

**NEU**  
BENZ  
**i.com +**  
Innenkühlung

# BENZ LINTEC STOSSEINHEITEN

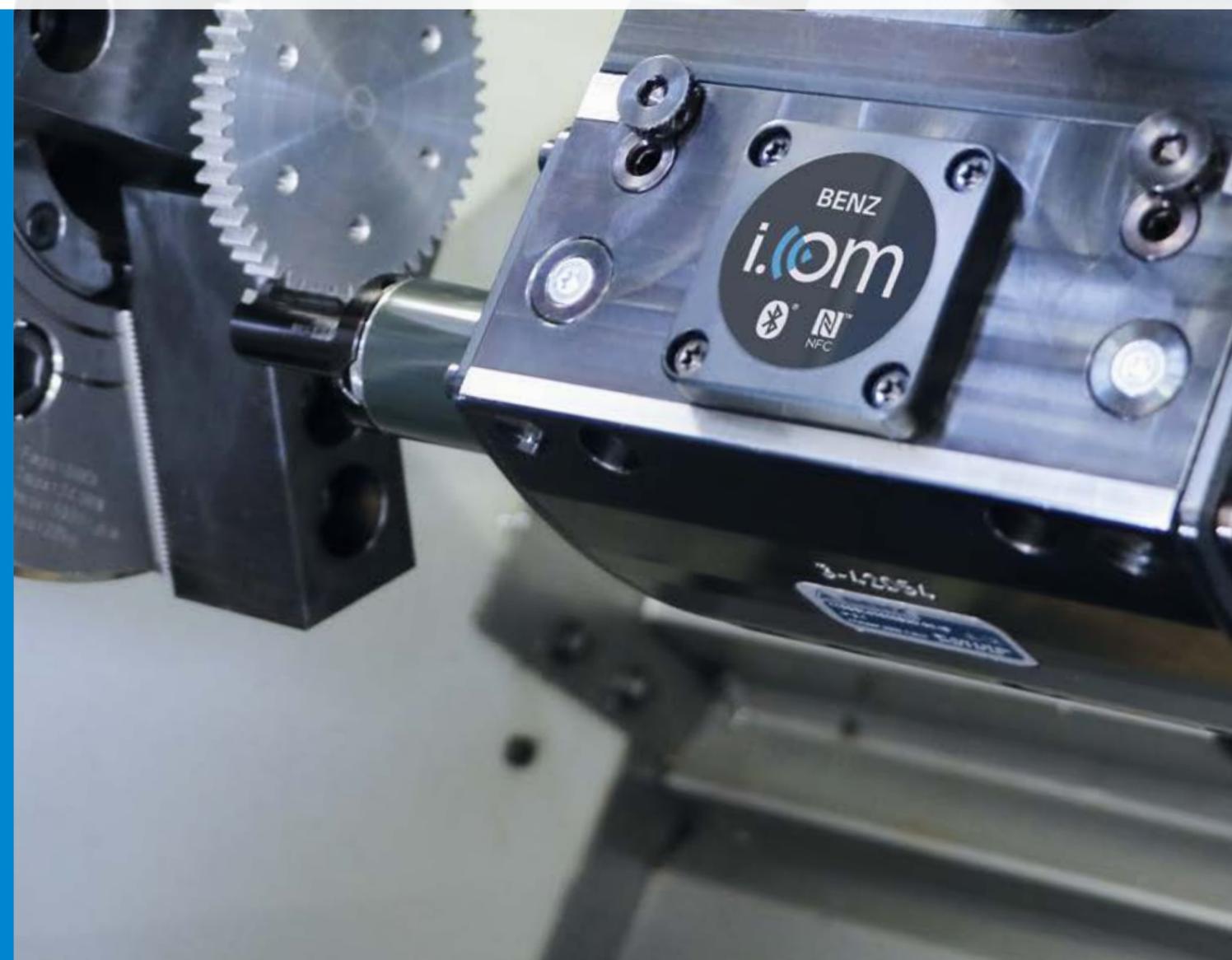
Werkzeugtechnik  
für CNC-Drehmaschinen und Bearbeitungszentren

Metallbearbeitung

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



F-341795-DE-0919



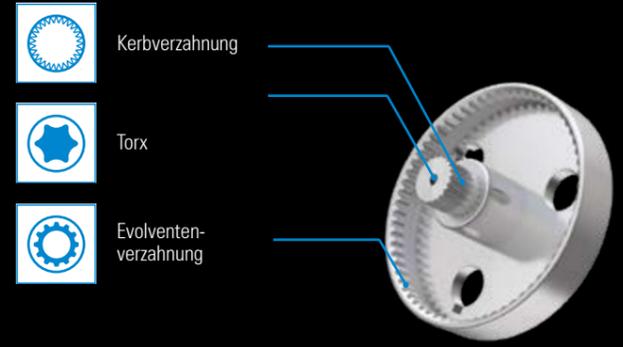
INNEN- UND AUSSENBEARBEITUNG



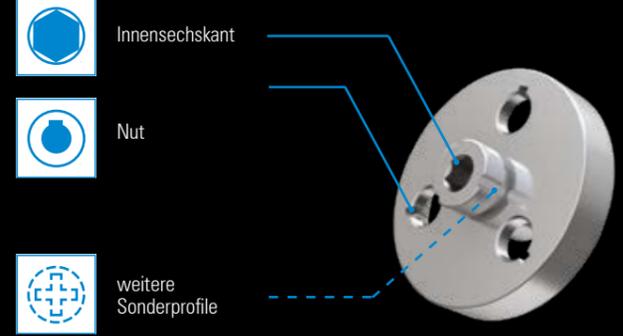
**Innenbearbeitung**  
eines Werkstücks  
mit einer Stoßeinheit



**Außenbearbeitung**  
eines Werkstücks  
mit einer Stoßeinheit



-  Kerbverzahnung
-  Torx
-  Evolventenverzahnung



-  Innensechskant
-  Nut
-  weitere Sonderprofile

KLEMMHALTER

Für die Innen- und Außenbearbeitung



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 Umspann- 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**  
- standard

**radial**  
- standard  
- langer Hub

**radial ≠ 90°**  
- standard  
- langer Hub

REVOLVERSCHNITTSTELLEN



BEARBEITUNGSZENTREN

BENZ LinA 4.0 - ANGETRIEBEN



**axial**  
- Standard

**radial**  
- standard  
- langer Hub

BENZ LinS - STATISCH



**axial**

ANTRIEBSKEGEL

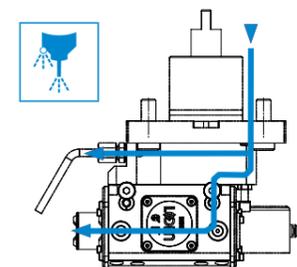


**NEU** SERIENMÄSSIGE AUSSTATTUNG

**Betriebsstundenzähler**  
BENZ i.com verarbeitet Ihre Werkzeugdaten und gibt Ihnen dadurch wichtige Informationen zum Zustand Ihres Aggregats.



**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 <sup>-1</sup>	1.000 min <sup>-1</sup>
Werkstofffestigkeit <sub>max</sub>		1000 N/mm <sup>2</sup>
Werkstoffhärte		31,5 HRC
Nutbreite <sub>max</sub>		12 mm
Übersetzungsvarianten		2:1 / 1:1
Vorschub pro Umdrehung <sub>max</sub>		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.