

SUHDNER[®] **MACHINING**



SUHDNER[®]
EXPERTS. SINCE 1914.

Innovation by tradition

Innovation aus Tradition

L'innovation par tradition

Today supported by over 700 employees, SUHNER has been developing and realising solutions for the improvement of industrial products and processes for over one hundred years.

We operate in the fields of surface treatment, automation, and drive, punching, and bending technologies, so we are an established international presence providing leading know-how for specific applications and markets. We alone are responsible for the development, production, and sales of our high quality products. This is how we meet the high market demands for quality, efficiency, logistics, and services.

Welcome to SUHNER

Seit über 100 Jahren entwickelt und realisiert SUHNER mit heute mehr als 700 Mitarbeitenden Lösungen zur Verbesserung industrieller Produkte und Prozesse.

Mit unseren Geschäftsfeldern im Bereich der Oberflächenbearbeitung, Automatisierung, Antriebstechnik sowie Stanz- und Biegetechnik sind wir weltweit präsent und bieten führendes Know-how für spezifische Anwendungen und Märkte. Die Entwicklung, Fertigung und der Vertrieb unserer hochwertigen Produkte liegen dabei ganz in unserer eigenen Hand. So werden wir den hohen Marktanforderungen an Qualität, Effizienz, Logistik und Service gerecht.

Willkommen bei SUHNER

Depuis plus de 100 ans, SUHNER développe et réalise avec plus de 700 collaborateurs actuellement, des solutions pour améliorer les produits et les processus industriels.

Avec nos champs d'activité dans le domaine du traitement des surfaces, de l'automatisation, de la technique d'entraînement ainsi que de la technique de découpe et de pliage, nous sommes présent dans le monde entier et nous proposons un savoir-faire de pointe pour les applications et marchés spécifiques. Nous assurons entièrement nous-mêmes le développement, la fabrication et la distribution de nos produits haut de gamme. Nous pouvons ainsi faire face aux grandes exigences du marché en matière de qualité, d'efficacité, de logistique et de service après-vente.

Bienvenue chez SUHNER



"The machine industry is our core line. Thanks to quality and performance, we'll continue to consolidate and expand our successful positioning on the industrial niche markets."

«Die Maschinenindustrie ist unser Kerngeschäft. Durch Qualität und Leistung werden wir unsere erfolgreiche Position in industriellen Nischenmärkten weiter festigen und ausbauen.»

« L'industrie des machines est notre activité principale. Nous allons continuer à renforcer et à développer avec succès notre position sur les marchés de niches industriels grâce à la qualité et à la performance. »

Jürg Suhner, CEO Suhner Holding AG

● Allgemeine Informationen

- Alle Angaben von Bohrleistung beziehen sich auf HSS-Werkzeuge in Stahl mit Festigkeit 600 N/mm² (entspricht HV 187/ HB 179 nach DIN 50150)
- Die Druckluft für den Vorschub soll die Qualitätsklasse 5/4/4 nach DIN ISO 8573-1 einhalten.
- Wenn nichts anderes angegeben wird, werden die Einheiten in Farbe RAL 5012 geliefert.

● Norm der Werkzeugaufnahmen

ISO: DIN 2080
 HSK: DIN 69893
 ER: DIN 6499

● Informationen zu den Standardmotoren

- Schutzklasse IP55
- einsetzbar mit Frequenzumformer von 20 Hz bis 87 Hz (ACHTUNG: max. Drehzahl der Spindel nicht überschreiten)
- ab 0,75 kW nach IE2-Klassifizierung

● Definition der Motor Anbaumöglichkeiten

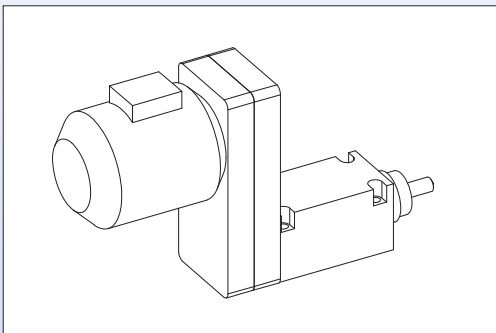
▲ Definition of motor position

■ Définition des positions de montage du moteur

● Position 1 = Antriebsgehäuse nach oben

▲ Position 1 = motor housing upwards

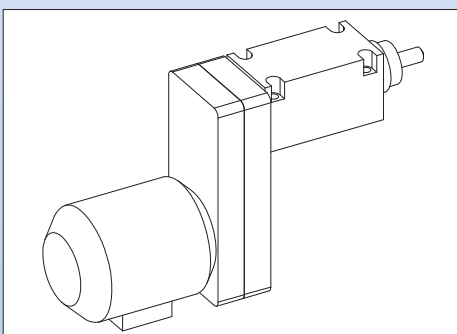
■ Position 1 = carter d'entraînement contre le haut



● Position 3 = Antriebsgehäuse nach unten

▲ Position 3 = motor housing downwards

■ Position 3 = carter d'entraînement contre le bas



▲ General Information

- All information related to drilling capacity refer to an HSS tool and steel with 600 N/mm² tensile strength (equal to HV 187/ HB 179 acc. DIN 50150)
- Air pressure for feed units has to meet the quality standard 5/4/4 acc. DIN ISO 8573-1.
- Unless otherwise specified, units will be delivered in color specification according to RAL 5012.

▲ Tool holder standards

ISO: DIN 2080
 HSK: DIN 69893
 ER: DIN 6499

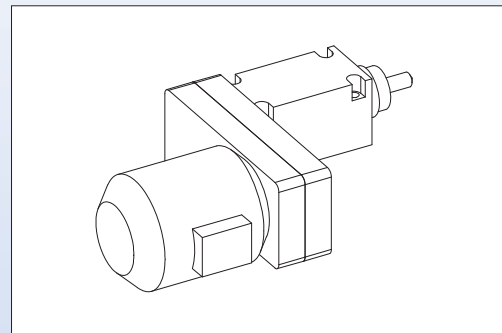
▲ Information on the standard motors

- Protection class IP55
- Can be used with frequency converter from 20 Hz up to 87 Hz (ATTENTION: do not exceed the max. allowable spindle speed)
- Above 0.75 kW: IE2 classification

● Position 2 = Antriebsgehäuse 90° nach rechts

▲ Position 2 = motor housing 90° to the right side

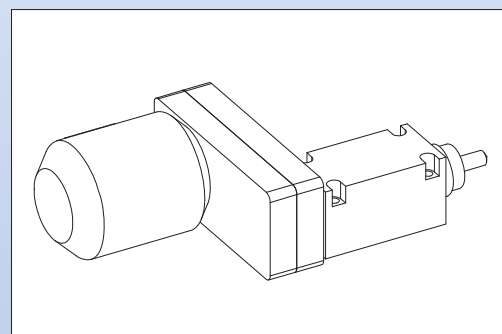
■ Position 2 = carter d'entraînement tourné de 90° à droite



● Position 4 = Antriebsgehäuse 90° nach links

▲ Position 4 = motor housing 90° to the left side

■ Position 4 = carter d'entraînement tourné de 90° à gauche



Informations générales

- Toutes les données de puissance de perçage sont données pour des outils HSS, perçage dans un acier ayant une résistance de 600 N/mm² (correspond à HV 187/HB 179 selon DIN 50150).
- L'air comprimé pour l'avance doit respecter la qualité 5/4/4 selon DIN ISO 8573-1.
- Sans autre indication, les unités seront livrées en RAL 5012.

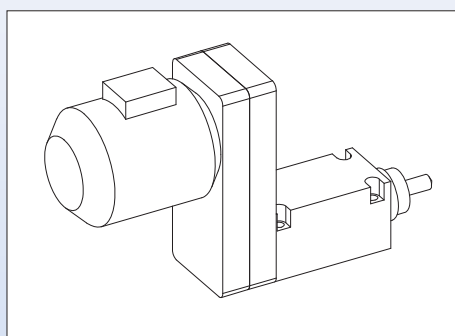
Norme des porte-outils

ISO: DIN 2080
 HSK: DIN 69893
 ER: DIN 6499

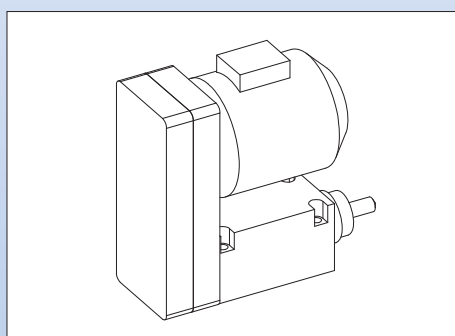
Informations concernant les moteurs standards

- Classe de protection IP55
- Utilisable avec un convertisseur de fréquence de 20 Hz à 87 Hz (ATTENTION: Ne pas dépasser la vitesse de broche maximale autorisée)
- A partir de 0.75 kW classe IE2

- Z-Form = Motor hinten
- ▲ Z-Form = Motor on back side
- Forme en Z = Moteur à l'arrière



- U-Form = Motor vorne
- ▲ U-Form = Motor on front side
- Forme en U = Moteur à l'avant



Metric to US-Unit Conversion Factors

Quantity	To Convert		Into		Multiply by Factor
	Metric Unit Measures		US-Unit Measures		
LENGTH	Millimeters	mm	Inches	In	0.03937
	Centimeters	cm	Inches	In	0.3937
	Meters	m	Inches	In	39.37
FORCE	Newtons	N	Pounds	Lbsf	0.2248
	Decanewtons	daN	Pounds	Lbsf	2.248
	Kilonewtons	kN	Pounds	Lbsf	224.80
WEIGHT	Grams	g	Pounds	Lbs	0.002205
	Kilograms	kg	Pounds	Lbs	2.2046
SURFACE AREA	Sq-millimeters	mm ²	Sq-inches	sqin	0.00155
	Sq-centimeters	cm ²	Sq-inches	sqin	0.1550
	Sq-meters	m ²	Sq-inches	sqin	1550.00
VOLUME	Cu-centimeters	cm ³	Cu-inches	cuin	0.06102
	Liters	l	Cu-inches	cuin	61.02
AIR Flow Rate	Liters/minute	l/min	Cu-ft/min	Cfm	0.0353
AIR Pressure	10 Newton/cm ²	bar	Lbsf-sqin	Psi	14.550
MOTOR Torque	Newton meters	Nm	Inch-pounds	In-Lbsf	8.8507
	Newton meters	Nm	Foot-pounds	Ft-Lbsf	0.7376
MOTOR Power	Kilowatts	kW	Horsepower	Hp	1.34
MOTOR Speed	From 50 Hertz	min ⁻¹	To 60 Hertz	Rpm	1.20
SPINDLE Speed	From 50 Hertz	min ⁻¹	To 60 Hertz	Rpm	1.20
SPINDLE Feed Rate	Millimeters/min	mm/min	Inch/min	lpm	0.03937
MATERIAL Properties	Tensile strength	N/mm ²	Tensile strength	Psi	145.0

Frequently used machine tool formulas

Nomenclature:

- Rpm = Number of revolutions per minute
- Sfm* = Surface speed in feet per minute
- Dia = Diameter of tool in inches
- lpr* = Feed rate in inches per revolution
- lpm = Feed rate in inches per minute
- N = Number of teeth (cutting edges)
- FT = Feed rate in inches per tooth
- T = Temperature in Celsius to F'heit
- HP = Horsepower

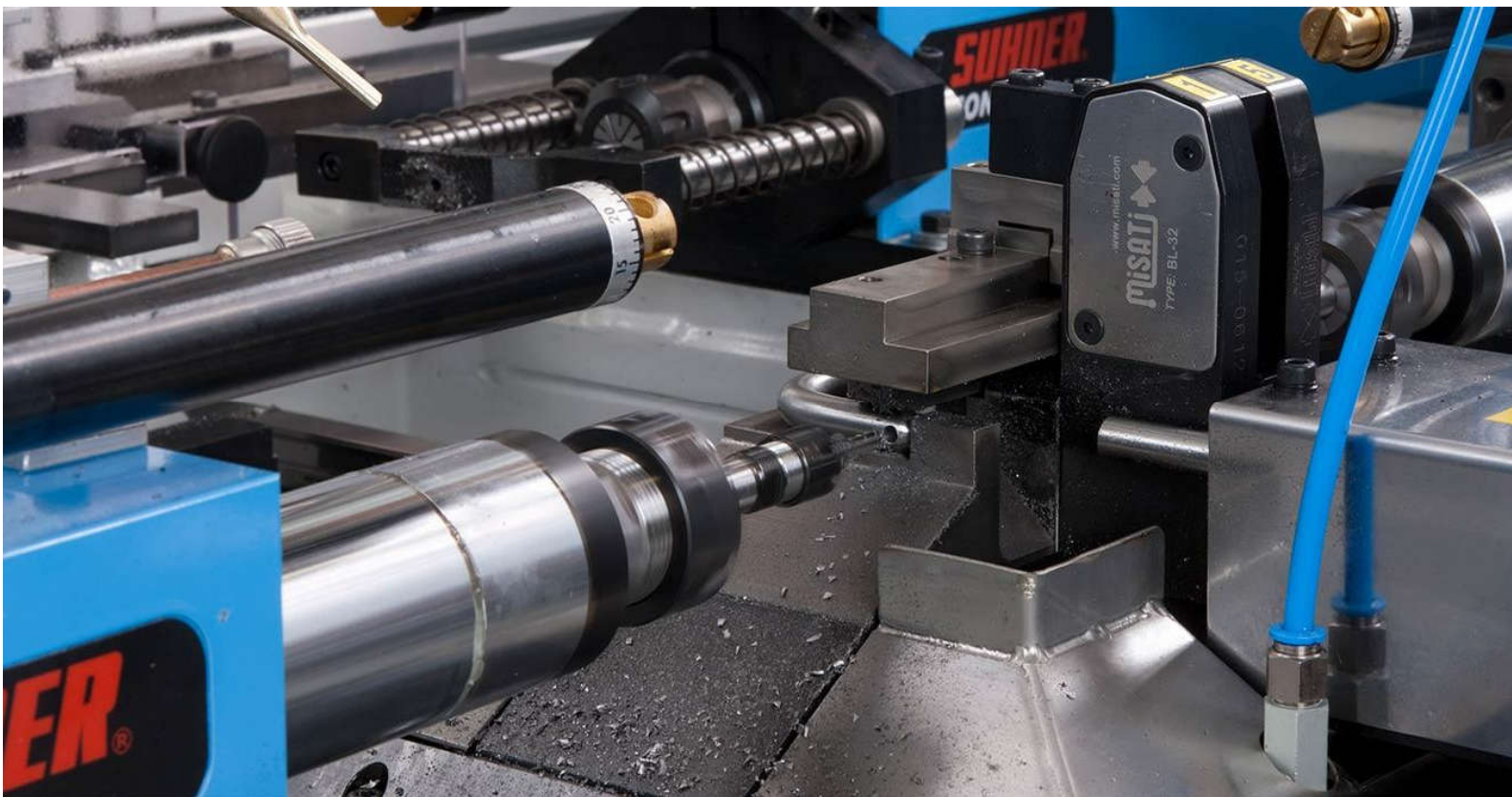
Formula:

- Spindle Speed in Rpm: $(Sfm \times 12) / (Dia \times 3.1416)$
- Surface Speed in Sfm: $Rpm \times Dia \times 0.262$
- Feed Rate in lpr: lpm / Rpm
- Feed Rate in lpr: $(Dia \times 3.1416 \times lpm) / (Sfm \times 12)$
- Feed Rate in lpm: $lpr \times Rpm$
- Feed Rate FT: lpr / N
- Feed Rate FT: $lpm / (Rpm \times N)$
- Temperature in F: $(T \text{ in Celsius} \times 1.80) + 32$
- Torque in In-Lbsf: $(HP \times 63.025) / Rpm$

* **Note:** Surface speed (Sfm) and feed rates (lpr) are tool and material specific values and may be obtained through machining data handbooks, material, or tooling suppliers.

