

BENZINGER

PRÄZISIONSMASCHINEN

BENZINGER
zur Präzision
verpflichtet.

- *präziser*
- *schneller*
- *kompakter*

mμFuture

B1, B5



Technische Daten myFuture

Verfahrweg Linearachsen

B1

X 400 mm •
Z1 210 mm •

B5

X1/ X2 je 200 mm •
(unabhängige Bewegung)
X1 / X2 je 310 mm •
(gekoppelte Bewegung)
Z1 210 mm •
Z2 210 mm •

Eilganggeschwindigkeit X/Z
45 m/min •

Beschleunigung X/Z
10 m² •

Hauptspindel

Motorspindel wassergekühlt •

Stangendurchlass
32 / 26 •/o

Spindeldrehzahlen
6.000 / 8.000 U/min •/o

Antriebsleistung
14 / 12 KW (S1) •/o

Spindelnase
DIN 55026 A4 •

Spannkraft pneum. / hydr.
15 / 33 kN •/o

Futtergröße
bis 160 mm •

C-Achsen Auflösung
0,01° / 0,001° •/o

Werkzeugsystem

Linearwerkzeuge -
System BENZINGER o
Fremdfabrikate o

Werkzeugrevolver

Sternrevolver o
VDI 25 DIN 69880

Anzahl Werkzeugplätze
12 o

Einzelplatzantrieb
6.000 U/min o

Max. Antriebsleistung
6 kW, max. 12,5 Nm o

Werkzeugvermessung o
Mikroskop o
Kamera o

Steuerung

Siemens 840D •

Sonstiges

Zentralschmierung •
Fett Impulsschmierung •

Kühlmittelbehälter
160 Ltr. •

Gesamtanschlusswert
ca. 25 kVA •

Maschinengewicht
B1 ab ca. 4,5t •

B5 ab ca. 6t •

Abmessungen (LxBxH)
2.460 x 1.900 x 2.170 mm •

Pneumatikversorgung
6 bar •

Optionen

Kühlmittelversorgung durch die
Spindeln o

Hochdruck an den Revolvern
30 / 80 / 140 bar o

Kühlmittelfiltration
50 / 20 µm o

Kühlmittelkühlung

Kompressor / Wärmetauscher o

Späneförderer
Platten- /Kratz- / Magnetband o

Weitere Optionen

Werkzeugüberwachung o
Messtaster o
Post-Prozess-Messung o

Programmierbarer
Spanndruck pneum. o

Feinfühliges Gegendruck-
spannung pneum. o

Teleservice o
Netzwerkanbindung o

Automatisierungslösungen

Roboterzellen o

Benzinger-Automations-Lösungen
Schwenklader (Span zu Span-Zeit
ab ca. 3 sec.) o

Hochgenauigkeitsausführung

Hydrostatisch gelagerte
Drehspindeln o

Hochgenauigkeitspakete für:
Spindeln o
Führungen o
Messsysteme o

Zusatzeinrichtungen

Schleifspindeln o
Rundtisch o
Gewindewirbeleinrichtung o
Fräseinrichtungen o
Hobeleinrichtungen o

• Standard
o Sonder

Stand 07/08, Änderungen vorbehalten

BENZINGER
PRÄZISIONSMASCHINEN

Carl Benzinger GmbH
Robert-Bosch-Str.28
D-75180 Pforzheim-Büchenbronn
Tel.: + 49(0) 72 31/4 15 31 - 100
Fax: + 49(0) 72 31/4 15 31 - 388
E-Mail: info@benzinger.de
Internet: www.benzinger.de

muFuture – die Hochpräzisionsmaschine die auch Ihnen neue Dimensionen eröffnet

- Höchste Präzision
- Ideal für Hartbearbeitung
- Hochproduktiv



▲ Arbeitsraum muFuture B1



▲ Arbeitsraum muFuture B5

Durch mehrere konstruktive Maßnahmen und einen völlig neuen konzeptionellen Ansatz ist es gelungen, die bereits bekannte BENZINGER-Präzision noch deutlicher zu steigern. Um höchste Präzision zu erreichen, muss selbstverständlich auch höchste Genauigkeit bei den Komponenten eingesetzt werden, was wir konsequent umgesetzt haben, indem wir jeweils die Top-Produkte der Marktführer ausgewählt haben: die Kugelgewindetriebe von Mannesmann, die Linearführungen von Schneeberger und die Glasmaßstäbe von Heidenhain.

