



WECHSEL- AGGREGATE

Werkzeugtechnik

Holz- / Verbundwerkstoff- /
Aluminiumbearbeitung



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-, Metall- und 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.



PRODUKTKOMPASS

AGGREGATE-ÜBERSICHT NACH BEARBEITUNGEN

CLASSIC LINE mit Fettschmierung

	MONO	MONO R	DUO	QUATTRO	FLEX D	FORTE	ANGULO	SUBIO	MULTI H3	MULTI H3+
										
	S. 28	S. 30	S. 34	S. 36	S. 38	S. 46	S. 48	S. 50	S. 52	S. 54
BOHREN 	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
FRÄSEN 	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●
SÄGEN 	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○
HOBELN 	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○
BÜRSTEN 	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○
SCHLEIFEN 	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
POLIEREN 	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SCHNEIDEN 	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
STEMMEN 	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● geeignet

● bedingt geeignet

○ nicht geeignet

PREMIUM LINE mit Ölbad Schmierung

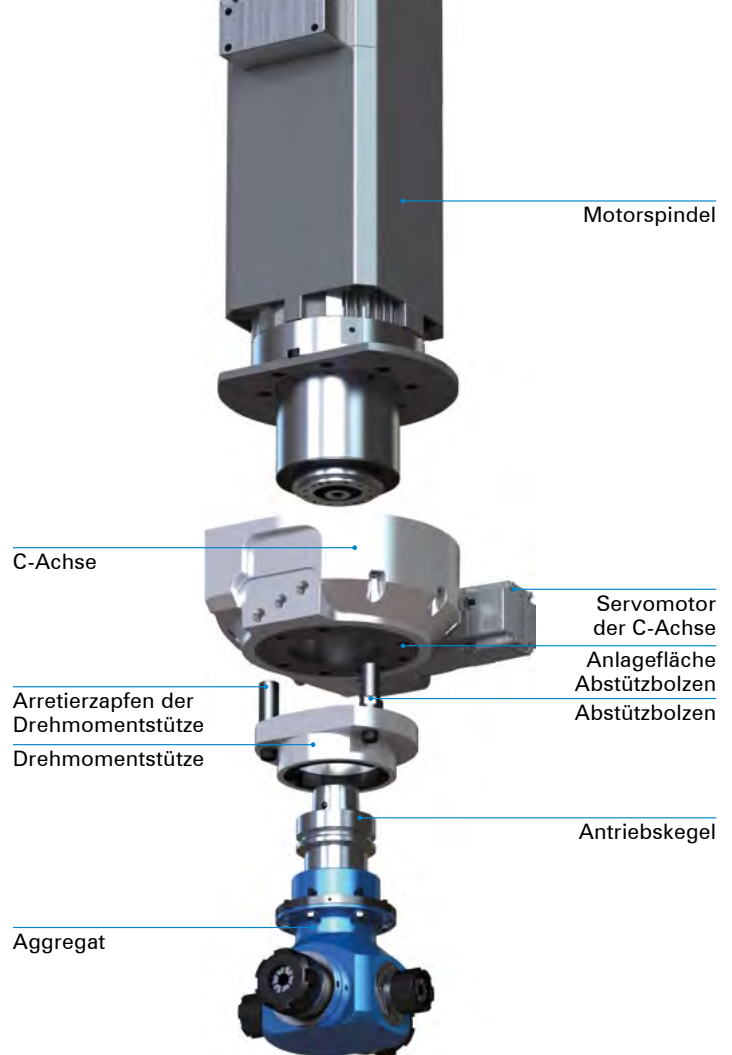
RENITO V	CAVO H	CAVO V	Werkzeug- halter mit Späneleitblech	Werkzeug- halter	MONO R	FLEX D	FLEX5C/ 5-Motion	FLEX5+C / 5-Motion Plus	MOULDER C	MOULDER
S. 84	S. 86	S. 88	S. 90	S. 92	S. 32	S. 40	S. 42	S. 44	S. 58	S. 60
○	○	○	○	●	●	●	●	●	○	○
○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	○	◐	○	○	○	●	●
○	○	○	◐	○	◐	◐	◐	◐	●	●
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○

SYSTEMAUFBAU MODULARER AUFBAU

EIN „GESAMTKUNSTWERK“ – ALLES AUS EINER HAND

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.

Um so besser, wenn Sie alle Komponenten aus einer Hand beziehen können. Dann passen diese bereits „von Haus aus“ perfekt aufeinander. Wir bieten Ihnen neben Wechselaggregaten auch C-Achsen und Motorspindeln sowie weitere Komponenten.



MASCHINENANBINDUNGEN

Alle Maschinenanbindungen sind realisierbar

Übersicht S. 106



HSK - F63
HOMAG/WEEKE/
WEINMANN

SPEZIFIKATIONEN

Spezifikationen wie Bauform oder Baulänge werden abgestimmt auf den jeweiligen Bearbeitungsfall

Baulängenübersicht S. 107



Medium (mittel)

WERKZEUGAUFNAHMEN

Alle Werkzeugaufnahmen sind realisierbar

Übersicht S. 108



Zentrier-Ø40 (TK Ø52 – 8 x M5) / Spannzangenaufnahme ER25 nach DIN6499 mit innenliegender Spannmutter

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

INHALT

FUNKTIONEN

08	BOHREN	18	SCHLEIFEN
10	FRÄSEN	20	POLIEREN
12	SÄGEN	22	SCHNEIDEN
14	HOBELN	24	STEMMEN
16	BÜRSTEN		

WECHSELAGGREGATE

28	EINFACHWINKELKOPF MONO	64	TASTAGGREGAT FLOATING V C
30	EINFACHWINKELKOPF MONO R	66	TASTAGGREGAT FLOATING V
32	EINFACHWINKELKOPF MONO R PREMIUM	68	BÜNDIGFRÄSAGGREGAT LIVELLO
34	ZWEIFACHWINKELKOPF DUO	70	BANDSCHLEIFAGGREGAT COLLEVO
36	VIERFACHWINKELKOPF QUATTRO	72	EXZENTERSCHLEIFAGGREGAT SIMOLO
38	SCHWENKKOPF FLEX D	74	SCHWINGSCHLEIFAGGREGAT ZUCCO
40	SCHWENKKOPF FLEX D PREMIUM	76	POLIERAGGREGAT POLO
42	SCHWENKKOPF FLEX5C / 5-MOTION PREMIUM	78	POLIERAGGREGAT POLO F
44	SCHWENKKOPF FLEX5+C / 5-MOTION PLUS PREMIUM	80	SCHNEIDAGGREGAT SECO
46	SCHLOSSKASTENAGGREGAT FORTE	82	HOHLSTEMMAGGREGAT RENITO H
48	ECKENAUSKLINAGGREGAT ANGULO	84	HOHLSTEMMAGGREGAT RENITO V
50	UNTERFLURAGGREGAT SUBIO	86	FITSCHENAGGREGAT CAVO H
52	MEHRSPINDELKOPF MULTI H3	88	FITSCHENAGGREGAT CAVO V
54	MEHRSPINDELKOPF MULTI H3+	90	WERKZEUGHALTER MIT SPÄNELEITBLECH
56	MEHRSPINDELKOPF MULTI V	92	WERKZEUGHALTER
58	HOBELWELLENAGGREGAT MOULDER C PREMIUM	94	INDIVIDUELLE LÖSUNGEN NACH MASS
60	HOBELWELLENAGGREGAT MOULDER PREMIUM	96	AGGREGATE FÜR DIE 5-ACHS-BEARBEITUNG
62	TASTAGGREGAT FLOATING H		

ZUBEHÖR & SERVICE

100	WECHSELAGGREGATE ZUBEHÖR	108	WERKZEUGAUFNAHMEN
102	BENZ SOLIDFIX® ADAPTER ZUBEHÖR	110	BENZ SOLIDFIX®
104	WECHSELAGGREGATE SERVICE	112	BENZ SOLIDFIX® SYSTEMAUFBAU
106	MASCHINENANBINDUNGEN	114	PRODUKTGRUPPEN
107	BAULÄNGEN	116	PIKTOGRAMME UND ABKÜRZUNGEN

FUNKTIONEN

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 Zweifach-

winkelkopf 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.