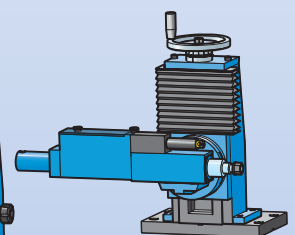
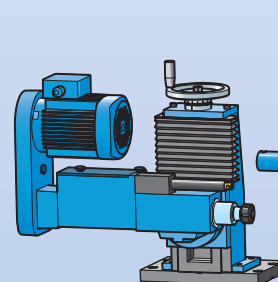
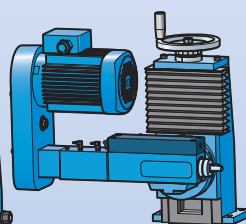
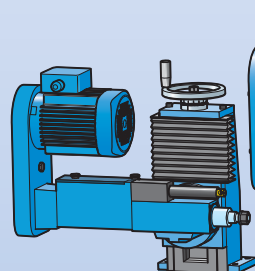
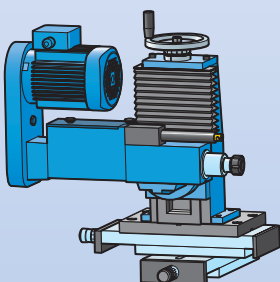
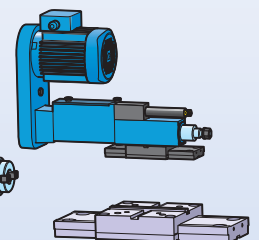
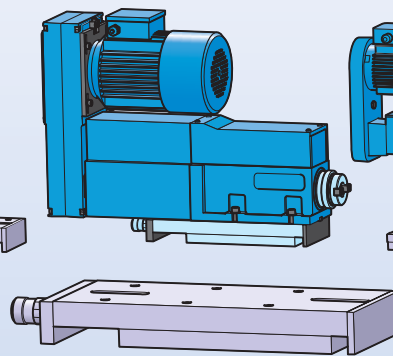
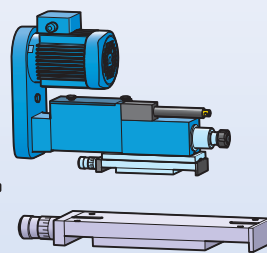
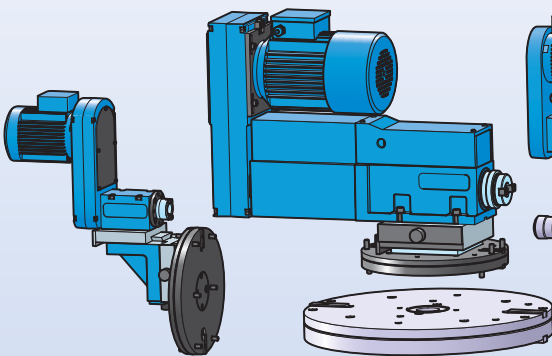
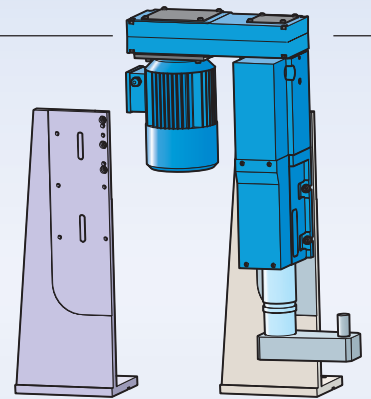
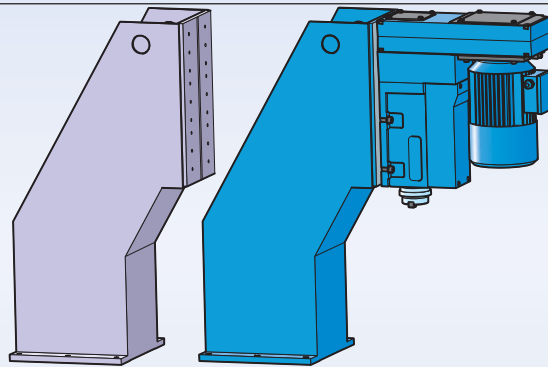
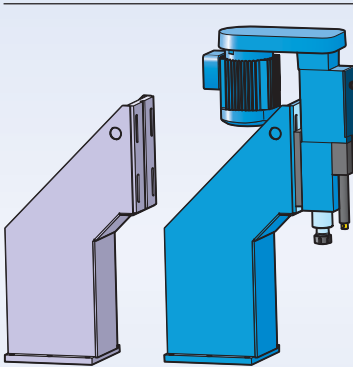
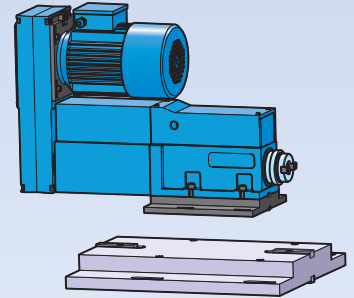
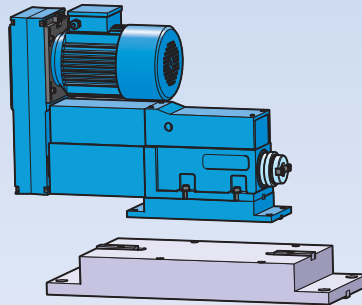
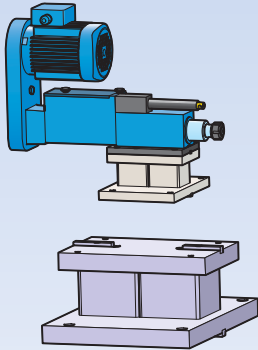
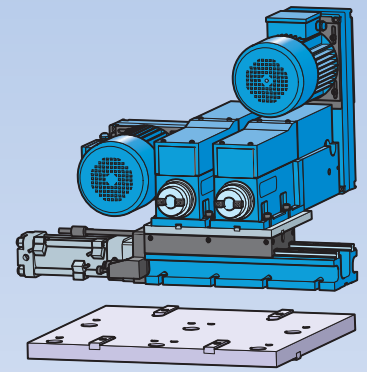
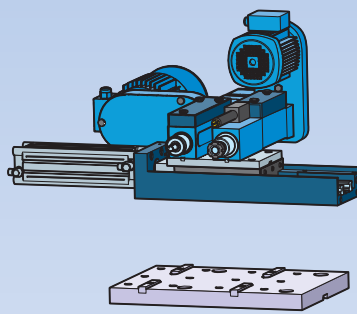
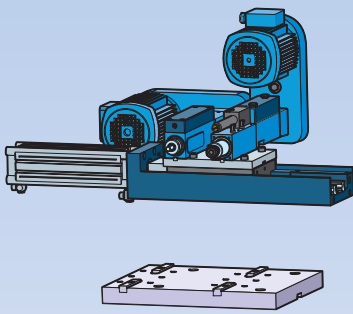
Multiplizieren Sie Ihre Kapazität

Multiply your capacity



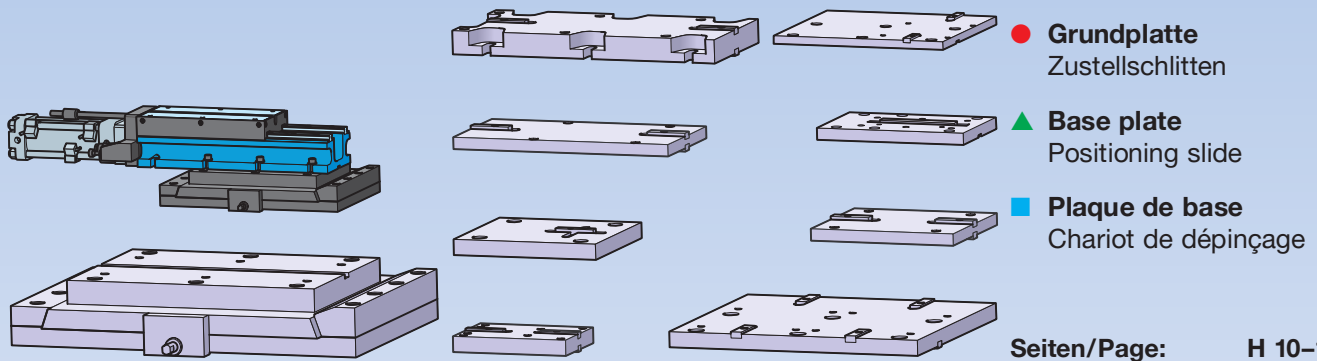
● Komponenten für den Aufbau von Einheiten und Schlitzen

▲ Assembly components



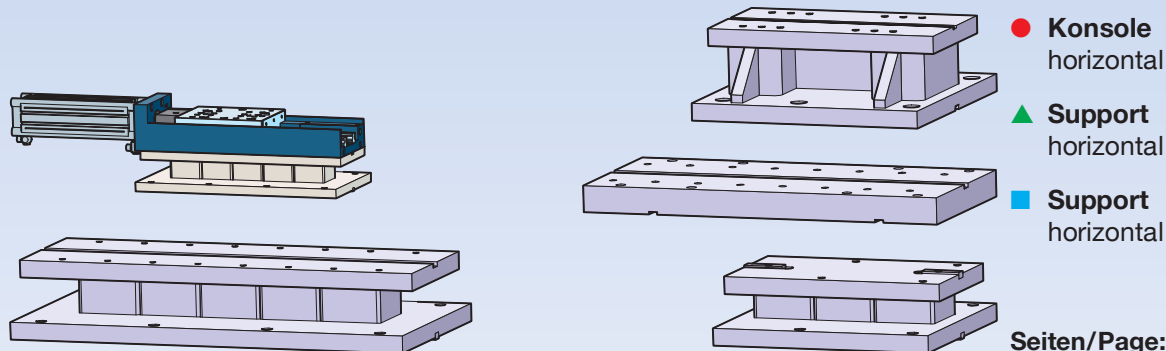
for units and slides

■ Composants pour l'implantation des unités et des chariots



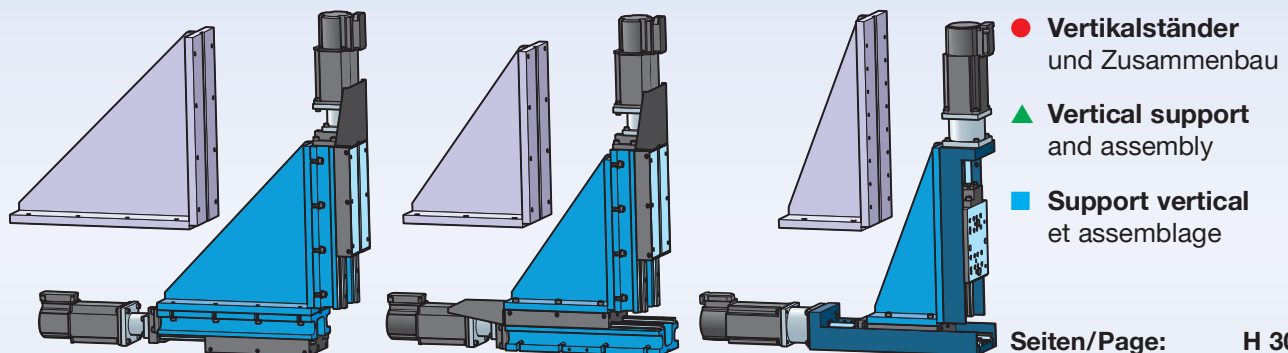
- Grundplatte
Zustellschlitten
- ▲ Base plate
Positioning slide
- Plaque de base
Chariot de dépinçage

Seiten/Page: H 10-15



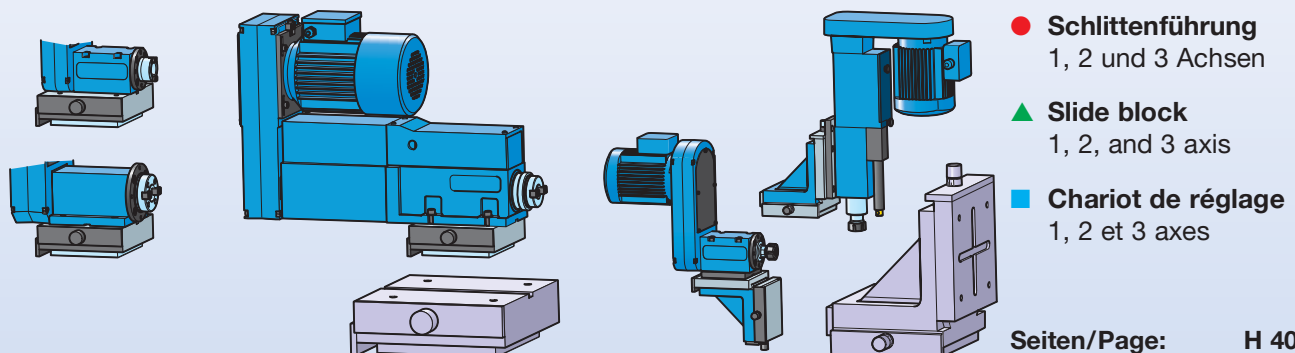
- Konsole
horizontal
- ▲ Support
horizontal
- Support
horizontal

