

F-341795-DE-0624

BENZ GmbH Werkzeugsysteme
Kinzigpark 3
77723 Gengenbach
Deutschland

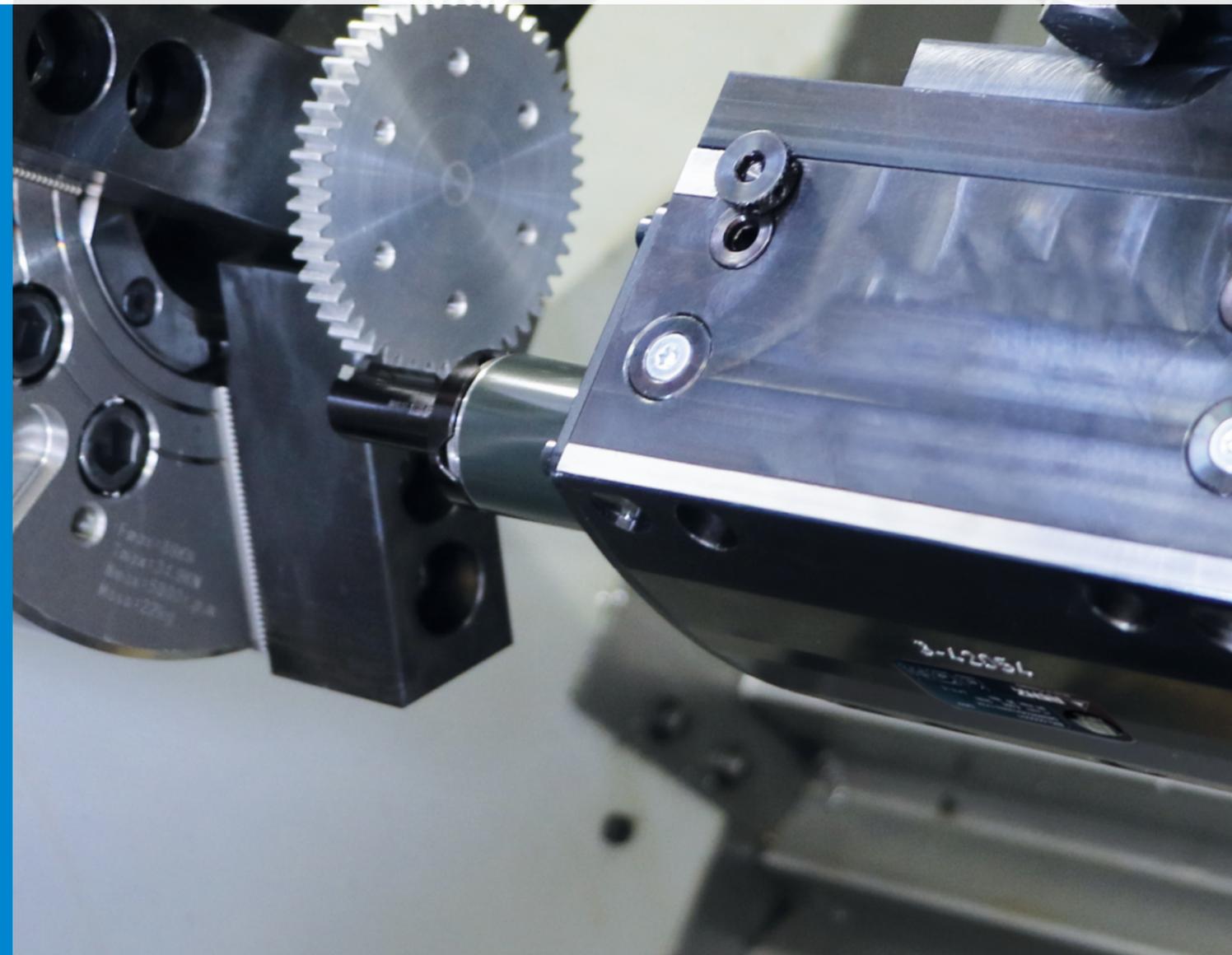
T +49 7803 504 300-0
info@benztooling.com
www.benztooling.com



BENZ LINTEC STOSSEINHEITEN

Werkzeugtechnik
für CNC-Drehmaschinen und Bearbeitungszentren

Metallbearbeitung



INNEN- UND AUSSENBEARBEITUNG



Innenbearbeitung eines Werkstücks mit einer Stoßeinheit



Außenbearbeitung eines Werkstücks mit einer Stoßeinheit



Kerbverzahnung



Torx



Evolventverzahnung



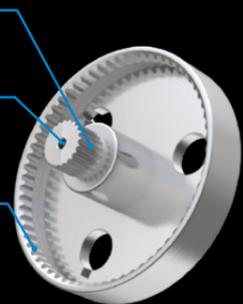
Innensechskant



Nut



weitere Sonderprofile



KLEMMHALTER

Für die Innen- und Außenbearbeitung



Prismenaufnahme



Whistle-Notch-Aufnahme

Die für Sie passende Lösung erhalten Sie beim Schneidplattenhersteller Ihrer Wahl. Gerne vermitteln wir Ihnen die entsprechenden Kontakte.