Doch diese Komponenten alleine machen noch keine Präzisionsmaschine aus.

Erst durch die Trennung der beiden Achsen, die nun jeweils direkt auf dem mit 3,2 t schweren, sehr massiv ausgelegten Maschinenbett aus schwingungsdämpfendem Grauguss angeordnet sind, wird es möglich, Teile mit einer Toleranzbreite von **2µ prozesssicher** herzustellen.

Mittels Post-Prozess-Messung mit Messwertrückführung können störende Einflüsse wie z.B. Werkzeugverschleiß, wirksam eliminiert werden.

Der lange Hub des Querschlitzens erlaubt die Integration von Zusatzkomponenten wie z.B. Werkzeugrevolver, Zahnradfräseinrichtung, **Schleifspindel**, Gewindewirbel-einheit etc.

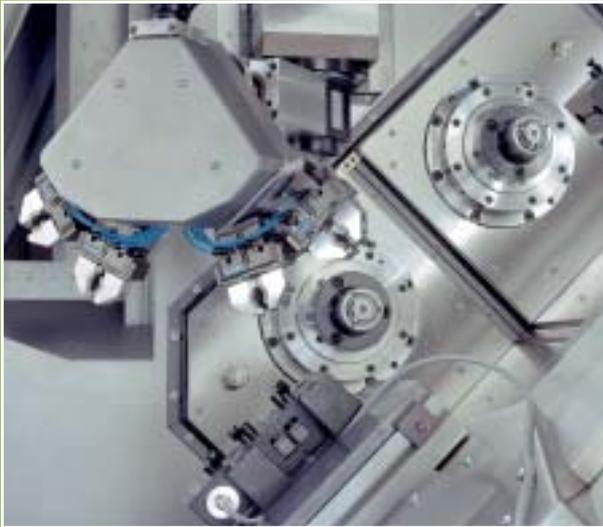
Der Einsatz eines neuen Schwenkladekonzeptes ermöglicht Werkstückwechselzeiten von 3 sec. Dadurch und durch Eilganggeschwindigkeiten von 45 m/min bei 1 g Beschleunigung wird die muFuture zur optimalen Maschine für hochpräzise Großserienteile.

Sollte die Ausbringung einer Spindel nicht ausreichen, so steht nun mit der **2-spindligen Variante** eine wirtschaftlich hochinteressante Lösung zur Verfügung. Sie bietet auf gleicher Fläche doppelte Ausbringung bei Synchron-Bearbeitung.

Außerdem kann mit dieser Variante durch Einsatz einer Wendestation (optional) eine Vorder- und Rückseitenbearbeitung realisiert werden.



mμFuture - Details



▲ Arbeitsraum mit Schwenklader mμFuture B5



Das neu konzipierte Schwenkladesystem erlaubt Werkstückwechselzeiten im Bereich um 3 sec. Damit eignet sich die Maschine optimal für die Produktion von Großserienteilen.

Massen- und Kleinteile

- superschneller Lader
- hochdynamisch durch Motorspindel- und Achsbeschleunigung

Glanzbearbeitung, optische Oberflächen

- hochauflösende Glasmaßstäbe
- vibrationsarm, hohe Dämpfung
- ausgezeichnete Laufruhe
- optional NC-Rundtisch



▲ Arbeitsraum mit Schleifspindel mμFuture B1



Durch den großzügig dimensionierten Verfahrensweg der X-Achse können neben den Werkzeugträgersystemen noch weitere Zusatzeinrichtungen untergebracht werden.

Somit können in einer Maschine auch Kombinationsbearbeitungen wie z.B. Drehen/Fräsen oder Drehen/Schleifen durchgeführt werden.

C-Achs-Bearbeitung in Verbindung mit

- angetriebenen Werkzeugen VDI 25
- Zusatzeinrichtungen wie
 - Schleifspindeln
 - Gewindewirbeleinrichtung
 - Zahnradfräseinrichtung

Hartbearbeitung

- Toleranzen kleiner 2μ prozesssicher
- beste Oberflächen
- hohe Werkzeugstandzeiten
- schleifen, finishen optional