Seiten/Page: H 20-23



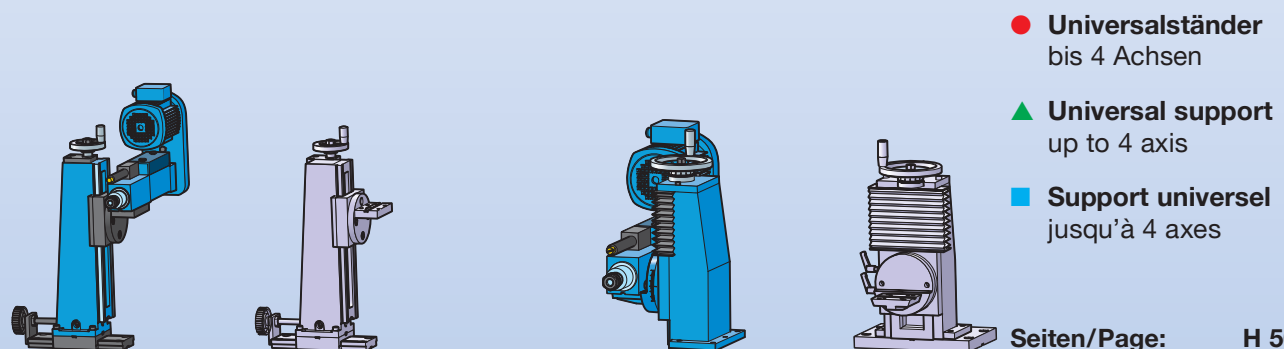
- Vertikalständer
und Zusammenbau
- ▲ Vertical support
and assembly
- Support vertical
et assemblage

Seiten/Page: H 30-31



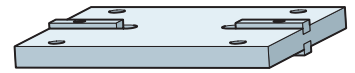
- Schlittenführung
1, 2 und 3 Achsen
- ▲ Slide block
1, 2, and 3 axis
- Chariot de réglage
1, 2 et 3 axes

Seiten/Page: H 40-47



- Universalständer
bis 4 Achsen
- ▲ Universal support
up to 4 axis
- Support universel
jusqu'à 4 axes

Seiten/Page: H 50-51



- Grundplatte
- ▲ Base plate
- Plaque de base

FP

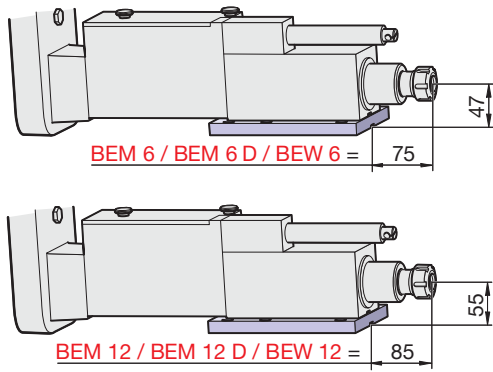
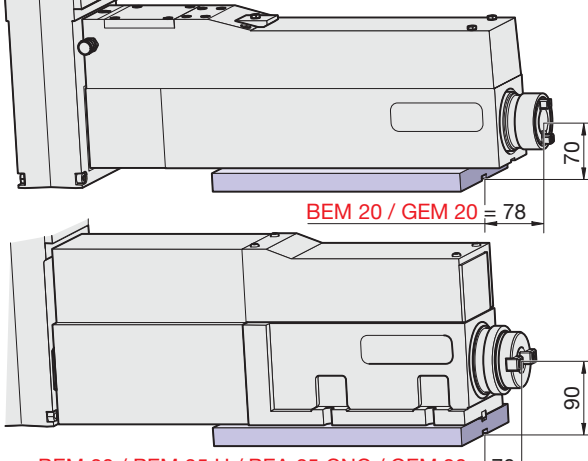
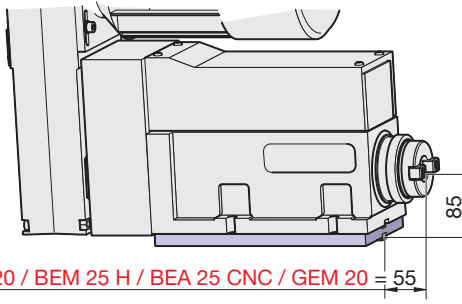
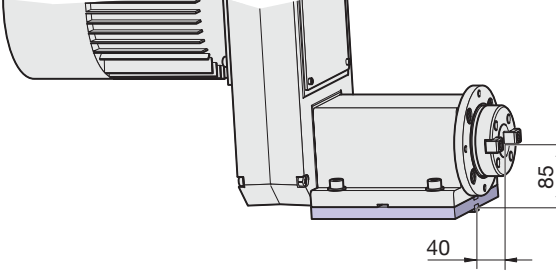
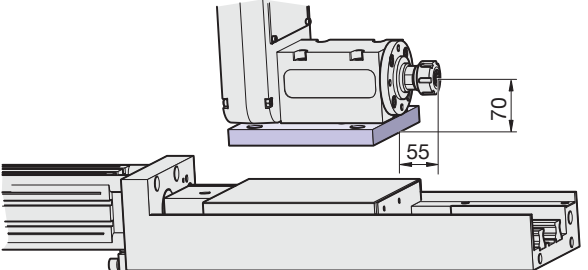
- Die Grundplatten sind aus Stahl 700 N/mm² hergestellt. Sie sind brüniert und beidseitig geschliffen. Die Passfedern werden mitgeliefert.
- ▲ Base plates are made of 700 N/mm² steel, come in black oxide finish, and are ground on both sides. Keys are included.
- Les plaques de base sont réalisées en acier 700 N/mm², brunis et rectifiées sur leurs deux faces. Les clavettes sont fournies.
- Die SUHNER-Bearbeitungseinheiten können auch ohne Grundplatten montiert werden. Der Aufbau auf eine Grundplatte erlaubt eine genaue Einstellung der Achshöhe durch das entsprechende Abschleifen der Grundplatte.
- Machining units can be mounted directly to the base plate. If required, base plates can ground to meet precise spindle height to fixture dimensions.
- Toutes nos unités d'usinage peuvent être fixées directement, mais leurs implantation avec une plaque de base permet de réaliser des hauteurs d'axes très précis par rectification plane d'une face.
- Die Befestigungsschrauben, passend für die entsprechenden Bearbeitungseinheiten, werden mitgeliefert.
- Mounting screws for machining units are included.
- Les vis de fixations correspondants aux unités d'usinage sont livrées avec les plaques de base.
- Special base plates can be designed and made upon request.

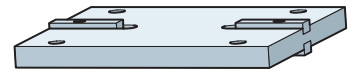
● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Base plate assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner		● Typ ▲ Type ■ Type	● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids
BEM 3 BEW 3		FP 3	● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base	3000 1121	1,1 kg
BEM 6 BEM 6 D BEW 6		FP 6	● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base	50 532 01	1,4 kg
BEM 12 BEM 12 D BEW 12		FP 12	● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base	50 534 01	2,0 kg

■ Echelle 1:10

▲ Scale 1:10

● Massstab 1:10

<ul style="list-style-type: none"> ● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Base plate assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner 		<ul style="list-style-type: none"> ● Typ ▲ Type ■ Type 	<ul style="list-style-type: none"> ● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation 	<ul style="list-style-type: none"> ● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Gewicht ▲ Weight ■ Poids
BEM 6 BEM 12 BEM 12 D BEW 12 GEM 6 GEM 6 CN	 <p style="text-align: center;"> BEM 6 / BEM 6 D / BEW 6 = 75 BEM 12 / BEM 12 D / BEW 12 = 85 </p>	FP 16	<ul style="list-style-type: none"> ● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base 	52 545 01	2,6 kg
BEM 20 BEM 25 H BEA 25 CNC BEX 35 GEM 20 BEM 28	 <p style="text-align: center;"> BEM 20 / GEM 20 = 78 BEM 20 / BEM 25 H / BEA 25 CNC / GEM 20 = 70 </p>	FP 20	<ul style="list-style-type: none"> ● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base 	140 044	7,0 kg
BEM 20 BEM 25 H BEA 25 CNC GEM 20	 <p style="text-align: center;"> BEM 20 / BEM 25 H / BEA 25 CNC / GEM 20 = 55 </p>	FP 25	<ul style="list-style-type: none"> ● Justierplatte ▲ Base plate ■ Plaque pour hauteur d'axe 	59 548 01	5,0 kg
BEX 35		FP 35	<ul style="list-style-type: none"> ● Justierplatte ▲ Base plate ■ Plaque pour hauteur d'axe 	59 548 02	3,6 kg
BEX 15 UA 30 GEM 12		FP 15	<ul style="list-style-type: none"> ● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base 	59 767 01	4,0 kg



- Grundplatte
- ▲ Base plate
- Plaque de base

FP

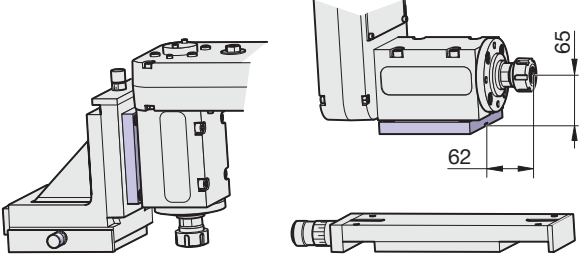
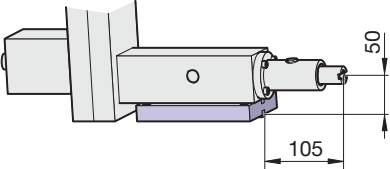
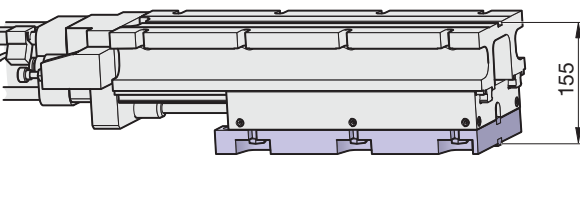
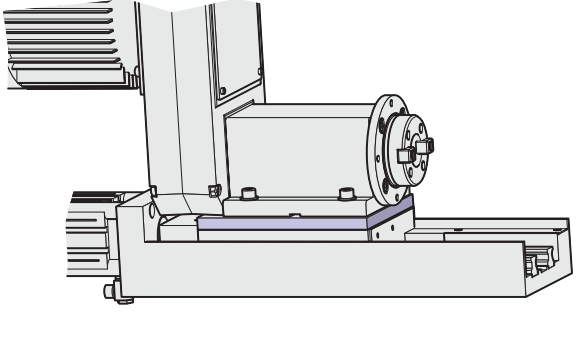
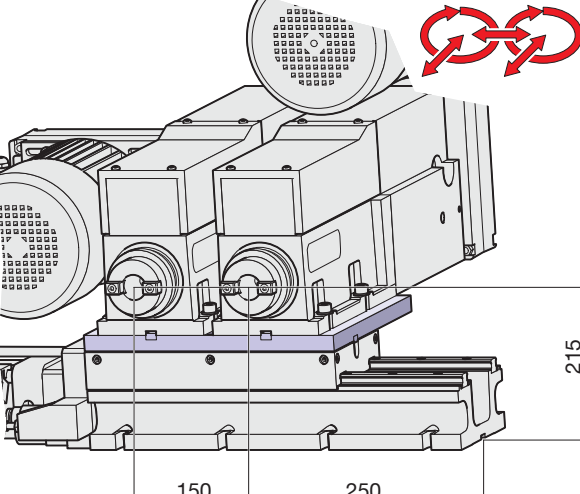
- Die Grundplatten sind aus Stahl 700 N/mm² hergestellt. Sie sind brüniert und beidseitig geschliffen. Die Passfedern werden mitgeliefert.
- Die SUHNER-Bearbeitungseinheiten können auch ohne Grundplatten montiert werden. Der Aufbau auf eine Grundplatte erlaubt eine genaue Einstellung der Achshöhe durch das entsprechende Abschleifen der Grundplatte.
- Die Befestigungsschrauben, passend für die entsprechenden Bearbeitungseinheiten, werden mitgeliefert.
- Sondergrundplatten können nach Kundenwunsch konstruiert und gefertigt werden.
- ▲ Base plates are made of 700 N/mm² steel, come in black oxide finish, and are ground on both sides. Keys are included.
- Machining units can be mounted directly to the base plate. If required, base plates can ground to meet precise spindle height to fixture dimensions.
- Mounting screws for machining units are included.
- Special base plates can be designed and made upon request.
- Les plaques de base sont réalisées en acier 700 N/mm², bruni et rectifiées sur leurs deux faces. Les clavettes sont fournies.
- Toutes nos unités d'usinage peuvent être fixées directement, mais leurs implantation avec une plaque de base permet de réaliser des hauteurs d'axes très précis par rectification plane d'une face.
- Les vis de fixations correspondants aux unités d'usinage sont livrées avec les plaques de base.
- Sur demande, nous étudions et construisons des plaques de base spéciale.