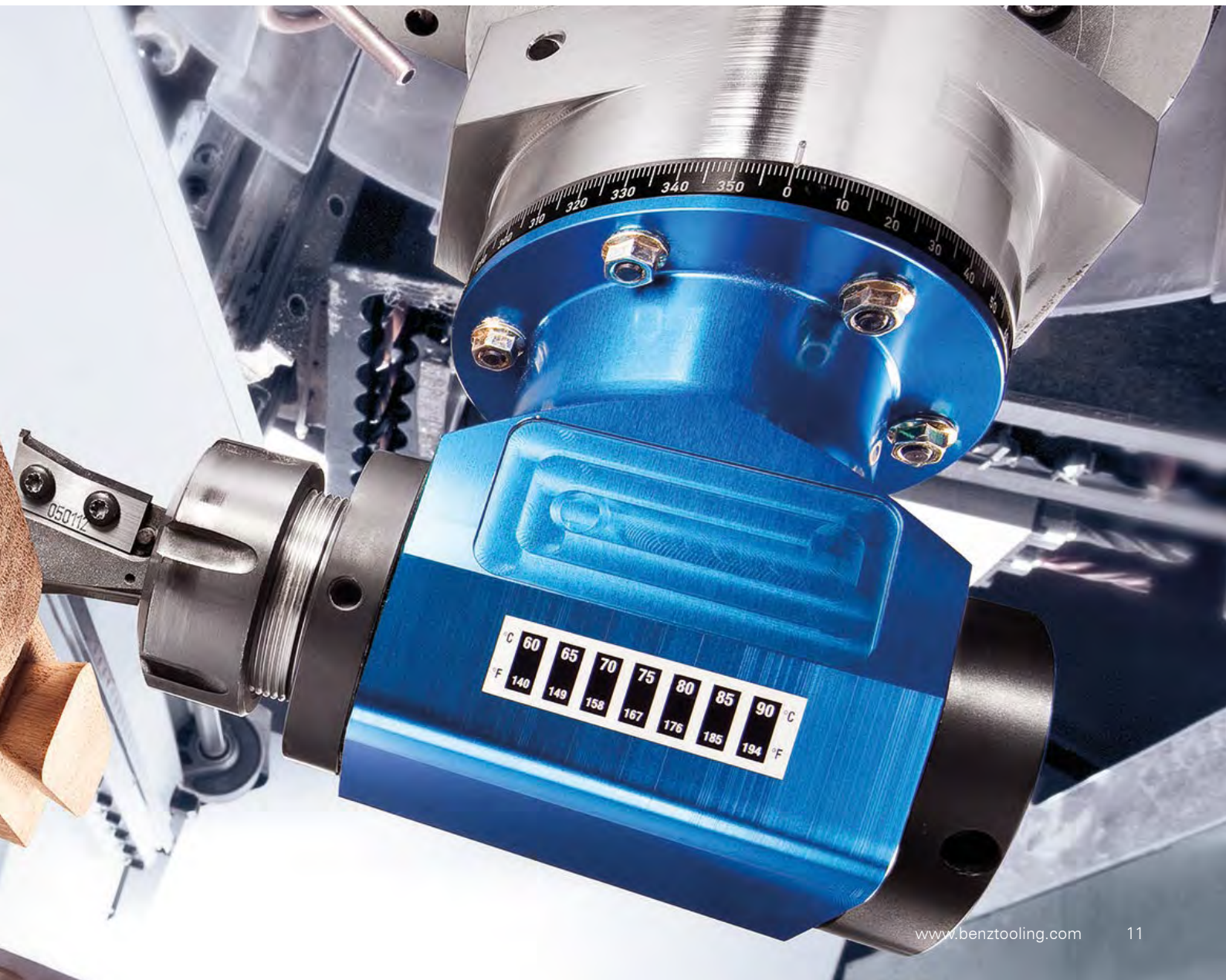




Fräsen von Schlosskasten und Stulp



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.



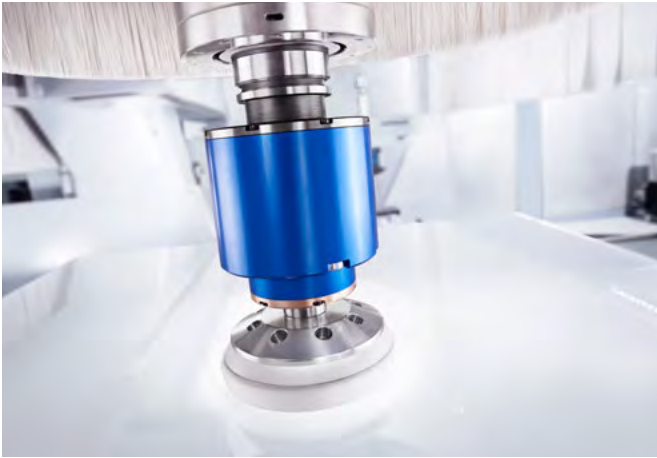
Fasenschleifen an einer Treppenstufe

POLIEREN – GLATTE OBERFLÄCHEN, MASCHINELL GEFERTIGT

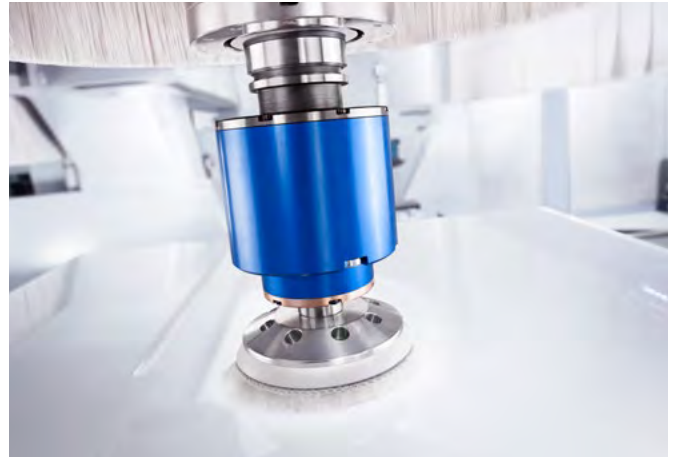
Manuelles Polieren war gestern! Für gleichmäßig glatte Oberflächen sorgen die BENZ Polieraggregate für Ihr CNC-Bearbeitungszentrum. Sie garantieren gleichbleibend hohe Oberflächenqualitäten – und das in einem Bruchteil der bisherigen Fertigungszeit. Die Aggregate übernehmen dabei Ihre bisherige, aufwändige Handarbeit: Mit dem ersten Aggregat

erfolgt der Auftrag sowie das Verteilen des Poliermittels. Durch das Aufsetzen auf dem Werkstück wird jeweils eine kleine Menge Poliermittel aufgetragen. Mit dem zweiten Aggregat wird poliert. Und das Beste: Beide Aufnahmen können mit handelsüblichen Polierpads genutzt werden, und gewährleisten Ihnen so größtmögliche Flexibilität.





Maschinelles Auftragen und Verteilen der Polierpaste



Hochglanzpolieren mit handelsüblichen Polierpads



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 Stemmbehandlungen sind Staketenbohrungen an Treppen zum Anbringen des Handlaufs oder das Einbringen von Fitschen-

bändern in der Fensterbearbeitung. Ob Hart- oder Weichholz, mit CNC-Stemmaggagaten gelangen Ihnen maßgenaue, rechteckige Ausschnitte.



Horizontales Einbringen von Schlitzern für Fitschenbänder



Staketenlochbohrungen bei Treppenstufen



Vertikales Einbringen von Schlitzern für Fitschenbänder

WECHSEL- AGGREGATE

Für jede Maschine und Anwendung
das passende Aggregat.

EINFACHWINKELKOPF – CLASSIC LINE MONO





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
Gewicht	ca. 5 kg

STANDARD AUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Vorsatzkopflänge
- 3  Werkzeugaufnahme
Zentrier-Ø40/ Spannzange ER25A

BEARBEITUNG

-  Bohren
-  Fräsen
-  Sägen

SPEZIFIKATIONEN

-  1 Anzahl
Werkzeugaufnahmen
-  90° Achswinkel
-  360° C-Winkel
-  Fettschmierung

VIDEO



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

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



VORSATZKOPFLÄNGE



 Weitere Informationen S. 107

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange
ER25M



Spannzange
ER32



Zentrier-Ø 40 /
Spannzange
ER25A



Zentrier-Ø 30 /
Weldon Ø 10



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-6 mm



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-16 mm



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-33 mm



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-52 mm



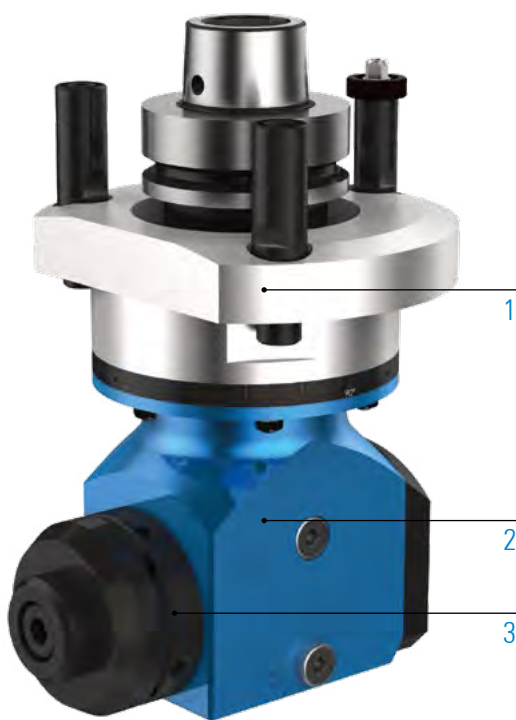
Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-63 mm



BENZ
Solidfix® S3

 Weitere Informationen S. 108

EINFACHWINKELKOPF – CLASSIC LINE MONO R MIT REDUZIERTER DREHZAHL



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	8.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:0,8
max. Abtriebsdrehmoment M_2	25 Nm
Gewicht	ca. 5,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Vorsatzkopflänge
- 3  Werkzeugaufnahme
Dorn Ø 30, WZ-Länge 1,5–6 mm

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/BENZWerkzeugsysteme

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



VORSATZKOPFLÄNGE



 Weitere Informationen S. 107

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange
ER25M



Spannzange
ER32



Zentrier-Ø 30 /
Weldon Ø 10



Zentrier-Ø 40



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-6 mm



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-16 mm



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-33 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. 108

EINFACHWINKELKOPF – PREMIUM LINE MONO R MIT REDUZIERTER DREHZAHL



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Ölbad
max. Abtriebsdrehzahl n_2	8.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:0,8
max. Abtriebsdrehmoment M_2	25 Nm
Gewicht	ca. 5,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Vorsatzkopflänge
- 3  Werkzeugaufnahme
Dorn Ø 30, WZ-Länge 1,5–6 mm

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/BENZWerkzeugsysteme

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



VORSATZKOPFLÄNGE



 Weitere Informationen S. 107

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange
ER25M



Spannzange
ER32



Zentrier-Ø 30/
Weldon Ø 10



Zentrier-Ø 40



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-6 mm



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-16 mm



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-33 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. 108

ZWEIFACHWINKELKOPF – CLASSIC LINE DUO



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
Gewicht	ca. 5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Vorsatzkopflänge
- 3  Werkzeugaufnahme
Spannzange ER32
+
 Zentrier-Ø30/Weldon Ø10

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/BENZWerkzeugsysteme

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



VORSATZKOPFLÄNGE



Weitere Informationen S. 107

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange
ER25M



Spannzange
ER32



Zentrier-Ø 40 /
Spannzange
ER25A



Zentrier-Ø 30 /
Weldon Ø 10



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-6 mm



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-16 mm



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-33 mm



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-52 mm



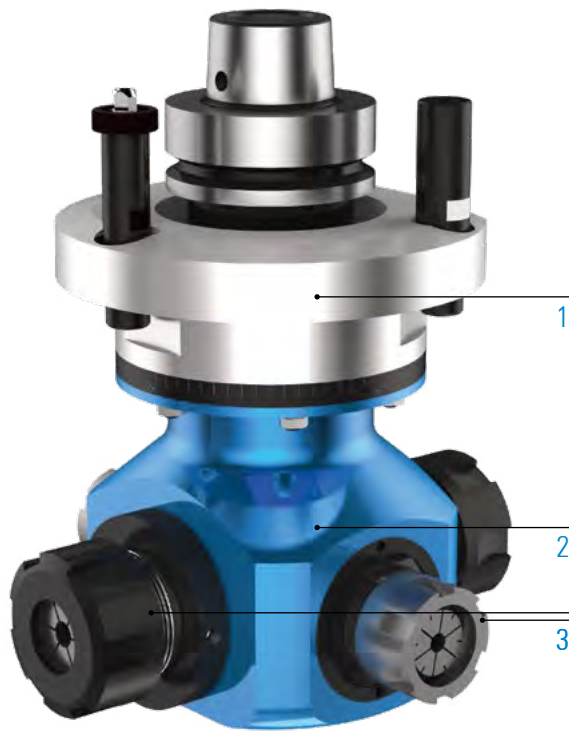
Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-63 mm



