.

Die in diesem Katalog aufgeführten technischen Daten sind vom Anwender einzuhalten. Die angegeben Daten dürfen vom Anwender nicht über- bzw. unterschritten werden. Fehlen derartige Angaben, so kann nicht davon ausgegangen werden, dass es keine derartigen Ober- bzw. Untergrenzen oder Einschränkungen für besondere Verwendungszwecke gibt. Bei ungewöhnlichen Einsatzfällen ist in jedem Fall eine Beratung einzuholen.

Die Entsorgung ist im Preis nicht inbegriffen, was bei einer allfälligen Rücknahme und Entsorgung durch BENZ GmbH Werkzeugsysteme entsprechend berücksichtigt werden müsste.

TECHNISCHE DATEN UND DARSTELLUNGEN

Die technischen Daten und Abbildungen sind mit großer Sorgfalt und nach bestem Wissen zusammengestellt. Für die Aktualität, Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben können wir keine Gewährleistung übernehmen.

Die in den allgemeinen Produktbeschreibungen, BENZ GmbH Werkzeugsysteme Katalogen, Broschüren und Preislisten jeder Form enthaltenen Angaben und Informationen wie Abbildungen, Zeichnungen, Beschreibungen, Maße, Gewichte, Werkstoffe, technische und sonstige Leistungen sowie die beschriebenen Produkte und Dienstleistungen stehen unter einem Änderungsvorbehalt und können ohne vorherige Ankündigung jederzeit geändert oder aktualisiert werden. Sie sind nur soweit verbindlich, als der Vertrag oder die Auftragsbestätigung ausdrücklich auf sie Bezug nimmt. Geringe Abweichungen von solchen produktbeschreibenden Angaben gelten als genehmigt und berühren nicht die Erfüllung von Verträgen, sofern sie für den Kunden zumutbar sind.

HAFTUNG

Die Produkte der BENZ GmbH Werkzeugsysteme unterliegen dem Produkthaftungsgesetz. Dieser Katalog enthält keinerlei Garantien, Eigenschaftszusicherungen oder Beschaffenheitsvereinbarungen für die dargestellten Produkte, weder ausdrücklich noch stillschweigend, auch nicht hinsichtlich der Verfügbarkeit der Produkte. Werbeaussagen bezüglich Qualitätsmerkmalen, Eigenschaften oder Anwendungen der Produkte sind rechtlich unverbindlich.

Soweit rechtlich zulässig, ist eine Haftung von BENZ GmbH Werkzeugsysteme für unmittelbare oder mittelbare Schäden, Folgeschäden, Forderungen gleich welcher Art und aus welchem Rechtsgrund, die durch die Verwendung der in diesem Katalog enthaltenen Informationen entstanden sind, ausgeschlossen.

WARENZEICHEN, URHEBERRECHT UND VERVIELFÄLTIGUNG

Die Darstellung von gewerblichen Schutzrechten wie Marken, Logos, eingetragenen Warenzeichen oder Patente in diesem Katalog beinhaltet nicht die Einräumung von Lizenzen oder Nutzungsrechten. Ohne eine ausdrückliche schriftliche Einwilligung von BENZ GmbH Werkzeugsysteme ist ihre Nutzung nicht gestattet. Sämtlicher Inhalt in diesem Katalog ist geistiges Eigentum von BENZ GmbH Werkzeugsysteme. Im Sinne des Urheberrechts ist jede widerrechtliche Verwendung geistigen Eigentums, auch auszugsweise, verboten. Nachdruck, Vervielfältigung und Übersetzung (auch auszugsweise) sind nur mit vorheriger schriftlicher Zustimmung von BENZ GmbH Werkzeugsysteme gestattet.

NORMEN

BENZ GmbH Werkzeugsysteme Werkzeugsysteme hat ein nach ISO 9001: 2008 zertifiziertes Qualitätsmanagement-System. BENZ GmbH Werkzeugsysteme Werkzeugsysteme hat ein nach ISO 14001: 2004 zertifiziertes Umweltmanagement-System.

Verwendungshinweis - individuell

EINBAUERKLÄRUNG IM SINNE DER EG-RICHTLINIE 2006/42/EG ÜBER MASCHINEN (ANHANG II 1 B)

Hiermit erklären wir, dass unsere Produkte als unvollständige Maschine den grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entsprechen, soweit es im Rahmen des Lieferumfangs möglich ist.

Ferner erklären wir, dass die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B dieser Richtlinie erstellt wurden. Wir verpflichten uns, den Marktaufsichtsbehörden auf begründetes Verlangen die speziellen Unterlagen zu der unvollständigen Maschine über unsere Dokumentationsabteilung zu übermitteln.

Die unvollständige Maschine entspricht zusätzlich den Bestimmungen der Richtlinie 2014/30/EU über elektromagnetische Verträglichkeit. Die Schutzziele der Richtlinie 2014/35/EU über elektronische Betriebsmittel werden eingehalten.

Die unvollständige Maschine darf erst in Betrieb genommen werden, wenn ggf. festgestellt wurde, dass die Maschine oder Anlage, in welche die unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen entspricht und die EG-Konformitätserklärung gemäß Anhang II ausgestellt ist.

Dieser Katalog wurde mit großer Sorgfalt erstellt und alle Angaben auf ihre Richtigkeit hin überprüft. Für fehlerhafte oder unvollständige Angaben kann jedoch keine Haftung übernommen werden. Die BENZ GmbH Werkzeugsysteme behält sich technische Änderungen und Verbesserungen durch ständige Weiterentwicklung der Produkte und Dienstleistungen vor. Alle in diesem Katalog enthaltenen Texte, Bilder, Darstellungen und Zeichnungen sind Eigentum der BENZ GmbH Werkzeugsysteme

und urheberrechtlich geschützt. Jede Art der Vervielfältigung, Bearbeitung, Veränderung, Übersetzung, Verfilmung sowie die Verarbeitung und Speicherung in elektronischen Systemen ist ohne die Zustimmung der BENZ GmbH Werkzeugsysteme untersagt.

Die Inhalte und Daten entsprechen dem Stand der Drucklegung. Ausgabe 03/2024

BENZ GmbH Werkzeugsysteme

Kinzigpark 3 77723 Gengenbach Deutschland

T +49 7803 504 300-0 info@benztooling.com www.benztooling.com