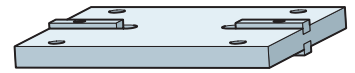
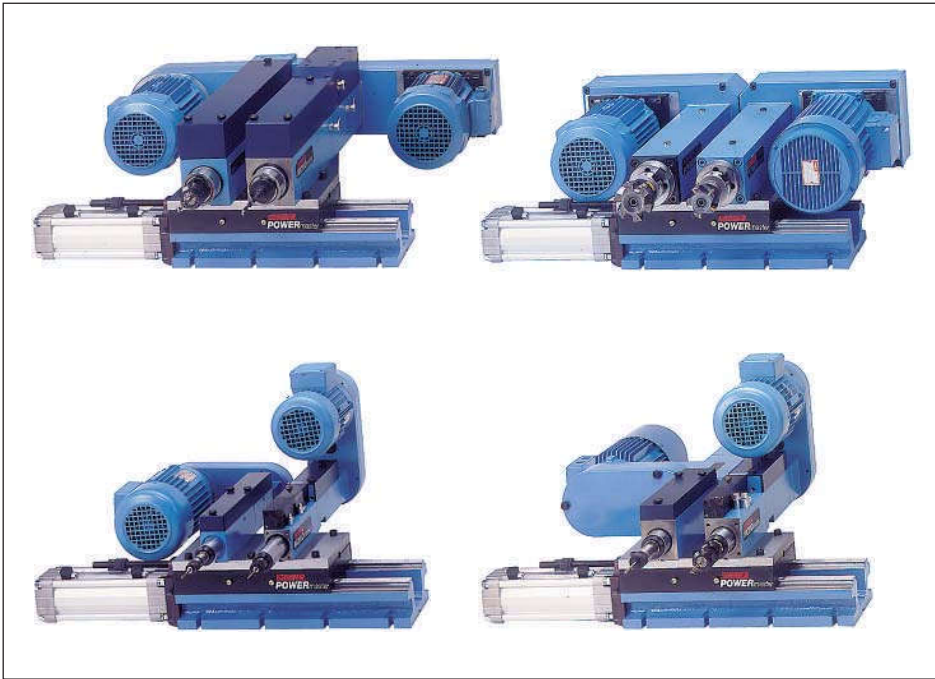
● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Base plate assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner		● Typ ▲ Type ■ Type	● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Seite ▲ Page ■ Page
BEM 6 BEW 6 BEM 12 BEW 12		FP 16	● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base	52 545 01	H 11
GEM 12		FP 15 FP 15 C	● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base	59 767 01 59 549 01	H 11 H 13

■ Echelle 1:10

▲ Scale 1:10

● Massstab 1:10

<ul style="list-style-type: none"> ● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Base plate assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner 		<ul style="list-style-type: none"> ● Typ ▲ Type ■ Type 	<ul style="list-style-type: none"> ● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation 	<ul style="list-style-type: none"> ● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Gewicht ▲ Weight ■ Poids
<p>BEX 15 SM 100-04</p> <p>BEX 15 SW 37</p> <p>GEM 12</p>		<p>FP 15 C</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base 	<p>59 549 01</p>	<p>1,7 kg</p>
<p>GEM 8</p>		<p>FP 8</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base 	<p>59 550 01</p>	<p>2,0 kg</p>
<p>UA 35 ZP UA 35 PH UA 35 PD UA 35 ZH UA 35 AM UA 35 CNC</p> <p>Version B</p>		<p>FP 35 UA 01</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base 	<p>58 684 01</p>	<p>11,0 kg</p>
<p>BEM 20 BEM 25 H BEA 25 CNC GEM 20 UA 30</p> <p>BEM 20 BEM 25 H BEA 25 CNC GEM 20 UA 35</p>		<p>FP 35 UA 02</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Justierplatte ▲ Base plate ■ Plaque pour hauteur d'axe 	<p>59 551 01</p>	<p>4,5 kg</p>
<p>BEM 20 BEM 25 H BEA 25 CNC GEM 20 UA 35</p>		<p>FP 35 UA 03</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base 	<p>59 552 01</p>	<p>15,7 kg</p>



- Grundplatte
Zustellschlitten
- ▲ Base plate
Positioning slide
- Plaque de base
Chariot de dépinçage

FP / ZS

- Die Grundplatten sind aus Stahl 700 N/mm² hergestellt. Sie sind brüniert und beidseitig geschliffen. Die Passfedern werden mitgeliefert.
- ▲ Base plates are made of 700 N/mm² steel, come in black oxide finish, and are ground on both sides. Keys are included.
- Les plaques de base sont réalisées en acier 700 N/mm², brunis et rectifiées sur leurs deux faces. Les clavettes sont fournies.
- Die SUHNER-Bearbeitungseinheiten können auch ohne Grundplatten montiert werden. Der Aufbau auf eine Grundplatte erlaubt eine genaue Einstellung der Achshöhe durch das entsprechende Abschleifen der Grundplatte.
- Machining units can be mounted directly to the base plate. If required, base plates can ground to meet precise spindle height to fixture dimensions.
- Toutes nos unités d'usinage peuvent être fixées directement, mais leurs implantation avec une plaque de base permet de réaliser des hauteurs d'axes très précis par rectification plane d'une face.
- Die Befestigungsschrauben, passend für die entsprechenden Bearbeitungseinheiten, werden mitgeliefert.
- Mounting screws for machining units are included.
- Les vis de fixations correspondants aux unités d'usinage sont livrées avec les plaques de base.
- Sondergrundplatten können nach Kundenwunsch konstruiert und gefertigt werden.
- Special base plates can be designed and made upon request.
- Sur demande, nous étudions et construisons des plaques de base spéciale.

● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Base plate assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner		● Typ ▲ Type ■ Type	● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids
BEM 6 GEM 6 GEM 6 CN		FP 30 UA 01	● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base	59 553 01	6,1 kg
UA 30					
BEM 12 UA 30		FP 30 UA 02	● Grundplatte ▲ Base plate ■ Plaque de base	59 554 01	6,8 kg

■ Echelle 1:10

▲ Scale 1:10

● Massstab 1:10

<ul style="list-style-type: none"> ● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Base plate assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner 		<ul style="list-style-type: none"> ● Typ ▲ Type ■ Type 		<ul style="list-style-type: none"> ● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation 		<ul style="list-style-type: none"> ● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde. 		<ul style="list-style-type: none"> ● Gewicht ▲ Weight ■ Poids 	
BEX 35		FP 35	Grundplatte	59 555 01	9,8 kg				
UA 35		UA 04	Base plate Plaque de base						

● Technische Daten		▲ Technical Data		■ Caractéristiques techniques	
Verstellbarer Hub	20 mm	Adjustable stroke	20 mm	Course réglable	20 mm
Blockzylinder	Ø 25–20 mm	Block cylinder	25–20 mm dia.	Vérin-bloc d. effet.	Ø 25–20 mm
Klemmscheibe	Ø 22 / 8	Clamping disc	22 / 8 dia.	Disques de serrage	Ø 22 / 8
Hydraulischer Betriebsdruck	max. 250 bar	Hydraulic operating pressure	max. 250 bar	Pression hydraulique	250 bar max.
Endschalter	Euchner U8-6,3	Limit switches	Euchner U8-6,3	Contacts de fine de course	Euchner U8-6,3



- **Konsole**
horizontal
- ▲ **Support**
horizontal
- **Support**
horizontal

SH

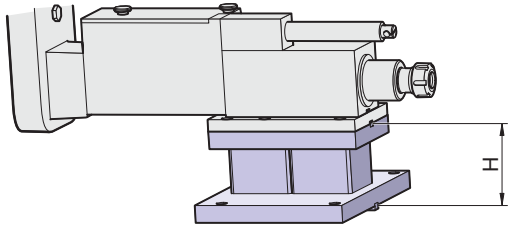
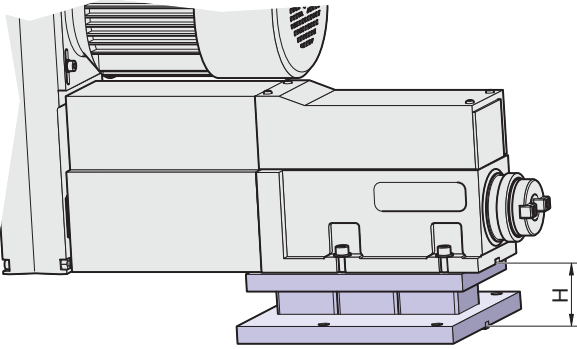
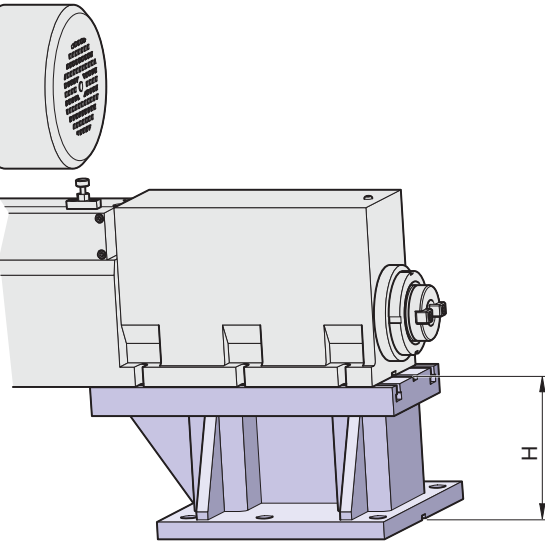
- Die Horizontalkonsolen sind ab Höhe 50 mm als Schweisskonstruktion ausgeführt, lackiert und die Auflageflächen geschliffen.
- ▲ Horizontal supports are made of welded steel construction, painted and ground on both sides. Available from 50 mm height.
- Les supports horizontaux sont exécutés en acier mécano-soudé à partir de H = supérieur à 50 mm, puis peint, les 2 faces sont rectifiées.
- Ausser den 2 Typen **SH 1** und **SH 2** sind alle anderen horizontalen Konsolen für den direkten Aufbau auf die Winkelkonsole Typ KS 3 des FLEXDRILLcenter-Konzepts (Kapitel «K») konzipiert.
- All horizontal supports, except types **SH 1** and **SH 2**, are designed to be used with wing component KS 3 of FLEXDRILLcenter concept as shown in section "K".
- Sauf pour les 2 types **SH 1** et **SH 2** ils sont conçus pour être directement implantés sur les support d'angle type KS 3 du concept FLEXDRILLcenter au chapitre «K».
- Neben Best.-Nr. und Typenbezeichnung benötigen wir Ihre Angaben über die Höhe H und die vorgesehene Bearbeitungseinheit.
- When placing an order, please indicate product type and order number as well as machining unit and height requirement H.
- Avec le N° de commande nous indiquer le type d'unité d'usinage Suhner qui sera monté, ainsi que la hauteur H.
- Wir liefern die horizontalen Konsolen mit den entsprechenden Schrauben und Passfedern.
- All horizontal supports are delivered with mounting screws and keys.
- Nous fournissons avec les supports horizontaux les vis et clavettes.
- Sonderkonsolen können nach Kundenwunsch konstruiert und gefertigt werden.
- Special horizontal supports can be designed and made upon request.
- Sur demande nous pouvons fournir toute autre type de supports spéciaux.

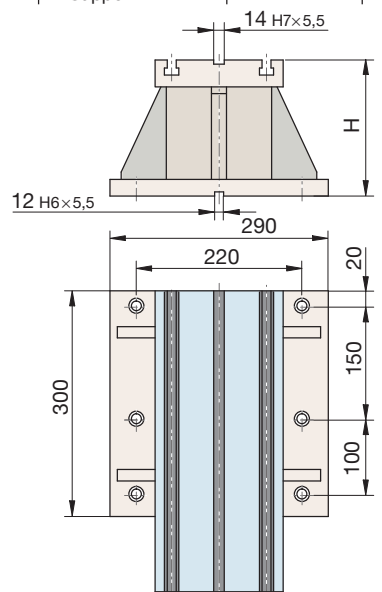
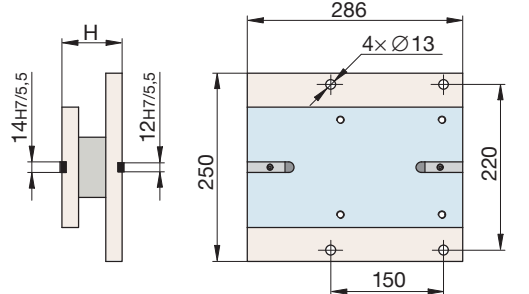
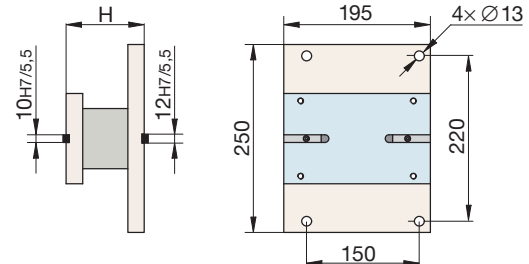
● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Support assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner	● Typ ▲ Type ■ Type	● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids
BEM 20 BEM 25 H BEA 25 CNC BEX 35 GEM 20 BEM 28 BEM 20 / BEM 25 H / BEA 25 / GEM 20	SH 1	● Konsole ▲ Support ■ Support	59 557 01	- kg
BEM 20 BEM 25 H BEA 25 CNC BEX 35 GEM 20 BEM 28 BEM 20 / BEM 25 H / BEA 25 / GEM 20	SH 2	● Konsole ▲ Support ■ Support	59 558 01	- kg

■ Echelle 1:10

▲ Scale 1:10

● Mässtab 1:10

<ul style="list-style-type: none"> ● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Support assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner 		<ul style="list-style-type: none"> ● Typ ▲ Type ■ Type 	<ul style="list-style-type: none"> ● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation 	<ul style="list-style-type: none"> ● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Gewicht ▲ Weight ■ Poids
BEM 6 BEM 6 D BEW 6 BEM 12 BEM 12 D BEW 12 GEM 6		SH 3	<ul style="list-style-type: none"> ● Konsole ▲ Support ■ Support 	59 559 01	- kg
BEM 20 BEM 25 H BEA 25 CNC GEM 20 BEX 35		SH 4	<ul style="list-style-type: none"> ● Konsole ▲ Support ■ Support 	59 560 01	- kg
BEM 20 BEM 25 H BEM 28 BEA 25 CNC GEM 20 BEX 35		SH 6	<ul style="list-style-type: none"> ● Konsole ▲ Support ■ Support 	59 562 01	- kg