BENZ
Solidfix® S3

Weitere Informationen S. 108

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 Frässpindel	25 Nm
max. Abtriebsdrehmoment M_2 Bohrspindel	10 Nm
Gewicht	ca. 6 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Vorsatzkopflänge
- 3  Werkzeugaufnahme
Spannzange ER32
+
 Spannzange ER25M

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/BENZWerkzeugsysteme

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



VORSATZKOPFLÄNGE

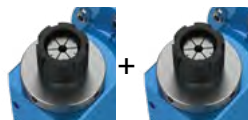


 Weitere Informationen S. 107

3



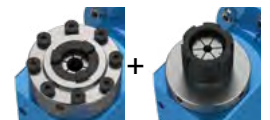
WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange
ER25M



Spannzange
ER32




Zentrier-Ø 40/
Spannzange
ER25A



BENZ
Solidfix® S3

Spannzange
ER25M

 Weitere Informationen S. 108

SCHWENKKOPF – CLASSIC LINE

FLEX D (MANUELL VERSTELLBAR)



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	15.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1
max. Abtriebsdrehmoment M_2	25 Nm
Gewicht	ca. 8 kg

- mit digitaler Winkelanzeige
- mit manueller Winkeleinstellung

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 

Maschinenanbindung
HSK - F63
- 

Vorsatzkopflänge
- 

Werkzeugaufnahme
Zentrier-Ø30/Spanzange ER25M

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN

Anzahl
Werkzeugaufnahmen

Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



VORSATZKOPFLÄNGE



 Weitere Informationen S. 107

3



WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange
ER25M



Spannzange
ER32




Zentrier-Ø 30 /
Spannzange
ER25M



Zentrier-Ø 30 /
Weldon Ø 10

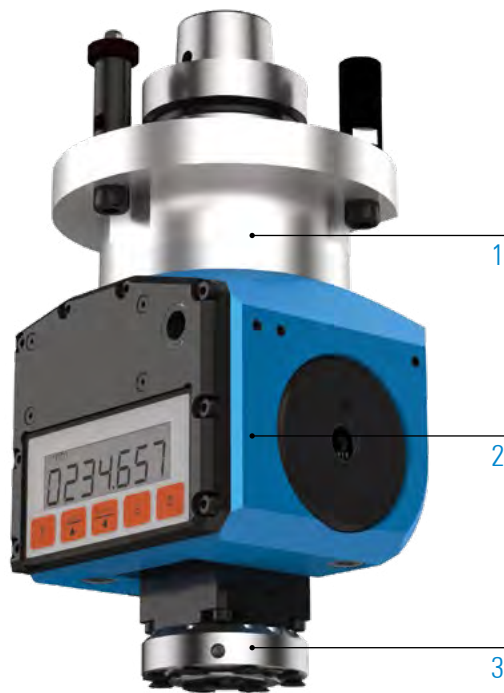


Zentrier-Ø 40 /
Weldon Ø 10 / Ø 16

 Weitere Informationen S. 108

SCHWENKKOPF – PREMIUM LINE

FLEX D (MANUELL VERSTELLBAR)



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Ölbad
max. Abtriebsdrehzahl n_2	15.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1: n_2$)	1:0,94
max. Abtriebsdrehmoment M_2	26,5 Nm
Gewicht	ca. 9 kg

- mit digitaler Winkelanzeige
- mit manueller Winkeleinstellung

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 

Maschinenanbindung
HSK - F63
- 

Vorsatzkopflänge
- 

Werkzeugaufnahme
Zentrier-Ø40/Spanzange ER25A

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/BENZWerkzeugsysteme

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



VORSATZKOPFLÄNGE



 Weitere Informationen S. 107

3



WERKZEUGAUFNAHME



Zentrier-Ø 40 /
Spannzange
ER25A



Zentrier-Ø 30 /
Weldon Ø 10

 Weitere Informationen S. 108

SCHWENKKOPF – PREMIUM LINE

FLEX5C/5-MOTION (AUTOMATISCH VERSTELLBAR)





TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Ölbad
max. Abtriebsdrehzahl n_2	15.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:0,94
max. Abtriebsdrehmoment M_2	26,5 Nm
Gewicht	ca. 13 kg

– mit automatischer Winkeleinstellung über C-Achse

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 

Maschinenanbindung
HSK - F63
- 

Werkzeugaufnahme
Zentrier-Ø40/Spannzange ER25A

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



Ölbadschmierung

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63
Felder



HSK - F63
HOMAG / WEEKE /
WEINMANN



Weitere Informationen S. 106

2



WERKZEUGAUFNAHME



Zentrier-Ø 40 /
Spannange
ER25A



Weitere Informationen S. 108

SCHWENKKOPF – PREMIUM LINE

FLEX5+C/5-MOTION PLUS (AUTOMATISCH VERSTELLBAR)



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Ölbad
max. Abtriebsdrehzahl n_2	15.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1: n_2$)	1:0,94
max. Abtriebsdrehmoment M_2	10 Nm
Gewicht	ca. 13 kg

- mit automatischer Winkeleinstellung über C-Achse
- mit automatischem Werkzeugwechsel

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 

Maschinenanbindung
HSK - F63
- 

Werkzeugaufnahme
WFC 40-25

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN

Anzahl
Werkzeugaufnahmen

Achswinkel



Ölbadschmierung

VIDEO



FLEX5+C – live in der Anwendung
QR Code scannen oder alternativ:
www.youtube.com/BENZWerkzeugsysteme

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1

MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63
Felder



HSK - F63
HOMAG / WEEKE /
WEINMANN


 Weitere Informationen S. 106

2

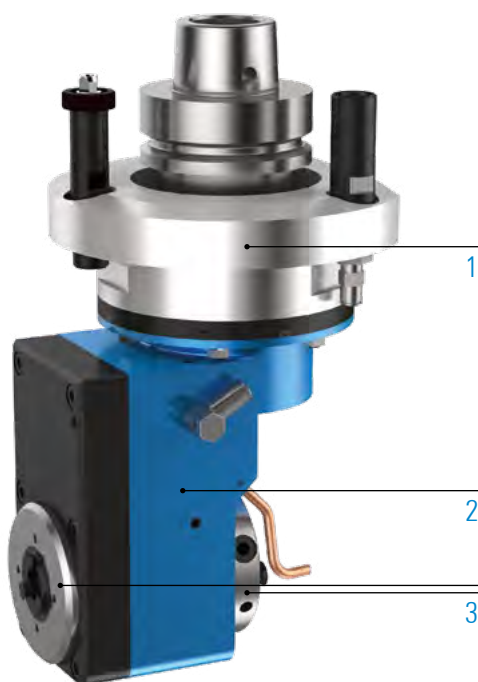
WERKZEUGAUFNAHME



WFC 40-25

 Weitere Informationen S. 108

SCHLOSSKASTENAGGREGAT – CLASSIC LINE FORTE





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
Gewicht	ca. 5,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Vorsatzkopflänge
- 3  Werkzeugaufnahme
Zentrier-Ø 30/Whistle Notch Ø 16/Ø 20
+
 Spannzange ER16A

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/BENZWerkzeugsysteme

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



VORSATZKOPFLÄNGE



 Weitere Informationen S. 107

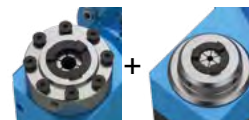
3



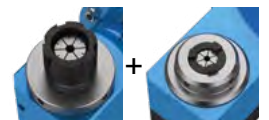
WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange
ER32 Spannzange
ER16A



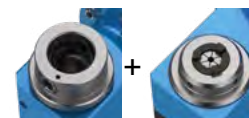
Zentrier-Ø 40 /
Spannzange
ER25A Spannzange
ER16A



Spannzange
ER25M Spannzange
ER16A



Zentrier-Ø 30 /
Whistle Notch
Ø 16 / Ø 20 Spannzange
ER16A



BENZ
Solidfix® S3 Spannzange
ER16A



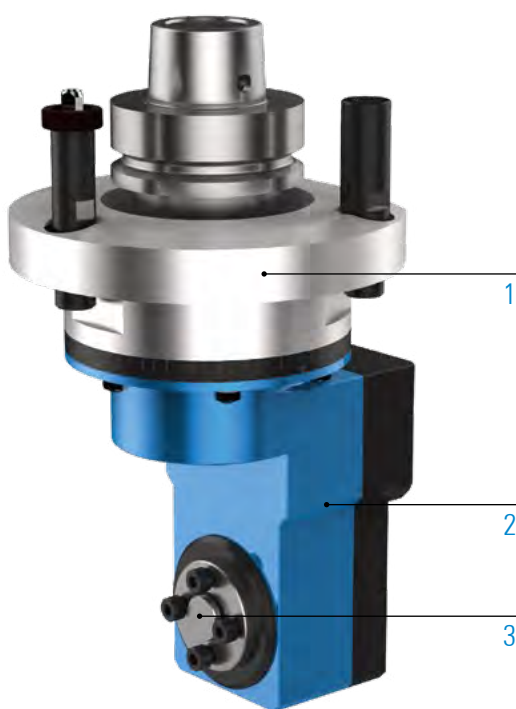
Dorn Ø 20,
WZ-Länge
6 - 43 mm

 Weitere Informationen S. 108

ECKENAUSKLINKAGGREGAT – CLASSIC LINE

ANGULO

TECHNISCHE DATEN



Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	10.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1,3
max. Abtriebsdrehmoment M_2	20 Nm
Gewicht	ca. 4,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Vorsatzkopflänge
- 3  Werkzeugaufnahme
Zentrier-Ø 16