TYPENÜBERSICHT

Kostengünstig Prozesse wirtschaftlicher gestalten
Durch die Integration von Zusatzaggregaten in Werkzeugmaschinen können spezielle Fertigungsabläufe optimiert werden. Die Einbindung von Stoßeinheiten in den Fertigungsprozess ist ein ideales Beispiel dafür, wie aufwendige Umspan- und Rüstprozesse eingespart werden können, bis hin zur Komplettbearbeitung.

BENZ als Vorreiter in der Stoßtechnologie bietet Ihnen

Stoßeinheiten für alle gängigen CNC-Drehmaschinen und Bearbeitungszentren.
Profitieren Sie von unserer langjährigen Erfahrung für Ihren individuellen Anwendungsfall.

Die neue Generation der BENZ Aggregate ist serienmäßig mit Innenkühlung ausgestattet, was sich positiv auf die Standzeit der Stoßplatten und somit auf die Wirtschaftlichkeit des Gesamtprozesses auswirkt!

CNC-DREHMASCHINEN

BENZ LinA 4.0 - ANGETRIEBEN



axial

- Standardhub
- Langhub



radial

- Standardhub
- Langhub



radial ≠90°

- Standardhub
- Langhub

REVOLVERSCHNITTSTELLEN



VDI



BMT



CDI



Weitere auf Anfrage

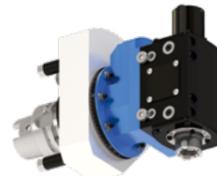
BEARBEITUNGSZENTREN

BENZ LinA 4.0 - ANGETRIEBEN*



axial

- Standardhub
- Langhub (auf Anfrage)



radial

- Standardhub
- Langhub

* Bearbeitung erfordert eine Dreipunktstützung

BENZ LinS - STATISCH



axial

ANTRIEBSKEGEL



SK



CAT



KM™



Weitere auf Anfrage



MAS BT



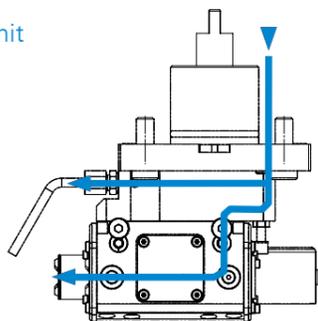
HSK



Coromant Capto®

SERIENMÄSSIGE AUSSTATTUNG

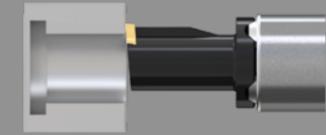
Innenkühlung
Marktneuheit:
BENZ Stoßeinheiten mit Innenkühlung.



TECHNISCHE DATEN

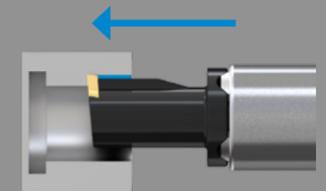
Variante	S	SL
Nutzbarer Stoßhub	32 mm	51 mm
Gesamthub	34 mm	53 mm
Doppelhubzahl	1.500 min ⁻¹	1.000 min ⁻¹
Werkstofffestigkeit _{max}		1000 N/mm ²
Werkstoffhärte		31,5 HRC
Nutbreite _{max}		12 mm
Übersetzungsvarianten		2:1 / 1:1
Vorschub pro Umdrehung _{max}		0,02 mm - 0,1 mm

BEARBEITUNGSZYKLUS



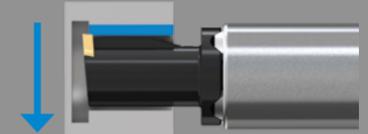
Anfahren der Startposition

Mit der Schneide in X- und Z-Achse auf das gewünschte Startmaß fahren.



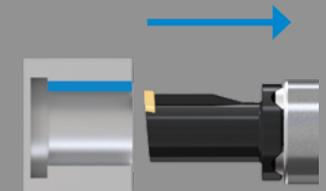
Schnittbewegung

Die Schneide stößt in das Werkstück vor und hebt die Späne ab.



Integrierte Abhebefunktion

Die Stoßeinheit hebt nach dem Stoßvorgang ab. Sie verfügt über eine integrierte Abhebeeinrichtung.



Rückhub als Leerhub

Durch das kontaktlose Zurückfahren beim Leerhub wird der Verschleiß und das Ausbrechen der Schneide beim Zurückfahren verhindert.

Bei kontinuierlichem Vorschub der X-Achse wiederholt sich der Zyklus bis die gewünschte Nuttiefe erreicht wurde.