- **Konsole**
horizontal
- ▲ **Support**
horizontal
- **Support**
horizontal

SH

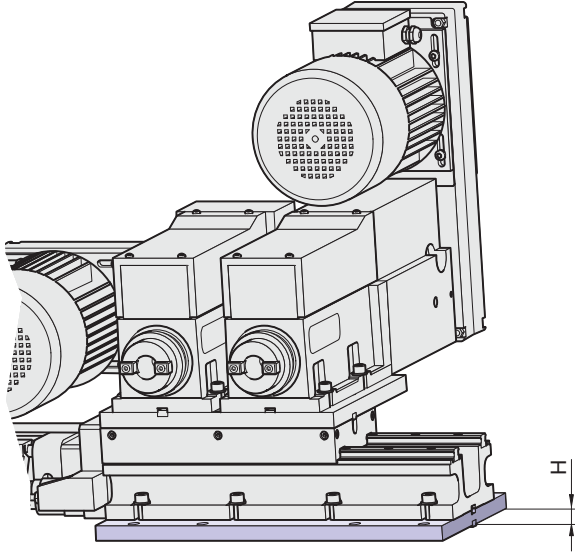
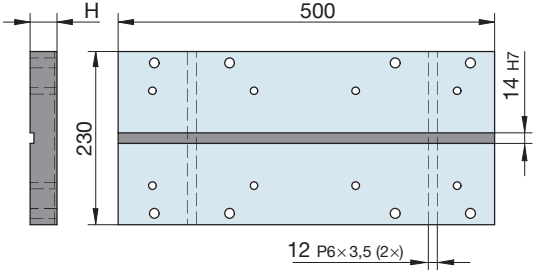
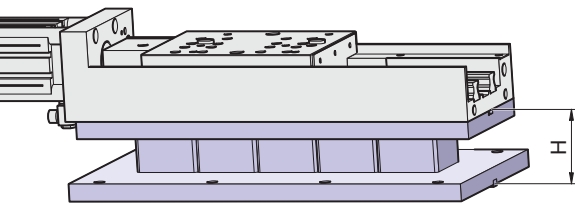
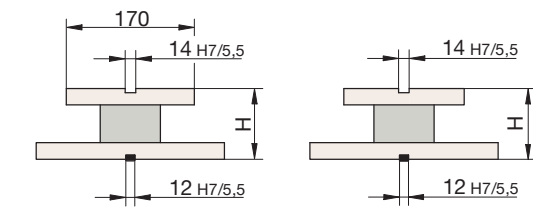
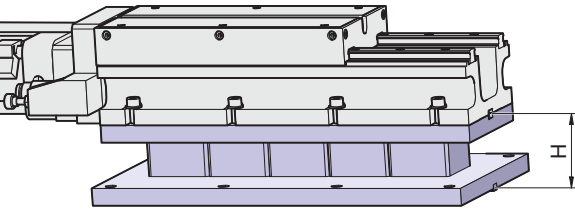
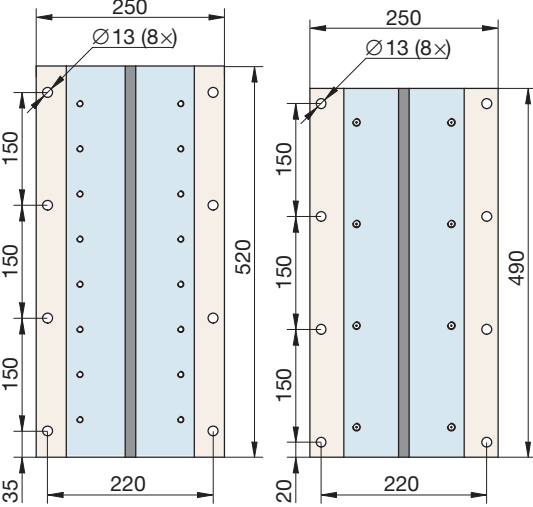
- Die Horizontalkonsolen sind ab Höhe 50 mm als Schweisskonstruktion ausgeführt, lackiert und die Auflageflächen geschliffen.
- ▲ Horizontal supports are made of welded steel construction, painted and ground on both sides. Available from 50 mm height.
- Les supports horizontaux sont exécutés en acier mécano-soudé à partir de H = supérieur à 50 mm, puis peint, les 2 faces sont rectifiées.
- Ausser den 2 Typen **SH 1** und **SH 2** sind alle anderen horizontalen Konsolen für den direkten Aufbau auf die Winkelkonsole Typ KS 3 des FLEXDRILLcenter-Konzepts (Kapitel «K») konzipiert.
- All horizontal supports, except types **SH 1** and **SH 2**, are designed to be used with wing component KS 3 of FLEXDRILLcenter concept as shown in section "K".
- Sauf pour les 2 types **SH 1** et **SH 2** ils sont conçus pour être directement implantés sur les support d'angle type KS 3 du concept FLEXDRILLcenter au chapitre «K».
- Neben Best.-Nr. und Typenbezeichnung benötigen wir Ihre Angaben über die Höhe H und die vorgesehene Bearbeitungseinheit.
- When placing an order, please indicate product type and order number as well as machining unit and height requirement H.
- Avec le N° de commande nous indiquer le type d'unité d'usinage Suhner qui sera monté, ainsi que la hauteur H.
- Wir liefern die horizontalen Konsolen mit den entsprechenden Schrauben und Passfedern.
- All horizontal supports are delivered with mounting screws and keys.
- Nous fournissons avec les supports horizontaux les vis et clavettes.
- Sonderkonsolen können nach Kundenwunsch konstruiert und gefertigt werden.
- Special horizontal supports can be designed and made upon request.
- Sur demande nous pouvons fournir toute autre type de supports spéciaux.

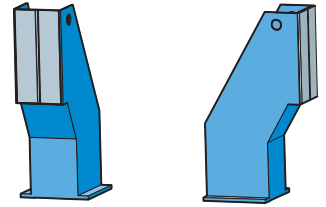
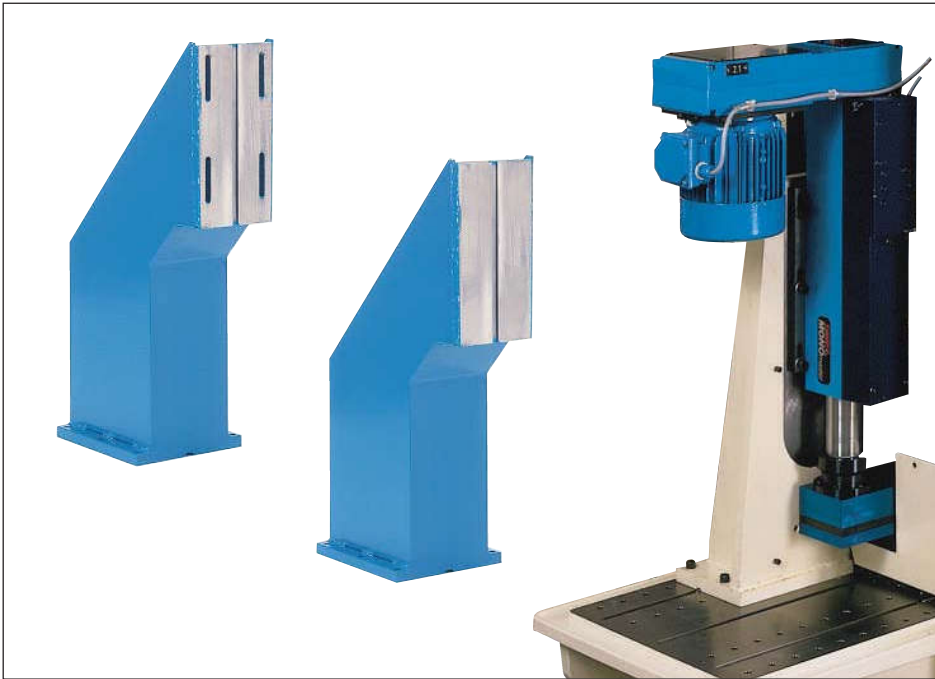
● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Support assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner	● Typ ▲ Type ■ Type	● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids
<p>UA 30</p> <p>Dimensions: H, 500, 230, 14 H7x5.5, 12 P6x3,5 (2x)</p>	<p>SH 7</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Konsole ▲ Support ■ Support 		59 563 01	- kg

■ Echelle 1:10

▲ Scale 1:10

● Massstab 1:10

<ul style="list-style-type: none"> ● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Support assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner 		<ul style="list-style-type: none"> ● Typ ▲ Type ■ Type 		<ul style="list-style-type: none"> ● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation 		<ul style="list-style-type: none"> ● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde. 		<ul style="list-style-type: none"> ● Gewicht ▲ Weight ■ Poids 	
UA 35		SH 8	<ul style="list-style-type: none"> ● Konsole ▲ Support ■ Support 	59 564 01	- kg				
UA 30		SH 9 SH 10	<ul style="list-style-type: none"> ● Konsole ▲ Support ■ Support 	59 565 01 59 566 01	- kg				
UA 35									



- Vertikalständer
- ▲ Vertical support
- Support vertical

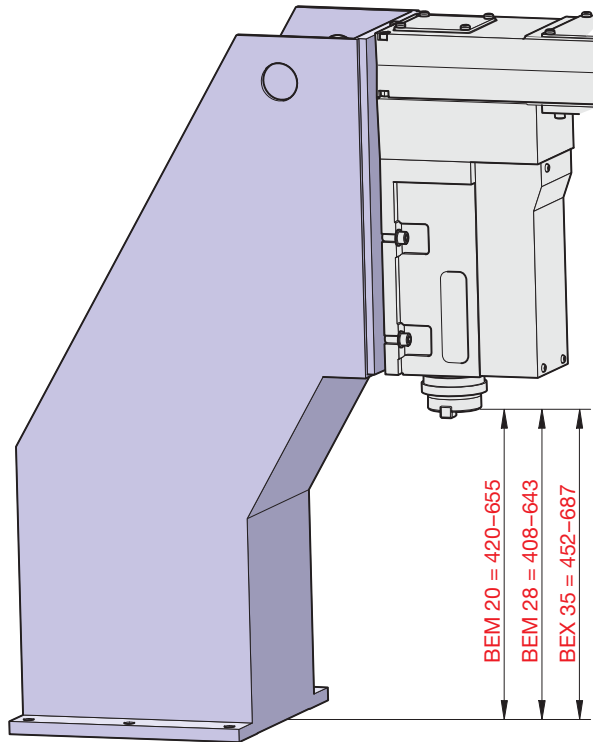
VST/SV/SVR

- Die Vertikalständer sind als Schweisskonstruktion ausgeführt, lackiert und die Auflageflächen gefräst.
- ▲ Vertical supports are made of welded steel construction, painted and milled mounting surfaces.
- Les supports verticaux sont exécutés en acier mécano-soudé, puis peint, les faces d'implantation sont fraisées.
- Mehrere Gewindelöcher an den Typen **SV 20** und **SVR 20** erlauben die Montage der Bearbeitungseinheiten auf verschiedene Achshöhen.
- Vertical supports type **SV 20** and **SVR 20** are designed with multiple tapped locations to chose different height position of machining units.
- Plusieurs trous taraudés sur les supports verticaux **SV 20** et **SVR 20** permettent d'implanter les unités d'usinage sur des hauteurs d'axes différent.
- Vertikalständer Typ KS 3 des FLEXDRILLcenter-Konzepts siehe Kapitel «K».
- Vertical support type **SVR 20** is designed for direct installation to wing component KS 3 of FLEXDRILLcenter concept as shown in section «K».
- Le support vertical **SVR 20** est conçu pour être implanté sur le support d'angle type KS 3 du concept FLEXDRILLcenter, chapitre «K».
- Für den Aufbau der Bearbeitungseinheiten liefern wir mit den Vertikalständern die entsprechenden Schrauben und Passfedern.
- Mounting screws and keys are delivered according to type of vertical support and machining unit combination.
- Correspondant aux unités implantées, nous fournissons avec les supports verticaux les vis et les clavettes.
- Andere Ausführungen nach Anfrage.
- Other designs are available upon request.
- Autres exécutions sur demande.

● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten	● Typ	● Bezeichnung	● Best.-Nr.	● Gewicht
▲ Vertical support assembly with Suhner machining units	▲ Type	▲ Description	▲ Order No.	▲ Weight
■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner	■ Type	■ Désignation	■ N° de cde.	■ Poids
BEM 6 BEM 6 D BEW 6 BEM 12 BEM 12 D BEW 12 GEM 6	VST 12	● Vertikalständer ▲ Vertical support ■ Support vertical	58 449 01	22,0 kg
<p>FP 16</p> <p>BEM 6 177</p> <p>BEM 12 185</p> <p>BEM 6 = 315-375</p> <p>BEM 12 = 300-360</p> <p>GEM 6 = 327-387</p> <p>GEM 16 = 309-369</p>	<p>150</p> <p>100</p> <p>60</p> <p>150</p> <p>60</p> <p>650</p> <p>380</p> <p>10</p> <p>332</p> <p>17</p> <p>180</p> <p>200</p> <p>45</p> <p>165</p> <p>309</p> <p>230</p> <p>Ø11 (6x)</p>	Echelle 1:10 Scale 1:10 Masstab 1:10		

● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten
 ▲ Vertical support assembly with Suhner machining units
 ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner

BEM 20
 BEM 25 H
 BEA 25 CNC
 GEM 20
 BEM 28
 BEX 35



● Typ
 ▲ Type
 ■ Type

● Bezeichnung
 ▲ Description
 ■ Désignation

● Best.-Nr.
 ▲ Order No.
 ■ N° de cde.