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



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

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



VORSATZKOPFLÄNGE



 Weitere Informationen S. 107

3



WERKZEUGAUFNAHME




Spannzange
ER16A



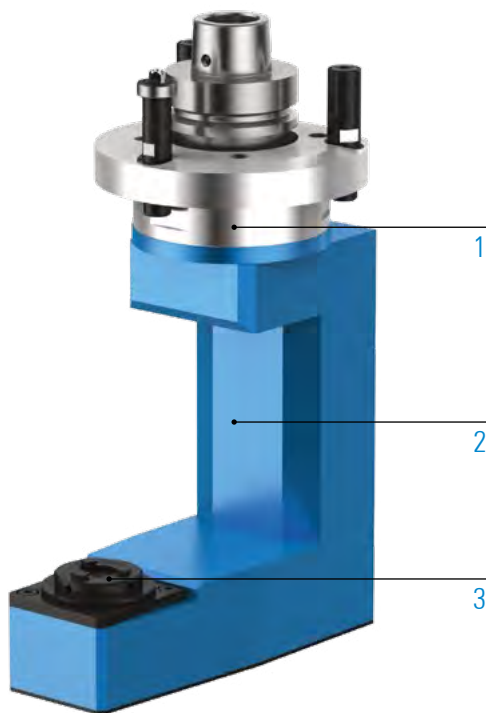
Spannzange
ER25M



Zentrier-Ø 16

 Weitere Informationen S. 108

UNTERFLURAGGREGAT – CLASSIC LINE SUBIO



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	10.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1
max. Abtriebsdrehmoment M_2	8 Nm
Gewicht	ca. 7 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Vorsatzkopfgröße
- 3  Werkzeugaufnahme
Spannzange ER25A

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1

MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2

VORSATZKOPFGRÖSSE

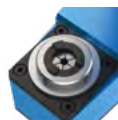


M

 Weitere Auskragungen und Längen auf Anfrage

3


WERKZEUGAUFNAHME



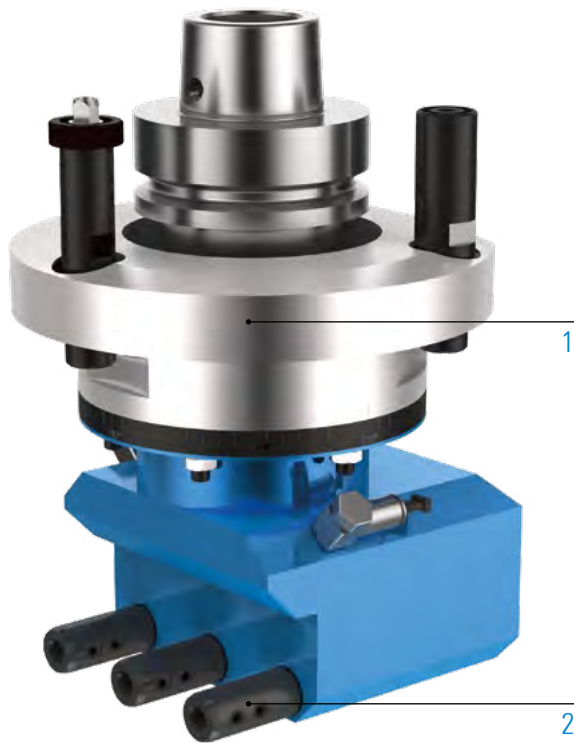
Spannzange
ER25A



Weldon Ø 12

 Weitere Informationen S. 108

MEHRSPINDELKOPF – CLASSIC LINE MULTI H3



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	12.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:4
max. Abtriebsdrehmoment M_2	2 Nm
Gewicht	ca. 4 kg

– Bauform geeignet für Nestinganwendungen

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  **32** Spindelabstand
-  Werkzeugaufnahme
Whistle Notch Ø6

BEARBEITUNG



Bohren

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



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

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106


2



SPINDELABSTAND

20


32

 Weitere Spindelabstände/-anzahlen/Bohrbilder auf Anfrage

WERKZEUGAUFNAHME



Whistle Notch
Ø 6

 Weitere Informationen S. 108

MEHRSPINDELKOPF – CLASSIC LINE

MULTI H3+

TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	10.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1,37
max. Abtriebsdrehmoment M_2	5 Nm
Gewicht	ca. 4 kg



STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  **25** Spindelabstand
-  Werkzeugaufnahme
Weldon Ø10

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



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

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



SPINDELABSTAND


20

22

22,5

25


32

 Weitere Spindelabstände/-anzahlen/Bohrbilder auf Anfrage

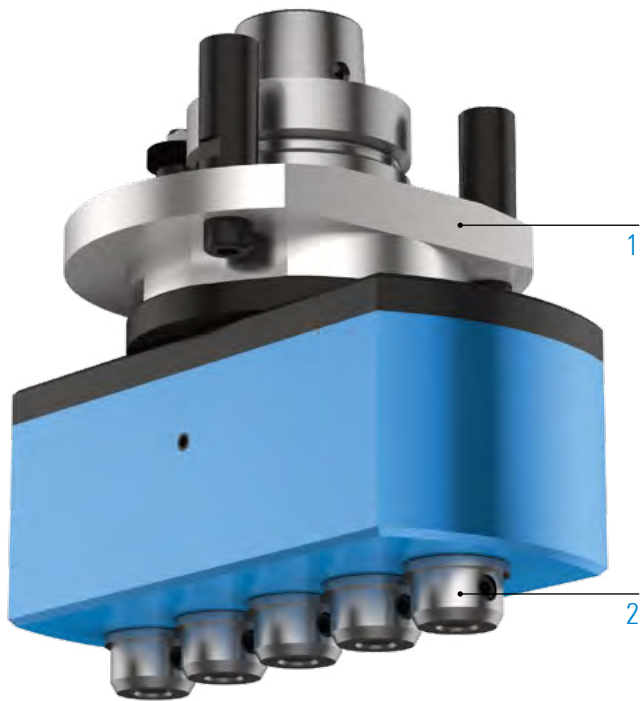
WERKZEUGAUFNAHME



Weldon Ø 10

 Weitere Informationen S. 108

MEHRSPINDELKOPF – CLASSIC LINE MULTI V



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	12.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1
max. Abtriebsdrehmoment M_2	5 Nm
Gewicht	ca. 5,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  **5** Spindelanzahl
-  **32** Spindelabstand
-  Werkzeugaufnahme
Weldon Ø10

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



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

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



SPINDELANZAHL



SPINDELABSTAND



 Weitere Spindelabstände/-anzahlen/Bohrbilder auf Anfrage

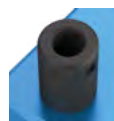
WERKZEUGAUFNAHME




Spannzange
ER25M



Spannzange
ER32



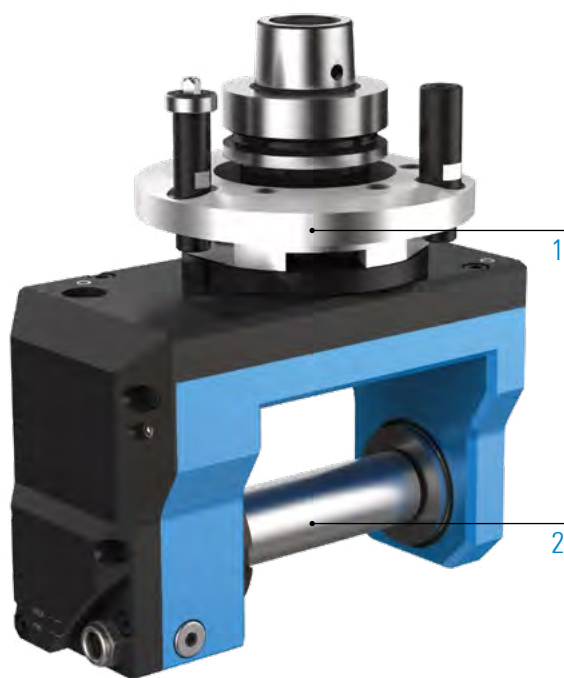
Weldon Ø 10

 Weitere Informationen S. 108


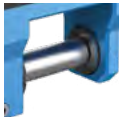
HOBELWELLENAGGREGAT – PREMIUM LINE MOULDER C

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

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Werkzeugaufnahme
Dorn Ø 30, WZ-Länge 100 mm

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/BENZWerkzeugssysteme

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1

MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2


WERKZEUGAUFNAHME



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
100 mm



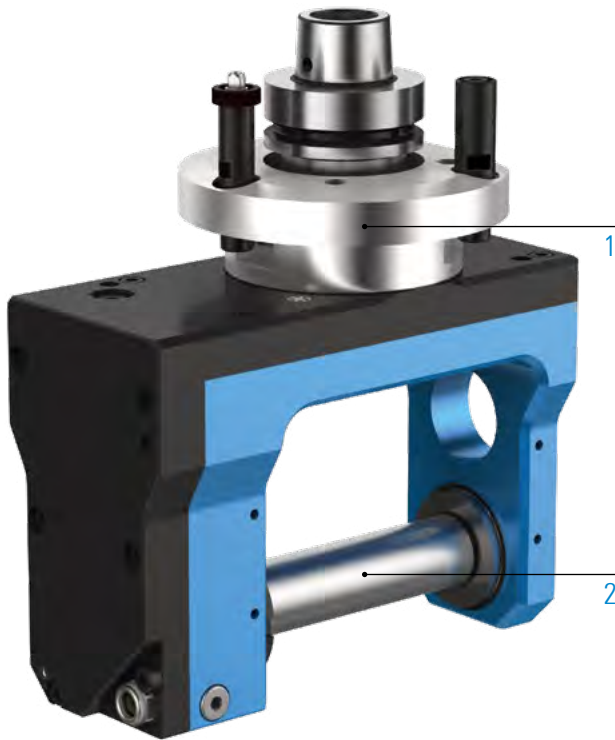
Dorn Ø 30,
WZ-Länge
120 mm

 Weitere Dorndurchmesser und Werkzeuglängen auf Anfrage



HOBELWELLENAGGREGAT – PREMIUM LINE MOULDER

TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Ölbad
max. Abtriebsdrehzahl n_2	10.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:0,7
max. Abtriebsdrehmoment M_2	25 Nm
Gewicht	ca. 10 kg
max. Werkzeugdurchmesser	Ø 180



STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Werkzeugaufnahme
Dorn Ø 30, WZ-Länge 120 mm

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/BENZWerkzeugsysteme

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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



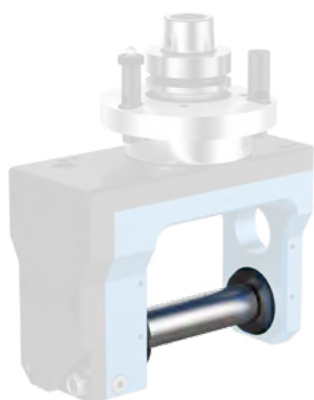
HSK - F63
SCM



HSK - F63
Weinig

 Weitere Informationen S. 106

2



WERKZEUGAUFNAHME



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
120 mm




Dorn Ø 35,
WZ-Länge
120 mm



Dorn Ø 30,
WZ-Länge
170 mm



Dorn Ø 35,
WZ-Länge
170 mm

 Weitere Dorndurchmesser und Werkzeuglängen auf Anfrage

TASTAGGREGAT – CLASSIC LINE

FLOATING HS

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
Gewicht	ca. 8,5 kg



STANDARDAUSFÜHRUNG

- | | | |
|---|---|---|
| 1 |  | Maschinenanbindung
HSK - F63 |
| 2 |  | Werkzeugaufnahme
Zentrier-Ø 30/Weldon Ø 10 |
| 3 |  | Material Tastelement
Stahl |

BEARBEITUNG



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN

Anzahl
Werkzeugaufnahmen

Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

DIREKT BESTELLEN

Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1

MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2

WERKZEUGAUFNAHME




Zentrier-Ø 40 /
Spannzange
ER25A



Zentrier-Ø 30 /
Weldon Ø 10

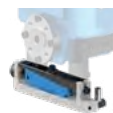


Dorn Ø 30,
WZ-Länge
1,5-6 mm

 Weitere Informationen S. 108

3

MATERIAL TASTELEMENT



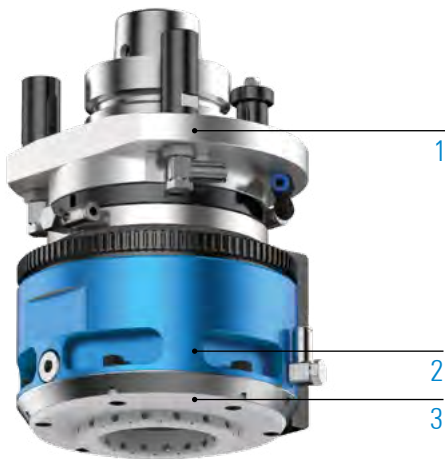
Kunststoff



Stahl

TASTAGGREGAT – CLASSIC LINE

FLOATING V C



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	24.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1
max. Abtriebsdrehmoment M_2	8 Nm
Gewicht	ca. 4,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Werkzeugaufnahme
Weldon Ø 10/Ø 16
- 3  50 Tastringinnendurchmesser

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN

Anzahl
Werkzeugaufnahmen

Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

DIREKT BESTELLEN

Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1

MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2

WERKZEUGAUFNAHME



Weldon
Ø 10 / Ø 16

 Weitere Informationen S. 108

3

TASTRINGINNENDURCHMESSER

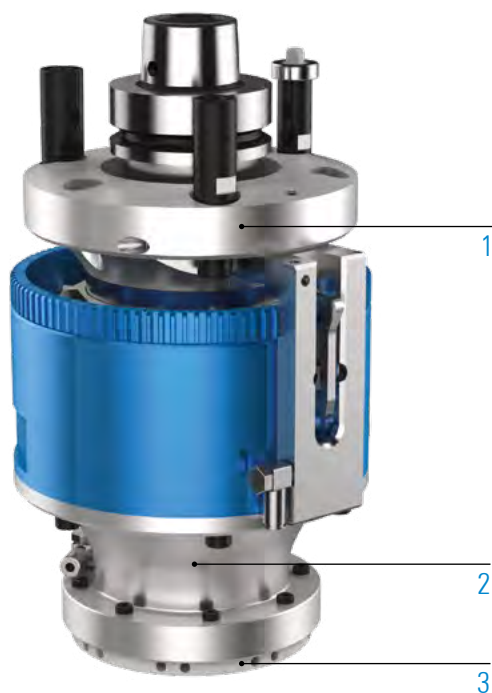


50

 Weitere Tastringinnendurchmesser auf Anfrage

TASTAGGREGAT – CLASSIC LINE

FLOATING V



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	18.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1
max. Abtriebsdrehmoment M_2	10 Nm
Gewicht	ca. 6 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Werkzeugaufnahme
BENZ Solidfix® S3
- 3  Tastringinnendurchmesser
70

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN

Anzahl
Werkzeugaufnahmen

Achswinkel



Fettschmierung

VIDEO



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

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106


2



WERKZEUGAUFNAHME



BENZ
Solidfix® S3

 Weitere Informationen S. 108

3



TASTRINGINNENDURCHMESSER

70

94

105

122

135

 Weitere Tastringinnendurchmesser auf Anfrage

BÜNDIGFRÄSAGGREGAT – CLASSIC LINE


LIVELLO



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	12.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1
max. Abtriebsdrehmoment M_2	5 Nm
max. Kantenradius	R12
max. Werkstückdicke	60 mm
Gewicht	ca. 11 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 

Maschinenanbindung
HSK - F63
- 

Werkzeugaufnahme
Zentrier-Ø 19

BEARBEITUNG



Fräsen



Schleifen

SPEZIFIKATIONEN

Anzahl
Werkzeugaufnahmen

Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



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

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63
Felder



HSK - F63
HOMAG / WEEKE /
WEINMANN



HSK - F63
IMA



HSK - F63
SCM



HSK - F63
Weinig

 Weitere Informationen S. 106


2



WERKZEUGAUFNAHME



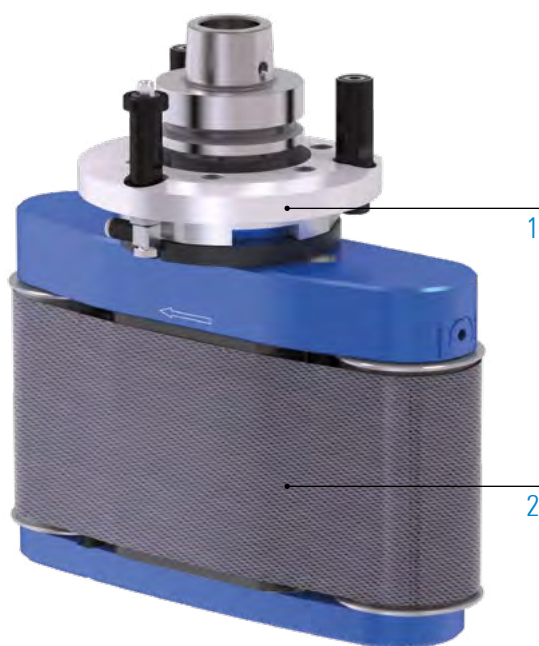
Zentrier-Ø 19

 Weitere Informationen S. 108

BANDSCHLEIFAGGREGAT – CLASSIC LINE COLLEVO+

TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	2.700 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:0,9
Gewicht	ca. 9 kg



STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  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/BENZWerkzeugssysteme

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



SCHLEIFBAND



Breite 100 mm,
Länge 560 mm

EXZENTERSCHLEIFAGGREGAT – CLASSIC LINE SIMOLO



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	4.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1
Gewicht	ca. 3 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Schleiftellerhärtegrad
-  Schleiftellerdurchmesser

BEARBEITUNG



Schleifen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



Fettschmierung

VIDEO



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

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG




HSK - F63



HSK - E63



SK 30

 Weitere Informationen S. 106

2



SCHLEIFTELLERHÄRTEGRAD

SO

ME

HA

SCHLEIFTELLERDURCHMESSER

50

125

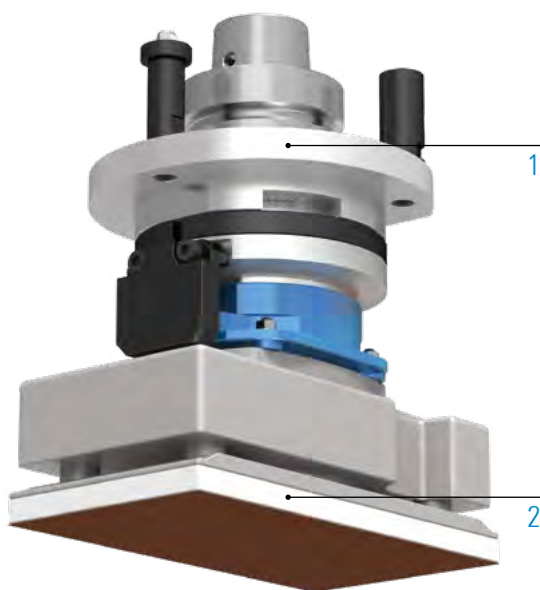
150

 Weitere Schleiftellerdurchmesser auf Anfrage

SCHWINGSCHLEIFAGGREGAT – CLASSIC LINE ZUCCO

TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	3.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1
Gewicht	ca. 3 kg



STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Schleifschuh
Breite 93 mm, Länge 175 mm

BEARBEITUNG



Schleifen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

DIREKT BESTELLEN

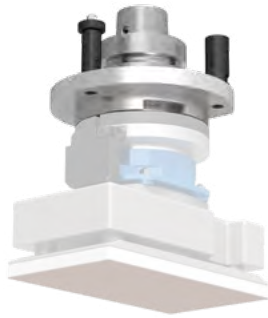


Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1

MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2

SCHLEIFSCHUH



Breite 93 mm,
Länge 175 mm

POLIERAGGREGAT – CLASSIC LINE POLO

TECHNISCHE DATEN

max. Abtriebsdrehzahl n_2	3.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1
Gewicht	ca. 3,5 kg
Fassungsvermögen Poliermittel	250 ml



STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Tellerdurchmesser

BEARBEITUNG



Polieren

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU


1



MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63

 Weitere Informationen S. 106

2



TELLERDURCHMESSER

125

 Weitere Tellerdurchmesser auf Anfrage

POLIERAGGREGAT – CLASSIC LINE

POLO F (FINISHBEARBEITUNG)

TECHNISCHE DATEN

Gewicht

ca. 1,5 kg



STANDARDAUSFÜHRUNG

1



Maschinenanbindung
HSK - F63

2

125

Tellerdurchmesser

BEARBEITUNG



Polieren

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU


1



MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63

 Weitere Informationen S. 106

2



TELLERDURCHMESSER

125

 Weitere Tellerdurchmesser auf Anfrage

SCHNEIDAGGREGAT – CLASSIC LINE

SECO

TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	6.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1,2
Hub	5 mm
Gewicht	ca. 6,5 kg



STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Werkzeugaufnahme
Weldon Ø6