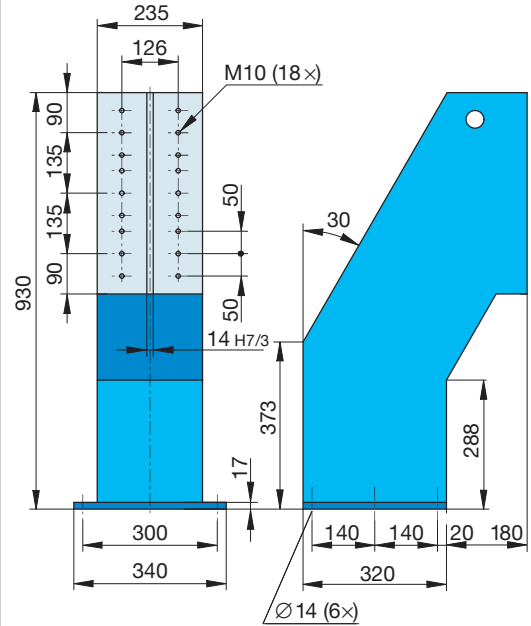
● Gewicht
 ▲ Weight
 ■ Poids

SV 20

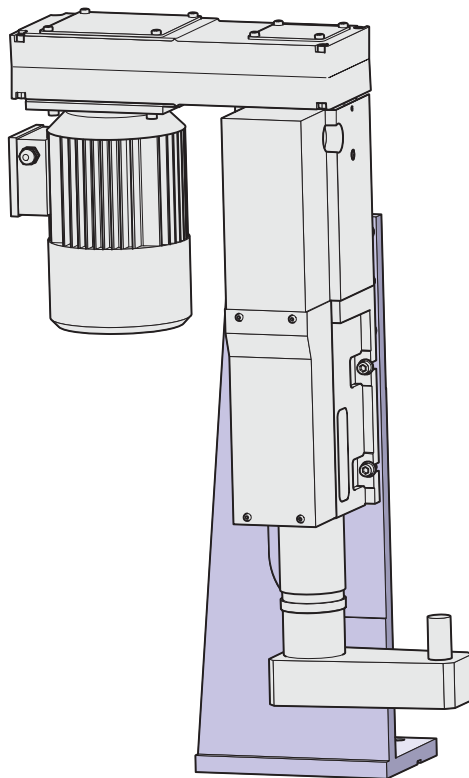
● Vertikalständer
 ▲ Vertical support
 ■ Support vertical

140 056

85,0 kg



BEM 20
 BEM 25 H
 BEA 25 CNC
 BEM 28
 GEM 20



HBK
 HEK

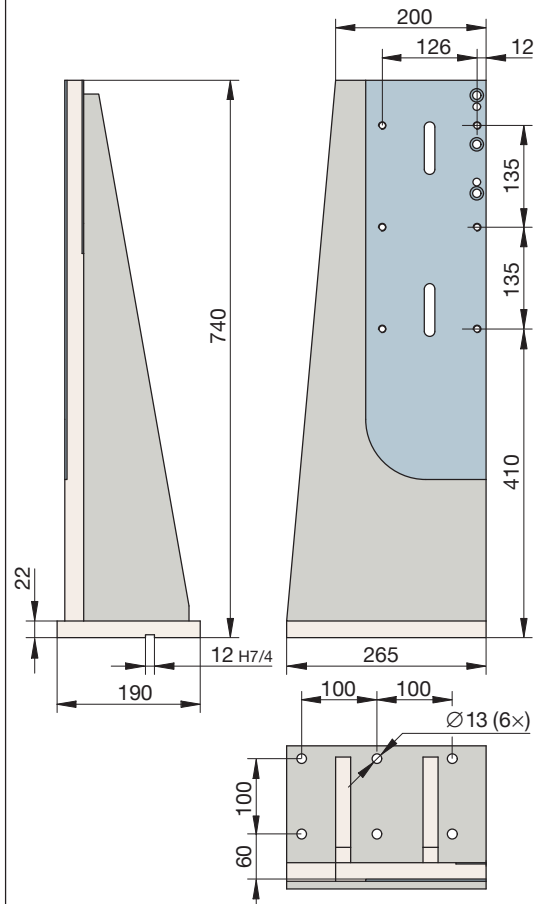
● Kapitel «F»
 ▲ Section «F»
 ■ Chapitre «F»

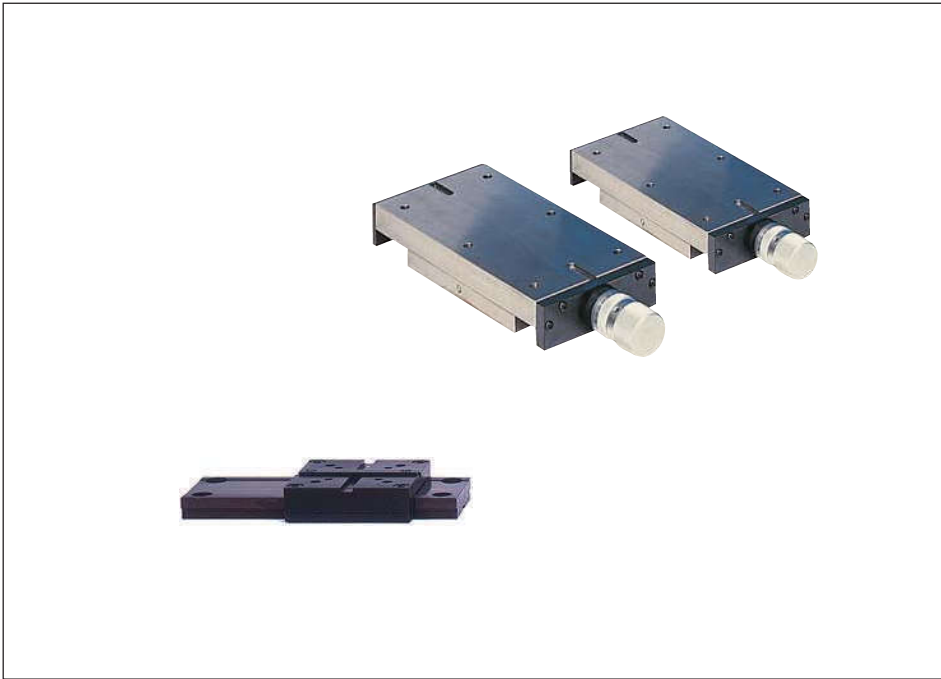
SVR 20

● Vertikalständer
 ▲ Vertical support
 ■ Support vertical

59 567 01

55 kg





● **Schlittenführung**

1 Achse

▲ **Slide block**

1 axis

■ **Chariot de réglage**

1 axe

SLF / SSF

- Die Auswahl unter 4 Typen von Schlittenführungen erlaubt den Aufbau aller Bearbeitungseinheiten im SUHNER-Programm.
- Sie enthalten Gewindelöcher und Passfedernuten für den Aufbau auf Konsolen und Maschinenunterbau.
- Die Schlittenführungs-Typen **SSF** sind Schwalbenschwanzschlitten mit Mikrometerrändel der Serie SM, detailliert auf Seite H 42 und H 43.
- Die 6 Varianten mit Breiten bis 400 mm und die 87 Standardtypen erlauben den Aufbau von allen unseren Vorschubschlitten und Kreuztischausführungen.

- ▲ Choose from 4 different types of slide blocks for all SUHNER machining units.
- Mounting screws and keys are provided for the installation on table or support components.
- Slide blocks type **SSF** are dovetail designs with micrometer dial as detailed on page H 42 and H 43 for SM type slides.
- SM slide blocks come in 6 different sizes up to 400 mm width. 87 standard slide versions can be used with SUHNER machining units or combinations for cross slide applications.

- Les 4 types de chariots de réglage sur 1 axe ont été sélectionnés pour permettre d'implanter toutes les unités d'usinage de Suhner.
- Elles comportent également les trous taraudés et rainures de clavettes pour les monter sur des supports ou bâtis de machines.
- Les chariots de réglage du type **SSF** sont des chariot à queue d'aronde avec vernier micrométrique de la série SM qui sont détaillés en pages H 42 et H 43.
- Les 6 différentes largeurs jusqu'à 400 mm et les 87 types standard permettent de réaliser des chariot croisés à implanter sous les unités.

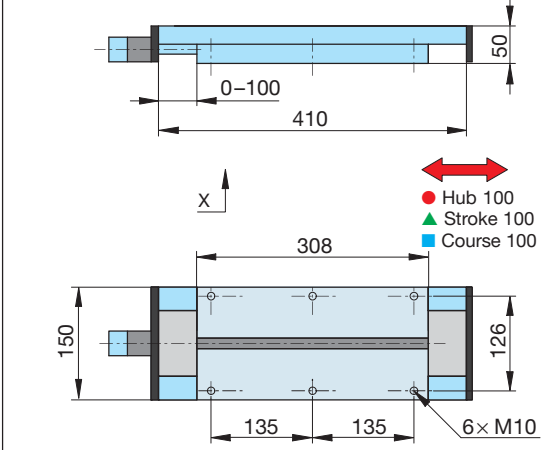
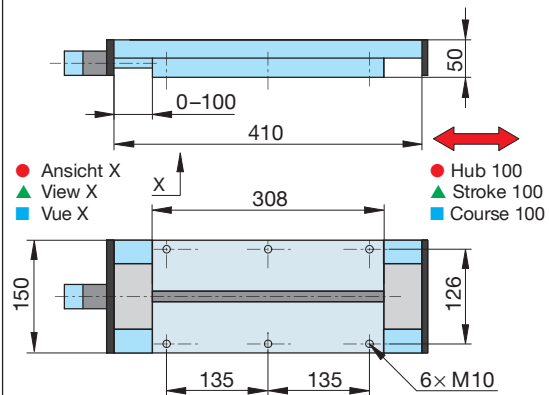
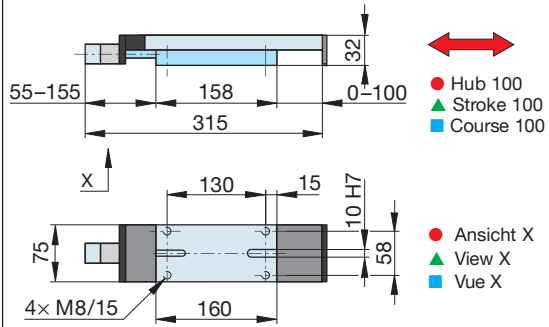
● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Slide block assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner		● Typ ▲ Type ■ Type	● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids
BEM 6 BEM 6 D BEW 6		SLF 6-12	● Schlittenführung ▲ Slide block ■ Chariot de réglage	50 551 01	3,5 kg
BEM 12 BEM 12 D BEW 12					
			● Hub 120 ▲ Stroke 120 ■ Course 120		

■ Echelle 1:10

▲ Scale 1:10

● Massstab 1:10

<ul style="list-style-type: none"> ● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Slide block assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner 		<ul style="list-style-type: none"> ● Typ ▲ Type ■ Type 	<ul style="list-style-type: none"> ● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation 	<ul style="list-style-type: none"> ● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Gewicht ▲ Weight ■ Poids
BEM 6 BEM 6 D BEW 6 FP 6 BEM 12 BEM 12 D BEW 12 FP 12		SSF 12	<ul style="list-style-type: none"> ● Schlittenführung ▲ Slide block ■ Chariot de réglage 	907 149	3,8 kg
GEM 6 FP 16		SSF 16	<ul style="list-style-type: none"> ● Schlittenführung ▲ Slide block ■ Chariot de réglage 	58 775 01	13,9 kg
BEX 15 FP 15 BEX 35 BEM 20 BEM 25 H BEA 25 CNC GEM 20 BEM 28		SSF 20	<ul style="list-style-type: none"> ● Schlittenführung ▲ Slide block ■ Chariot de réglage 	58 765 01	13,9 kg





- Hub: 25-600 ● Breite: 75-400
- ▲ Stroke: 25-600 ▲ Width: 75-400
- Course: 25-600 ■ Largeur: 75-400

● **Schwabenschwanzschlitten**

mit Mikrometerrändel

▲ **Dovetail slide block**
with micrometer adjustment

■ **Chariot à queue d'aronde**
avec vernier micrométrique

SM 075-400

● Die Schwabenschwanz-Schlittenführungen der Serie **SM** sind aus GG-25-Guss ausgeführt, die Aussenfläche ist geschliffen.

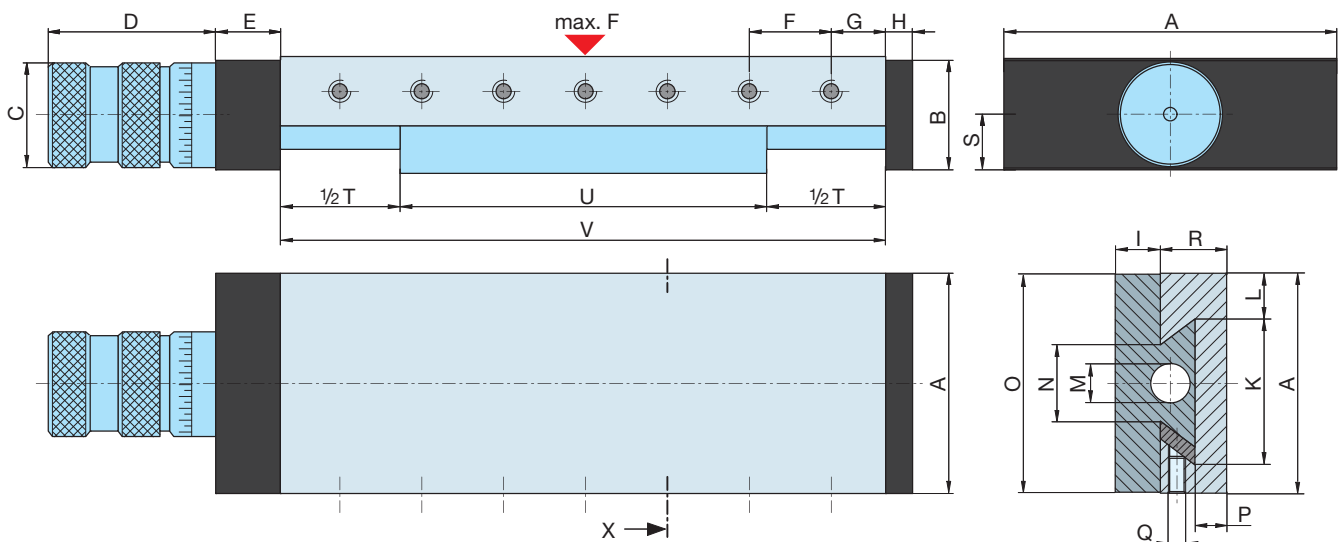
- Mikrometerrändel in Verbindung mit seitlichen Multiblockierschrauben auf der Schwabenschwanzlasche. Schmiernippel.
- Die Schwabenschwanzschlitten sind hauptsächlich für den Aufbau aller unserer Bearbeitungseinheiten geeignet, wenn eine Nachstellung notwendig ist.
- Entsprechend dem Bohrbild bearbeiten wir Nuten und alle Aufbaulöcher und Gewinde.

▲ Dovetail slide assemblies type **SM** are made from GG-25-gray cast-iron material. Contact surfaces are of ground finish quality.