BEARBEITUNG



Schneiden

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



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

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1

MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2

WERKZEUGAUFNAHME



Weldon Ø 6

 Weitere Informationen S. 108


HOHLSTEMMAGGREGAT – CLASSIC LINE RENITO H

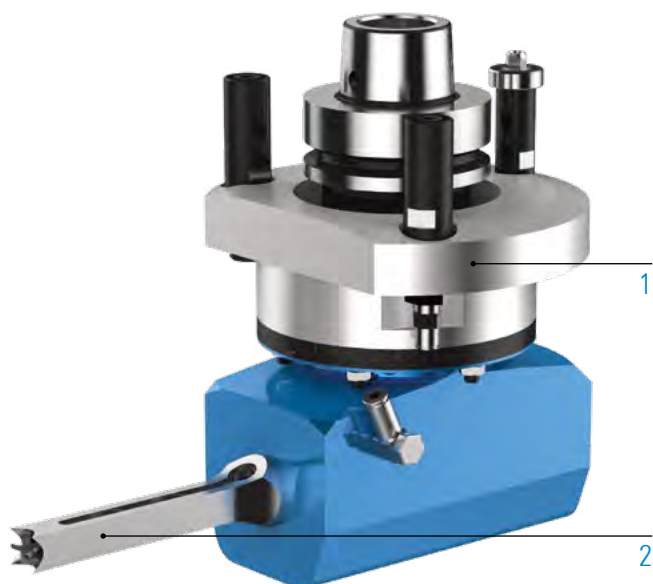
TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	1.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:0,73
max. Abtriebsdrehmoment M_2	22 Nm
Gewicht	ca. 4,5 kg

STANDARD AUSFÜHRUNG

1  Maschinenanbindung
HSK - F63

2  Stemmquerschnitt
10



BEARBEITUNG



Stemmen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



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

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1

MASCHINENANBINDUNG



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

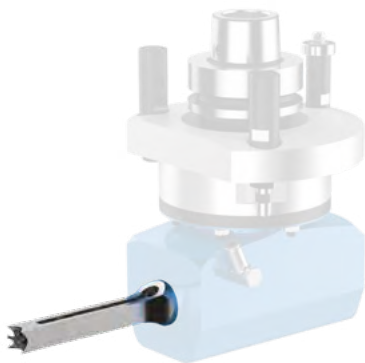


HSK - F63
Weinig

 Weitere Informationen S. 106

2

STEMMQUERSCHNITT



3,6

4,2

6

8

9

10

11

12

12,7

14

15

16

 Weitere Stemmquerschnitte auf Anfrage

HOHLSTEMMAGGREGAT – CLASSIC LINE RENITO V

TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	1.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1
max. Abtriebsdrehmoment M_2	22 Nm
Gewicht	ca. 3,5 kg



STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  **10** Stemmquerschnitt

BEARBEITUNG



Stemmen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1

MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2

STEMMQUERSCHNITT



3,6

4,2

6

8

9

10

11

12

12,7

14

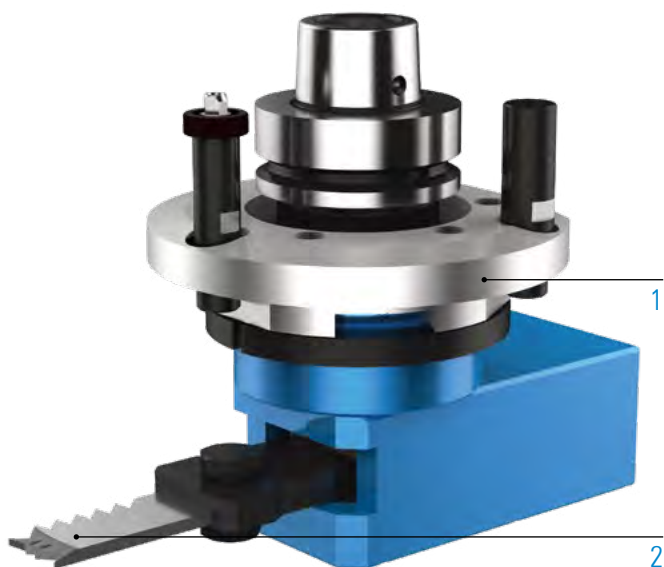
15

16

 Weitere Stemmquerschnitte auf Anfrage

FITSCHENAGGREGAT – CLASSIC LINE


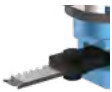
CAVO H



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	4.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1
Gewicht	ca. 4,5 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Werkzeugaufnahme
Nutbreite 24

BEARBEITUNG



Stemmen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

VIDEO



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

DIREKT BESTELLEN

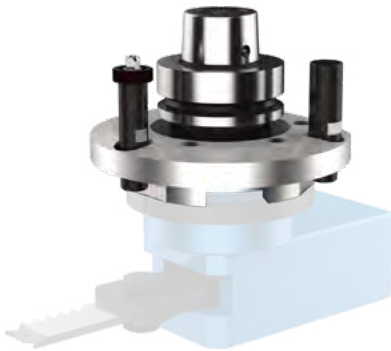


Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1

MASCHINENANBINDUNG



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



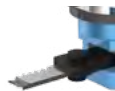
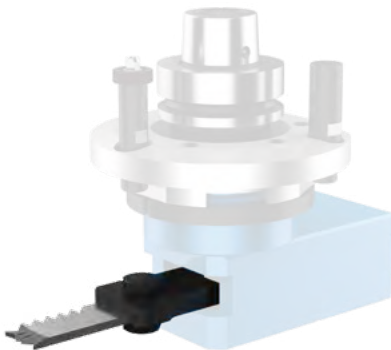
HSK - F63
Weinig



Weitere Informationen S. 106

2

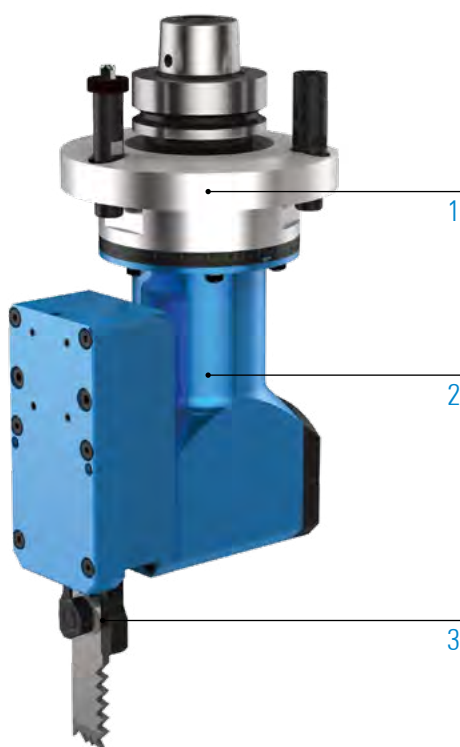
WERKZEUGAUFNAHME



Nutbreite 24

FITSCHENAGGREGAT – CLASSIC LINE




CAVO V



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	4.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:0,8
Gewicht	ca. 8 kg

STANDARDAUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Vorsatzkopflänge
- 3  Werkzeugaufnahme
Nutbreite 24

BEARBEITUNG



Stemmen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



VORSATZKOPFLÄNGE



 Weitere Informationen S. 107

3

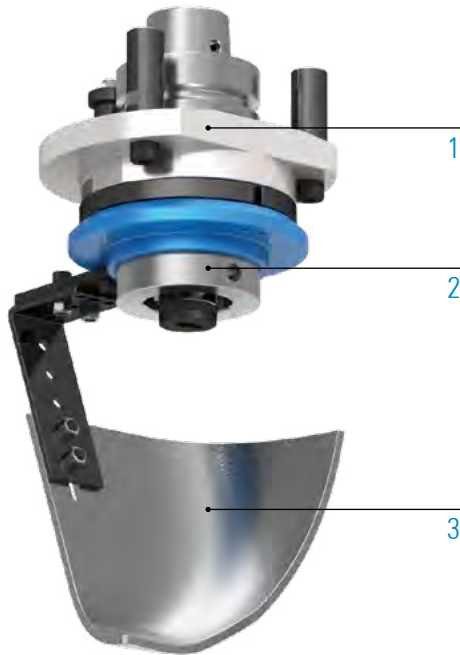


WERKZEUGAUFNAHME



Nutbreite 24

WERKZEUGHALTER – CLASSIC LINE MIT SPÄNELEITBLECH



TECHNISCHE DATEN

Schmierung	Fett
max. Abtriebsdrehzahl n_2	15.000 min ⁻¹
Übersetzung ($n_1 : n_2$)	1:1
Gewicht	ca. 4 kg

STANDARD AUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Werkzeugaufnahme
HSK - F63
- 3  **R** Späneleitblech

BEARBEITUNG



Fräsen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel



C-Winkel



Fettschmierung

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte

WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1



MASCHINENANBINDUNG



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. 106

2



WERKZEUGAUFNAHME




Spannzange
C25



Dorn-Ø 30 /
WZ-Länge
15 – 105 mm



HSK - F63

 Weitere Informationen S. 108

3



SPÄNELEITBLECH

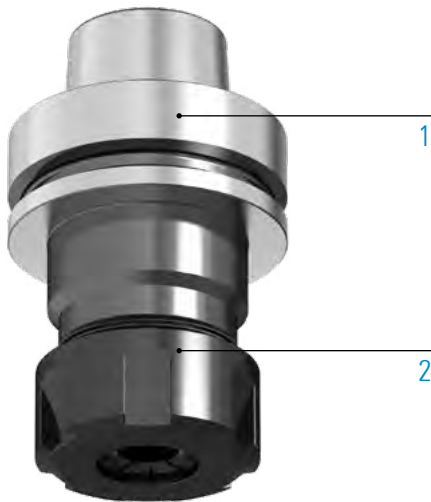


WERKZEUGHALTER

TECHNISCHE DATEN

Gewicht

ca. 1 kg



STANDARD AUSFÜHRUNG

- 1  Maschinenanbindung
HSK - F63
- 2  Werkzeugaufnahme
Spannzange ER32

BEARBEITUNG



Bohren



Fräsen



Sägen

SPEZIFIKATIONEN



Anzahl
Werkzeugaufnahmen



Achswinkel

DIREKT BESTELLEN



Anfrageformular:
www.benztooling.com/de/produkte


WEITERE OPTIONEN: MODULARER AUFBAU

1

MASCHINENANBINDUNG



HSK - F63

 Weitere Informationen S. 106

2

WERKZEUGAUFNAHME



Spannzange
ER32



Zentrier-Ø 40



BENZ
Solidfix® S3

 Weitere Informationen S. 108

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



Mehrspindelkopf MULTI V144 mit Motor

- fest in der Maschine eingebaut
- zur Bearbeitung von Akustikplatten



Kombination: Mehrspindelkopf / Unterfluraggregat

- Bearbeitung der Plattenober- und -unterseite



Mehrspindereinheit MULTI V19A mit einzeln ausfahrbaren Spindeln

- hohe Haltekraft durch Spindelverriegelung



FLOATING H Tenso

- zum Einbringen von vertikalen Nuten für Verbinder Tenso P-14



Tastaggregat FLOATING HB

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



Sägekettenaggregat

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



Antriebseinheit

- mit 90°-Schwenkeinheit, HSK-Spanneinheit und einwechselbarem Sägeaggregat

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 Zerspaltung. 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 Zerspaltung. 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