- Micrometer dial length adjustment and side gib lock screws to secure position. Grease nipple for lubrication.
- Dovetail assemblies are used with our machining units for final spindle position adjustments or necessary process corrections.
- Customized keyways and mounting hole patterns can be provided upon request.

■ Les chariots à queue d'aronde de la série **SM** sont réalisés en fonte GS 25, les faces extérieures sont rectifiées.

- Vis de réglage micrométrique et multi-bloquages en position par vis latérale sur le lardon. Graisseurs pour la queue d'aronde.
- Elles sont particulièrement destinées à y implanter toutes nos unités d'usinage, lorsque des réglages sont nécessaire en cours de production.
- Sur demande nous exécutons perçages et rainures de clavettes.



● Typ	A	B	∅ C	D	E	F	G	H	I	K	L	∅ M	N	O	P	Q	R	S	● Spindel
▲ Type																			▲ Spindle
■ Type																			■ Broche
SM 075	75	32	30	60	15	25	15,0	6	12,5	51,5	14,0	14	34,6	74,5	9	M 5	19,5	15,0	M 10×1
SM 100	100	40	30	60	15	25	17,5	6	16,0	69,5	18,0	14	50,0	99,5	12	M 6	24,0	19,0	M 10×1
SM 150	150	50	47	104	16	50	30,0	8	20,5	103,0	27,0	20	79,0	149,0	14	M 8	29,5	24,0	Tr 16×2
SM 200	200	60	47	104	16	50	30,0	8	23,0	138,0	35,0	20	107,5	199,0	18	M 8	37,0	25,0	Tr 16×2
SM 300	300	75	66	146	20	50	30,0	10	25,0	210,0	50,0	20	170,0	299,0	25	M 10	50,0	34,5	Tr 16×2
SM 400	400	100	66	146	20	50	30,0	10	30,0	270,5	71,5	20	220,0	399,0	38	M 10	70,0	38,0	Tr 16×2

SM 075

● Typ ▲ Type ■ Type	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	Hub Stroke T	U	V	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids	Max. F ▼ N
SM 075-01	59 924 01	025	78	105	1,9	950
SM 075-02	59 924 02	050	78	130	2,1	950
SM 075-03	59 924 03	050	103	155	2,6	1270
SM 075-04	59 924 04	075	78	155	2,3	950
SM 075-05	59 924 05	075	103	180	2,8	1270
SM 075-06	59 924 06	050	153	205	3,4	1900
SM 075-07	59 924 07	100	103	205	3,0	1270
SM 075-08	59 924 08	050	203	255	4,2	2540
SM 075-09	59 924 09	100	153	255	3,8	1900
SM 075-10	59 924 10	100	203	305	4,7	2540
SM 075-11	59 924 11	150	153	305	4,2	1900

- Montage von Kreuz-Schwalbenschwanzschlitten sowie Aufbau mit Bearbeitungseinheiten auf Anfrage.
- ▲ Cross dovetail slide assembly combinations including installation of SUHNER machining units upon request.
- Montage de chariot à queue d'aronde en croix, ainsi que implantation des unités d'usinage: sur demande.

SM 100

● Typ ▲ Type ■ Type	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	Hub Stroke T	U	V	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids	Max. F ▼ N
SM 100-01	59 925 01	025	83	110	3,3	1170
SM 100-02	59 925 02	025	103	135	4,0	1560
SM 100-03	59 925 03	050	103	160	4,4	1560
SM 100-04	59 925 04	050	158	210	5,8	2350
SM 100-05	59 925 05	100	108	210	5,1	1560
SM 100-06	59 925 06	050	208	260	7,2	3130
SM 100-07	59 925 07	100	158	260	6,5	2340
SM 100-08	59 925 08	100	208	310	7,9	3130
SM 100-09	59 925 09	150	158	310	7,1	2340
SM 100-10	59 925 10	150	208	360	8,6	3130
SM 100-11	59 925 11	100	308	410	10,7	4700
SM 100-12	59 925 12	150	258	410	10,0	3910
SM 100-13	59 925 13	200	208	410	9,2	3120
SM 100-14	59 925 14	250	158	410	8,5	2330
SM 100-15	59 925 15	250	208	460	9,9	3120
SM 100-16	59 925 16	200	308	510	12,1	4700
SM 100-17	59 925 17	300	208	510	10,6	3120

SM 150

● Typ ▲ Type ■ Type	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	Hub Stroke T	U	V	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids	Max. F ▼ N
SM 150-01	59 926 01	050	158	210	11,5	3300
SM 150-02	59 926 02	050	208	260	14,2	4410
SM 150-03	59 926 03	100	158	260	12,7	3300
SM 150-04	59 926 04	100	208	310	15,4	4400
SM 150-05	59 926 05	100	308	410	13,9	3290
SM 150-06	59 926 06	100	408	510	16,6	4400
SM 150-07	59 926 07	150	158	310	20,7	6620
SM 150-08	59 926 08	150	208	360	17,8	4390
SM 150-09	59 926 09	150	308	460	21,9	6610
SM 150-10	59 926 10	200	208	410	19,0	4390
SM 150-11	59 926 11	200	308	510	26,0	8830
SM 150-12	59 926 12	200	408	610	23,1	6600
SM 150-13	59 926 13	250	208	460	20,2	4380
SM 150-14	59 926 14	300	208	510	28,5	8820
SM 150-15	59 926 15	300	308	610	25,6	6590
SM 150-16	59 926 16	300	408	710	30,9	8810
SM 150-17	59 926 17	400	308	710	28,0	6580
SM 150-18	59 926 18	400	408	810	33,3	8790
SM 150-19	59 926 19	500	308	810	30,4	6570

SM 200

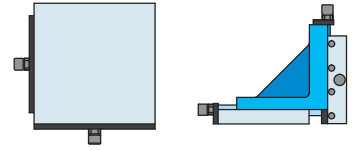
● Typ ▲ Type ■ Type	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	Hub Stroke T	U	V	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids	Max. F ▼ N
SM 200-01	59 927 01	100	208	310	24,7	5 730
SM 200-02	59 927 02	100	308	410	33,2	8 620
SM 200-03	59 927 03	200	208	410	28,6	5 710
SM 200-04	59 927 04	200	308	510	37,2	8 600
SM 200-05	59 927 05	300	208	510	32,5	8 690
SM 200-06	59 927 06	200	408	610	45,7	11 480
SM 200-07	59 927 07	300	308	610	41,1	8 580
SM 200-08	59 927 08	400	208	610	36,4	5 670
SM 200-09	59 927 09	300	408	710	49,6	11 460
SM 200-10	59 927 10	400	308	710	45,0	8 560
SM 200-11	59 927 11	500	208	710	40,4	5 650
SM 200-12	59 927 12	400	408	810	53,5	11 440
SM 200-13	59 927 13	500	308	810	48,9	8 540
SM 200-14	59 927 14	600	208	810	44,3	5 640
SM 200-15	59 927 15	400	608	1010	70,6	17 220
SM 200-16	59 927 16	500	508	1010	66,0	14 310
SM 200-17	59 927 17	600	408	1010	61,4	11 410

SM 300

● Typ ▲ Type ■ Type	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	Hub Stroke T	U	V	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids	Max. F ▼ N
SM 300-01	59 928 01	050	258	310	52,6	10 060
SM 300-02	59 928 02	100	308	410	64,6	12 060
SM 300-03	59 928 03	150	308	460	68,5	12 040
SM 300-04	59 928 04	100	408	510	80,7	16 110
SM 300-05	59 928 05	200	308	510	72,4	12 020
SM 300-06	59 928 06	200	408	610	88,6	16 070
SM 300-07	59 928 07	300	308	610	80,3	11 980
SM 300-08	59 928 08	300	408	710	96,4	16 030
SM 300-09	59 928 09	400	408	810	104,3	15 990
SM 300-10	59 928 10	400	608	1010	136,5	24 090
SM 300-11	59 928 11	500	508	1010	128,3	20 000
SM 300-12	59 928 12	600	408	1010	120,1	15 910

SM 400

● Typ ▲ Type ■ Type	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	Hub Stroke T	U	V	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids	Max. F ▼ N
SM 400-01	59 929 01	100	408	510	142,6	22 100
SM 400-02	59 929 02	200	408	610	158,3	22 120
SM 400-03	59 929 03	300	408	710	174,0	22 040
SM 400-04	59 929 04	200	608	810	215,2	33 300
SM 400-05	59 929 05	400	408	810	189,6	21 960
SM 400-06	59 929 06	300	708	1010	259,3	38 800
SM 400-07	59 929 07	400	608	1010	246,5	33 140
SM 400-08	59 929 08	500	508	1010	233,7	27 470
SM 400-09	59 929 09	400	808	1210	303,4	44 310
SM 400-10	59 929 10	500	708	1210	290,6	38 640
SM 400-11	59 929 11	600	608	1210	277,8	32 980



● **Schlittenführung**
2 und 3 Achsen

▲ **Slide block**
2 and 3 axis

■ **Chariot de réglage**
2 et 3 axes

KZS / WKK

● Normalerweise sind die Bearbeitungseinheiten und Vorschubschlitten auf fixe Konsolen aufgebaut.

- Für die Fälle, wo die Bearbeitungsachse Z infolge Werkstückänderung variiert oder Nachstellmöglichkeiten infolge Werkzeugänderung oder enger Toleranzen erforderlich sind, empfehlen wir den Einsatz von Schlitten der Typen **KZS** (2 Achsen) oder **WKK** (3 Achsen).
- Sie sind mit Gewindelöchern und Passfedernuten ausgeführt für den Aufbau aller Bearbeitungseinheiten und auf Konsolen oder Maschinengestellen.
- Auf Seite H 46 finden Sie dieselben Komponenten, jedoch unbearbeitet.

▲ Generally, SUHNER machining units are mounted on fixed supports.

- In some cases, adjustments to the spindle axis are required due to a need for fine tuning tolerances, changes in workpieces or cutting tools. Adjustments can be accomplished with side block assemblies type **KZS** for 2 axis and **WKK** for 3 axis.
- Mounting screws and keys are provided for the installation on table or support components.
- Page H 46 illustrates SK 38 and SW 37 slide components without tapped holes and keyways.

■ Généralement les unités d'usinage et les unités d'avance sont implantées sur des supports fixes.

- Pour les cas où les positions d'axe peuvent varier du fait de: modification des pièces, des outils coupants, où des tolérances extrêmes nécessitant des réajustement, il est préférable d'utiliser des chariots de réglage, type **KZS** 2 axes ou **WKK** 3 axes de réglage micrométrique.
- Ils sont fournis avec les trous taraudés, vis et clavettes correspondant aux unités qui y seront implantées.
- En page H 46 sont représentés ces mêmes produits, sans usinages sous les réf. SK 38 et SW 37.

<p>● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Slide block assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner</p>		<p>● Typ ▲ Type ■ Type</p>	<p>● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation</p>	<p>● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.</p>	<p>● Gewicht ▲ Weight ■ Poids</p>
<p>BEX 35</p>		<p>KZS</p>	<p>● Kreuzschlitten ▲ Crossway slide ■ Chariot en croix</p>	<p>59 571 01</p>	<p>16,5 kg</p>
		<p>▲ Scale 1:10</p> <p>● Massstab 1:10</p>			

● Abmessungen für den Aufbau von Suhrer-Bearbeitungseinheiten
 ▲ Slide block assembly with Suhrer machining units
 ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhrer

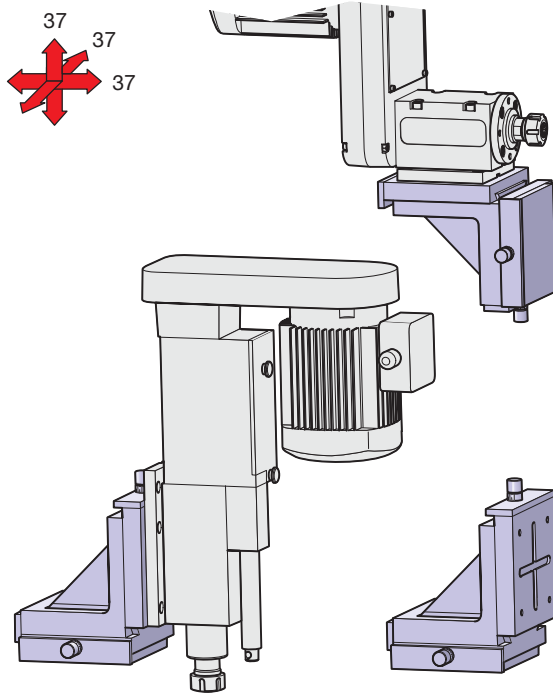
● Typ
 ▲ Type
 ■ Type

● Bezeichnung
 ▲ Description
 ■ Désignation

● Best.-Nr.
 ▲ Order No.
 ■ N° de cde.