Eckenauslinkaggregat

Innenbearbeitungen, die auf Grund der Störkontur eines 5-Achs-Kopfes nicht möglich sind (z.B. Auslinken 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 Aggregateinsatz, z.B. beim Einsatz des Hobelwellenaggregates als Vielblattsäge



SIMOLO

Exzentrerschleifaggregat

Schleifen von Oberflächen- und Kanten



COLLEVO

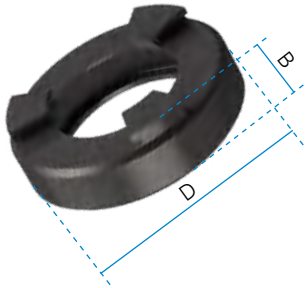
Bandschleifaggregat

Schleifen von Oberflächen- und Stirnflächen

ZUBEHÖR & SERVICE

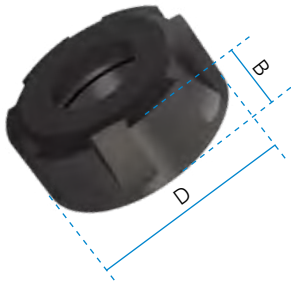
Praktische Ergänzungen für Ihr Wechselaggregat.

WECHSELAGGREGATE ZUBEHÖR



SPANNMUTTER: INNENLIEGEND

Bestell-Nr.	Technische Daten		
	ER	D	B
B135-E3AX	16	M24x1	7,6
B135-E5AX	25	M32x1,5	8,8



SPANNMUTTER: AUSSENLIEGEND NACH DIN6499

Bestell-Nr.	Technische Daten		
	ER	D	B
B135-M4	25 Mini	35	20
B135-E6	32	50	22



SPANNZANGE: NACH DIN6499, SYSTEM REGOFIX FORM B

Bestell-Nr.	Technische Daten		
	ER	d	steigend um
B134-426E-...	16	1-10*	0,5
B134-430E-...	25	1-16**	1
B134-470E-...	32	3-20**	1

* Spannzange kann bis zu 0,5 mm kleiner als Nennmaß spannen
 ** Spannzange kann bis zu 1 mm kleiner als Nennmaß spannen
 Spannzange ist nicht im Lieferumfang enthalten.

Bestell-Nr. Beispiel von ER16 bei Innendurchmesser 6 mm

B134-426E-0600



SPANNSCHLÜSSEL: INNENLIEGENDE SPANNMUTTER

Bestell-Nr.	Technische Daten
	ER
B136-E3AX	16
B136-E5AX	25



SPANNSCHLÜSSEL: AUSSENLIEGENDE SPANNMUTTER

Bestell-Nr.	Technische Daten
	ER
B136-M4	25 Mini
B136-E6	32



HAKENSCHLÜSSEL DIN1810A

Bestell-Nr.	Technische Daten
	Ø
D01810A052055	52–55
D01810A058062	58–62



HAKENSCHLÜSSEL DIN1810B

Bestell-Nr.	Technische Daten
	Ø
D01810B040042	40–42
D01810B045050	45–50
D01810B052055	52–55
D01810B058062	58–62



GRIFFSCHLÜSSEL

Bestell-Nr.	Technische Daten
	Torx
811.00.235	T20
KL8317-45963	T30







EINMAULSCHLÜSSEL

Bestell-Nr.	Technische Daten
	SW
KL8317-0005	32
KL8317-0006	36
KL8317-0004	41
KL8317-0003	46

BENZ SOLIDFIX[®] ADAPTER ZUBEHÖR

SPANNZANGENAUFNAHME NACH DIN6499



Bestell-Nr.	Technische Daten		Bild
	Größe	Typ	
693.130E534	S3	ER 25	1
B136-E5		ER 25	1
D01810B045050		ER 25	1
693.130E648	S3	ER 32	2
B136-E6		ER 32	2
D01810B045050		ER 32	2



SÄGEBLATTAUFNABME



Bestell-Nr.	Technische Daten		Bild
	Größe	Typ	
693.040SD38	S3	Dorn Ø 30 (TK Ø 42–2x Ø 6) Werkzeuglänge 1,5–6 mm	1
D01810B058062		Dorn Ø 30 (TK Ø 42–2x Ø 6) Werkzeuglänge 1,5–6 mm	1
693.040S0001	S3	Zentier-Ø 30 (TK Ø 45/Ø 52–4x M5)	2
811.00.235		Zentier-Ø 30 (TK Ø 45/Ø 52–4x M5)	2
693.04040S0414	S3	Zentier-Ø 40 (TK Ø 52–8x M5)	3
811.00.235		Zentier-Ø 40 (TK Ø 52–8x M5)	3



WELDON-AUFNAHME NACH DIN1835B



Bestell-Nr.	Technische Daten	
	Größe	Typ
693.1400606	S3	Ø 6
693.1400808	S3	Ø 8
693.1401028	S3	Ø 10
693.1401232	S3	Ø 12
693.1401432	S3	Ø 14
693.1401635	S3	Ø 16
693.1401842	S3	Ø 18
693.1402046	S3	Ø 20

VERSCHLUSSSTOPFEN



Bestell-Nr.	Technische Daten	
	Größe	
693.581S	S3	

ROHLING



Bestell-Nr.	Technische Daten	
	Ø	L
693.10250100	50	100

MONTAGEBLOCK



Bestell-Nr.	Technische Daten	
	Größe	
B300-4-S3	S3	



Leistungen: kundenindividuell, werterhaltend, wirtschaftlich

WECHSELAGGREGATE SERVICE

Service Reparatur

- Schnelle und professionelle Analyse des Schadens
- Befund und Reparaturempfehlung innerhalb von 5 Arbeitstagen
- Auf Wunsch: Durchführung einer Generalüberholung

ExpressService

- Besonders kurze Durchlaufzeiten
- Reparatur zum Festpreis
- 48 Stunden ExpressService

Individuelles Crash-Paket

- Ausfallkosten aufgrund von Maschinenstillstand minimieren
- Vorzugsweise bei kundenspezifischen Lösungen
- Beinhaltet Verschleiß- und Sonderteile

Vorbeugende Wartung

- Prävention: ungeplante Ausfälle reduzieren, Aggregate-Laufzeiten erhöhen
- Erhaltung des einwandfreien Produkt-Zustands / Generalüberholung
- Austausch von Verschleißteilen
- Optimal z.B. während Ihren Betriebsruhezeiten



Servicemonteure kommen zu Ihnen vor Ort



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

Ersatzteilmanagement

- Lieferung von Original-Präzisionsersatzteilen
- Hohe Teileverfügbarkeit
- Ersatzteil-Expressversand bei Bedarf

Service Hotline

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

Weltweiter Serviceeinsatz

- Servicemonteure kommen zu Ihnen vor Ort

MASCHINENANBINDUNGEN

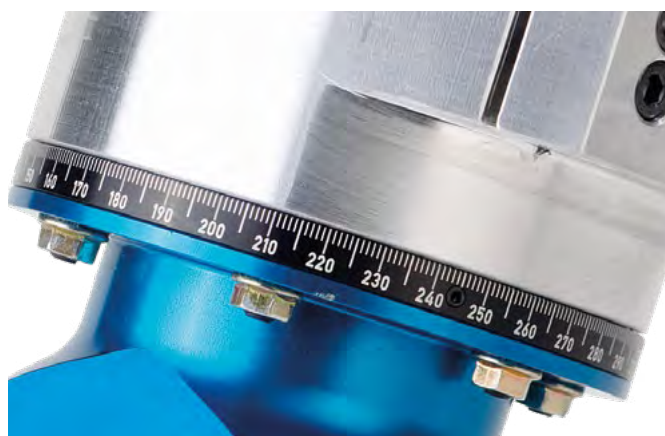
SCHNITTSTELLE ZU IHRER MASCHINE

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 Komponenten. Das hat starken Einfluss auf die Wechselaggregate. Sie müssen direkt an den jeweiligen Maschinentyp angepasst werden. Dass alles genau passt, dabei helfen wir 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.



Skalenring an der Drehmomentstütze

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

Benz Standard – Maschinenanbindungen



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

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

BAULÄNGEN FÜR JEDE ANWENDUNG DAS OPTIMUM

Perfektes Zusammenspiel

Das Zusammenspiel aus Maschine, eingesetzten Werkzeugen und Ihrem Werkstück entscheidet, welches die für Sie passende Aggregatebaulänge und -bauform ist. BENZ Aggregate sind in 3 unterschiedlichen Baulängen erhältlich: Short (kurz), Medium (mittel) sowie Long (lang). Darüber hinaus stehen Ihnen für Bearbeitungen unterschiedlichste Bauformen zur Verfügung. Aggregate speziell zum Sägen, Fräsen, Schleifen oder einfach ein Allrounder? Sie haben die Wahl!

Der Vorsatzkopf

Das Zusammenspiel aus Maschine, eingesetzten Werkzeugen und Ihrem Werkstück entscheidet, welches die für Sie passende Aggregatebaulänge ist.

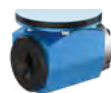
Sie sind sich nicht sicher?
Wir beraten Sie gerne!



Aggregate – Baulängen

Die Länge macht den Unterschied: BENZ Aggregate sind in 3 unterschiedlichen Baulängen erhältlich. Damit berücksichtigen wir die unterschiedlichen Eigenschaften Ihrer Maschine, Ihres Werkzeugs und Ihres Werkstücks.

S



SHORT (KURZ)

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

M



MEDIUM (MITTEL)

- Der Allrounder: Deckt den Großteil der Bearbeitungen und Werkzeuge ab

L



LONG (LANG)

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

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.



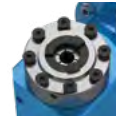
Optionen Werkzeugaufnahmen



Spannzangenaufnahme ER25 Mini nach DIN6499 mit außenliegender Spannmutter



Spannzangenaufnahme ER32 nach DIN6499 mit außenliegender Spannmutter



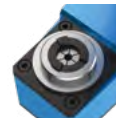
Zentrier-Ø 40 (TK Ø 52 – 8x M5) / Spannzangenaufnahme ER25A nach DIN6499 mit innenliegender Spannmutter



Zentrier-Ø 30 (TK Ø 42 – 2x Ø 6) / 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 / Ø 52 – 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 Ø 30 (TK Ø 42 – 2x Ø 6), Werkzeuglänge 1,5 – 6 mm



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



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



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



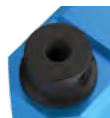
Dorn Ø 30 (TK Ø 42 – 2x Ø 6), Werkzeuglänge 1,5 – 63 mm



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



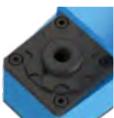
Modulares Schnellwechselsystem BENZ Solidfix® S3



Weldon-Aufnahme Ø 6 nach DIN1835B



Weldon-Aufnahme Ø 10 nach DIN1835B



Weldon-Aufnahme Ø 12 nach DIN1835B




Weldon-Aufnahme Ø 10 / Ø 16 nach DIN1835B



Whistle Notch-Aufnahme Ø 6 nach DIN1835E



HSK - F63 nach DIN 69063

 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-

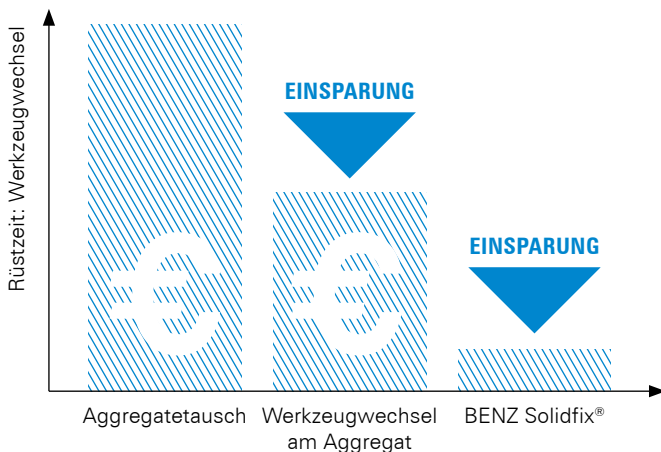
kelköpfe. Ihr Vorteil: Ein Winkelkopf anstelle von mehreren – und damit geringere Investitionskosten im Vergleich zum kompletten Aggregatetausch!

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 Spanschraube 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 Solidfix® ist. Alternativ können Sie unseren YouTube Kanal besuchen, um das Video anzuschauen: www.youtube.com/BENZWerkzeugsysteme



BENZ SOLIDFIX[®] SYSTEMAUFBAU

BOHRER-/FRÄSERAUFNAHMEN

WERKZEUG



Bohrer



Schaftfräser



Bohrer



Schaftfräser

WERKZEUGAUFNAHMEN



**Spannzangenaufnahme
mit außenliegender
Spannmutter nach
DIN6499**

Spannbereich
ER 25 Ø2–Ø16
ER 32 Ø2–Ø20



**Weldon-Aufnahme
nach DIN1835B**

Spannbereich
Ø6 / Ø8 / Ø10 / Ø12 /
Ø14 / Ø16 / Ø18 / Ø20



WECHSELAGGREGAT



WERKZEUGHALTER
Voreinstellen von Werk-
zeugen möglich

SÄGEBLATTAFNAHMEN

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

PRODUKTGRUPPEN

WERKZEUG- & MASCHINENTECHNIK

WERKZEUGTECHNIK



METALL

ANGETRIEBENE WERKZEUGE / SPANNZEUGE

- Radialköpfe 90°
- Radialköpfe ≠ 90°
- Axialköpfe
- Schwenkköpfe
- Mehrspindelköpfe
- Stoßeinheiten
- Rotierende Spannzeuge
- Statische 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.



METALL

WECHSELAGGREGATE

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

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 Bearbeitungszentren in Automotive, Aerospace oder Windenergie – überall lassen sich die Aggregate von Benz einsetzen. Wir sind System- und Innovationspartner zahlreicher Kunden.



HOLZ / VERBUNDWERKSTOFFE UND ALUMINIUM

WECHSELAGGREGATE

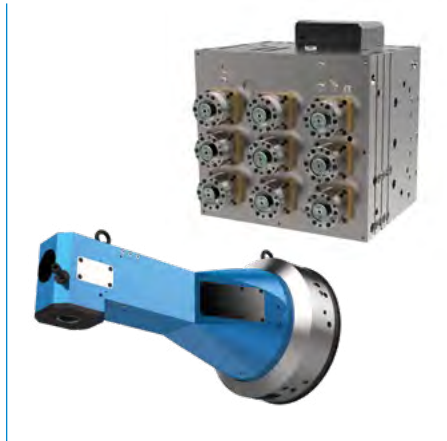
- Winkelköpfe 90°
- Schwenkköpfe
- Mehrspindelköpfe
- Mehrachsköpfe
- Schleifaggregate
- Tastaggregate

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



METALL

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 High-end Lösungen im Bereich der Maschinentekniksysteme, Sonderlösungen, Sonderaggregate und Maschinenbaumodule. Wir fertigen und konfigurieren Mehrspindel- und Großwinkelköpfe sowie Großbohrköpfe.

KOMPONENTEN. Anbauaggregate komplettieren unser Angebot.



METALL / HOLZ / VERBUNDWERKSTOFFE UND ALUMINIUM

SYSTEMTECHNIK

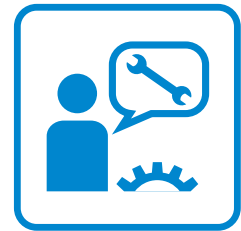
- Mehrspindelbohrköpfe
- Motorspindeln
- Motoren
- 5-Achs-Technologie
- C-Achsen
- Schwenkachsen
- Drehverteiler
- Z-Achsen

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.

DIENSTLEISTUNGEN



METALL / HOLZ / VERBUNDWERKSTOFFE UND ALUMINIUM

SERVICE

- Service Reparatur
- ExpressService
- Individuelles Crash-Paket
- Vorbeugende Wartung
- Ersatzteilmanagement
- Weltweiter Serviceeinsatz
- Service Hotline





















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 Crash-Paketen 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

Profilnutposition / Winkel	 <p>Horizontal</p> <p>Horizontale Nut</p>	 <p>Vertikal / Werkstückrand</p> <p>Vertikale Nut am Werkstückrand</p>	 <p>Vertikal / Werkstückmitte</p> <p>Vertikale Nut in der Werkstückmitte (Tiefe bis 15 mm)</p>	 <p>Vertikal / Werkstückmitte</p> <p>Vertikale Nut in der Werkstückmitte (Tiefe bis 10 mm)</p>
Bearbeitung	 <p>Bohren</p> <p>Das Aggregat eignet sich für Bohrbearbeitungen</p>	 <p>Fräsen</p> <p>Das Aggregat eignet sich für Fräsbearbeitungen</p>	 <p>Sägen</p> <p>Das Aggregat eignet sich für Sägebearbeitungen</p>	 <p>Hobeln</p> <p>Das Aggregat eignet sich für Hobelbearbeitungen</p>
Anzahl Werkzeugaufnahmen	 <p>1</p> <p>Der Winkelkopf verfügt über eine Werkzeugaufnahme</p>	 <p>2</p> <p>Der Winkelkopf verfügt über zwei Werkzeugaufnahmen</p>	 <p>3</p> <p>Der Winkelkopf verfügt über drei Werkzeugaufnahmen</p>	 <p>4</p> <p>Der Winkelkopf verfügt über vier Werkzeugaufnahmen</p>
Achsenwinkel	 <p>0°</p> <p>Winkelkopf für Bearbeitungsaufgaben im 0° Winkel</p>	 <p>90°</p> <p>Winkelkopf für Bearbeitungsaufgaben im 90° Winkel</p>	 <p>180°</p> <p>Winkelkopf für Bearbeitungsaufgaben im 180° Winkel</p>	 <p>-5° bis +100°</p> <p>Winkelkopf für Bearbeitungsaufgaben in flexiblem Winkel. Beliebige Winkel einstellbar.</p>
C-Winkel	 <p>4 x 90°</p> <p>Das Wechselaggregat ist um 4 x 90° drehbar</p>	 <p>360°</p> <p>Das Wechselaggregat ist um 360° drehbar</p>		
Schmierung	 <p>Fettschmierung</p> <p>Die Verzahnungen werden mit Fett geschmiert</p>	 <p>Ölbadschmierung</p> <p>Die Verzahnungen werden mit Ölbad geschmiert</p>		



Beliebiger Winkel

Nut in einem beliebigen Winkel



Profilnuttiefe



Bürsten

Das Aggregat eignet sich für Bürstbearbeitungen



Schleifen

Das Aggregat eignet sich für Schleifbearbeitungen



Polieren

Das Aggregat eignet sich für Polierbearbeitungen



Schneiden

Das Aggregat eignet sich für Schneidbearbeitungen



Stemmen

Das Aggregat eignet sich für Stemmbearbeitungen



X

Der Winkelkopf verfügt über X Werkzeugaufnahmen (Mehrspindelkopf)






-15° bis +102°

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

ABKÜRZUNGEN

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

S	Short (kurz)	M	Medium (mittel)	L	Long (lang)
SO	Soft (weich)	ME	Medium (mittel)	HA	Hard (hart)

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, 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 angegebenen 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 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 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 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 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 ist ihre Nutzung nicht gestattet. Sämtlicher Inhalt in diesem Katalog ist geistiges Eigentum von BENZ GmbH. 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 gestattet.

NORMEN

BENZ GmbH Werkzeugsysteme hat ein nach ISO 9001: 2008 zertifiziertes Qualitätsmanagement-System. BENZ GmbH 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 2004/108/EG über elektromagnetische Verträglichkeit. Die Schutzziele der Richtlinie 2006/95/EG 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.

Die Inhalte und Daten entsprechen dem Stand der Drucklegung. Ausgabe 05/2019

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.

*außer:

S. 16: iStockphoto LP, Calgary, Alberta T2G 1M8, Canada

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