● Gewicht
 ▲ Weight
 ■ Poids

BEM 6
 BEM 6 D
 BEW 6
 BEM 12
 BEM 12 D
 BEW 12
 GEM 6
 BEX 15

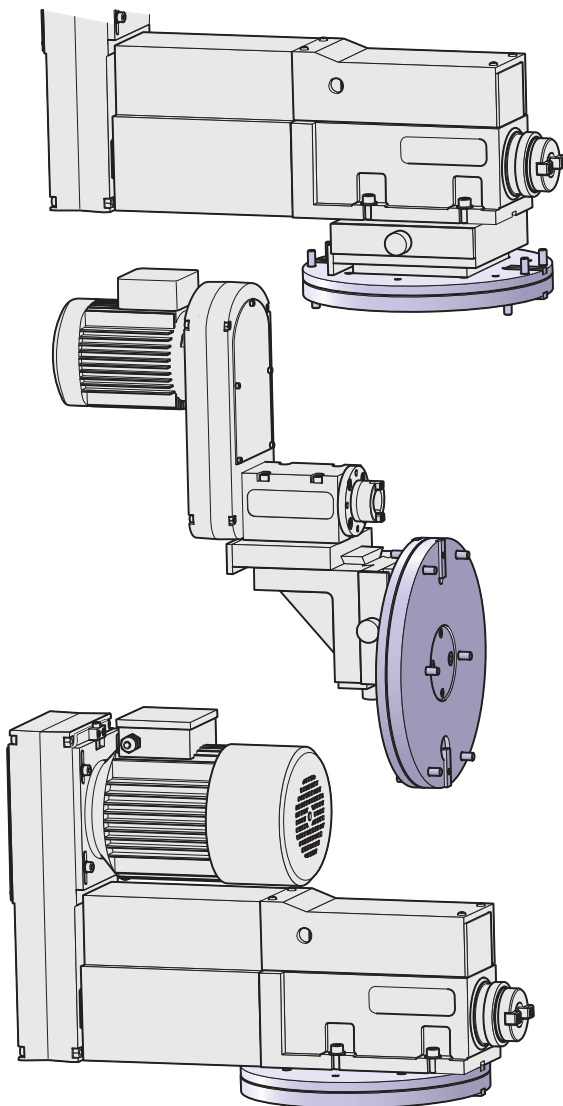
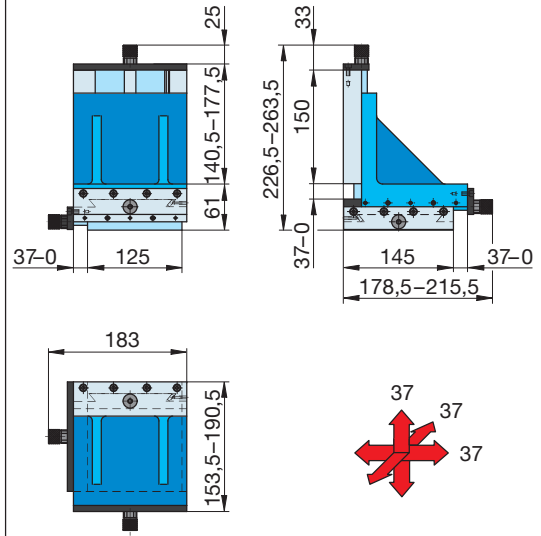


WKK

● Winkelschlitten
 ▲ Angular slide
 ■ Chariot d'équerre

● Best.-Nr.
 ▲ Order No.
 ■ N° de cde.

● Gewicht
 ▲ Weight
 ■ Poids

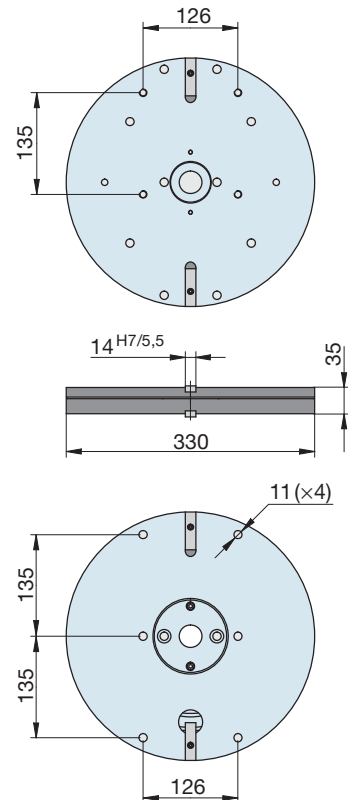


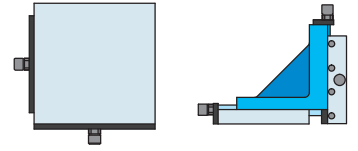
DRT

● Drehteller
 ▲ Rotary plate
 ■ Plateau divis.

● Best.-Nr.
 ▲ Order No.
 ■ N° de cde.

● Gewicht
 ▲ Weight
 ■ Poids





● Winkelkreuz- und Kreuz-Schwabenschwanzschlitten

▲ Angular and crossway 2-axis dovetail slide block assemblies

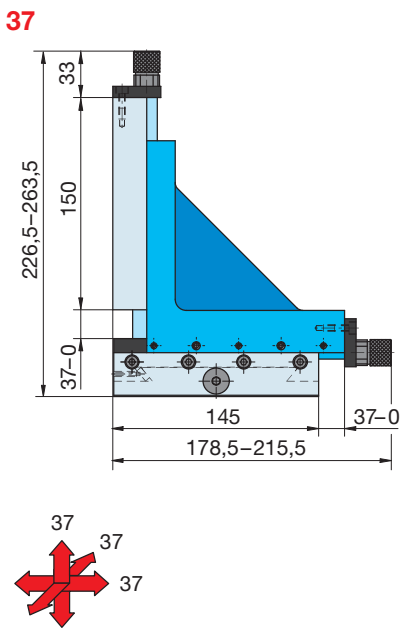
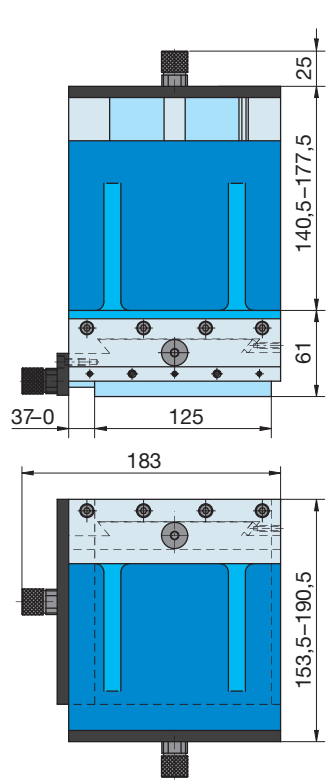
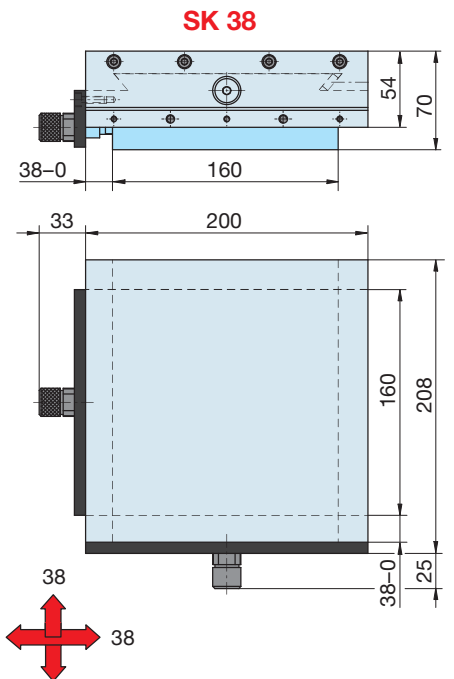
■ Chariots à queue d'arondé, en croix d'équerre et en croix

SK 38, SW 37

- Die Winkelkreuz- und Kreuz-Schwabenschwanzschlitten der Serie **SW** und **SK** sind aus GG-25-Guss ausgeführt, die Aussenfläche ist geschliffen.
- Mikrometerrändel in Verbindung mit seitlichen Multiblockierschrauben auf der Schwabenschwanzlasche.
- Die Schwabenschwanzschlitten sind hauptsächlich für den Aufbau aller unserer Bearbeitungseinheiten geeignet, wenn eine Nachstellung notwendig ist.
- Entsprechend dem Bohrbild bearbeiten wir Nuten und alle Aufbaulöcher und Gewinde.

- ▲ Angular and crossway dovetail slide assemblies type **SW** and **SK** are made from G-25-gray cast-iron material. Contact surfaces are of ground finish quality.
- Micrometer dial length adjustment and side gib lock screws to secure position. Grease nipple for lubrication.
- Dovetail assemblies are used with our machining units for final spindle position adjustments or necessary process corrections.
- Customized keyways and mounting hole patterns can be provided upon request.

- Les chariots à queue d'aronde de la série **SW** et **SK** sont réalisés en fonte GS 25, les faces extérieures sont rectifiées.
- Vis de réglage micrométrique et multibloquages en position par vis latérale sur le lardon. Graisseurs pour la queue d'aronde.
- Elles sont particulièrement destinées à y implanter toutes nos unités d'usinage, lorsque des réglages sont nécessaire en cours de production.
- Sur demande nous exécutions perçages et rainures de clavettes.



● Typ	● Best.-Nr.	● Spindel	● Gewicht
▲ Type	▲ Order No.	▲ Spindle	▲ Weight
■ Type	■ N° de cde.	■ Broche	■ Poids
SK 38	59 930 01	M 10×1	16,5 kg

● Typ	● Best.-Nr.	● Spindel	● Gewicht
▲ Type	▲ Order No.	▲ Spindle	▲ Weight
■ Type	■ N° de cde.	■ Broche	■ Poids
SW 37	59 931 01	M 10×1	16 kg

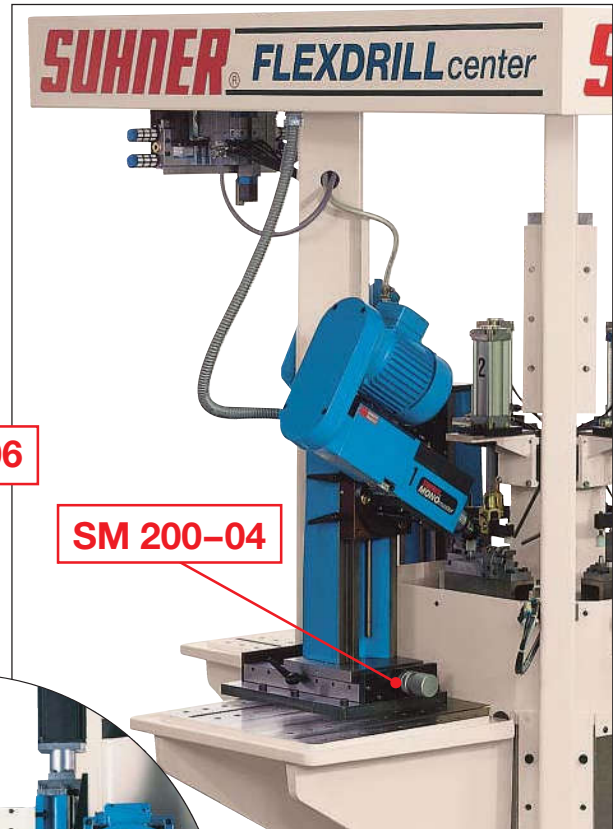
● Anwendungsbeispiele

▲ Application news

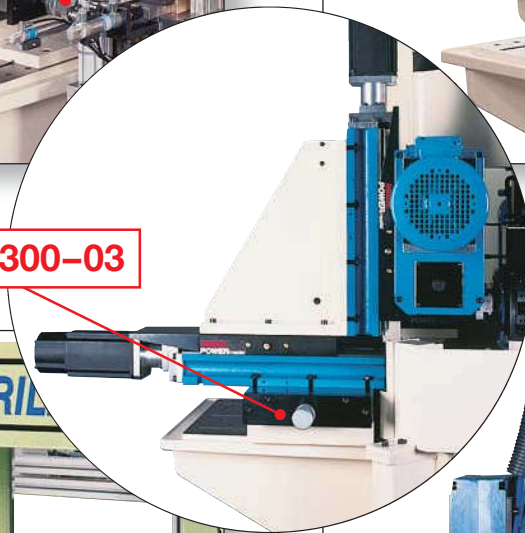
■ Exemples d'applications



SM 200-06



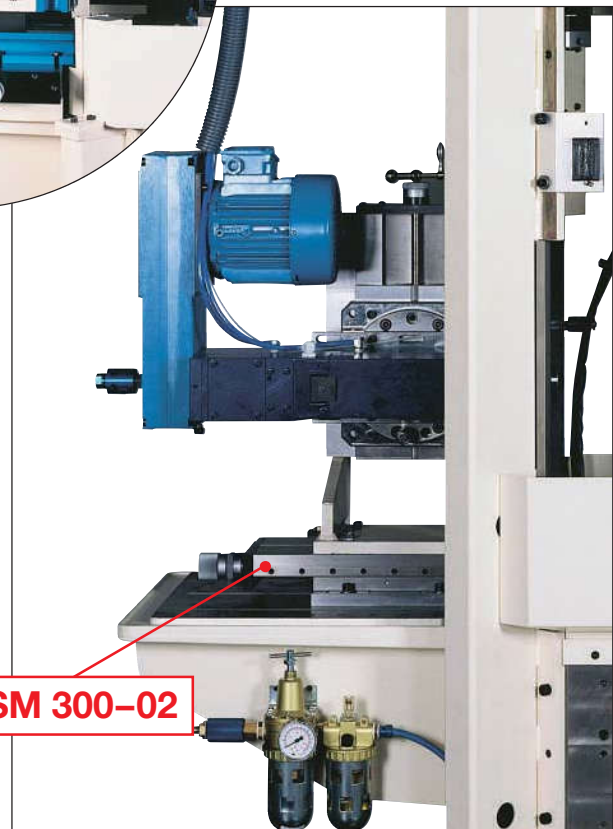
SM 200-04



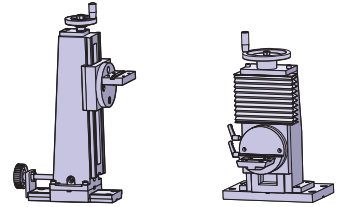
SM 300-03



SM 200-04



SM 300-02



- Universalständer
- ▲ Universal support
- Support universel

UST / UBS

- Die Universalständer wurden konzipiert für die Einstellung der Höhe und des Winkels der Bearbeitungsachse Z für die Bearbeitungseinheiten BEM 6 und BEM 12 und Gewindeschneideeinheiten GEM 6 und GEM 16.
 - Der Typ **UBS-SM** erlaubt die Einstellung in allen 4 Achsen wie auch der Z-Achse.
 - Der Typ **UST** erlaubt die Einstellung auf 3 Achsen und ist für die BEM 6 ausgeführt.
 - Der Typ **UBS-FC** ist derselbe wie der UBS, ausser dass er auf eine Grundplatte aufgebaut ist, passend für die Winkelkonsole Typ KS 3 des FLEXDRILLcenters, Kapitel «K».
- ▲ Universal supports are designed for vertical and angular adjustments for the Z-spindle axis on BEM 6 and BEM 12 machining units including GEM 6 and GEM 16 leadscrew tapping units.
 - Z-spindle axis on **UBS-SM** support can accomplish adjustments in 4 directions.
 - **UST** support is designed for 3-axis adjustments for BEM 6 machining unit.
 - **UBS-FC** is the same design as UBS including a base plate for the installation on KS 3 wing component of FLEXDRILL-center concept as shown in section "K".
- Les supports universels ont été conçus pour permettre de régler l'axe d'usinage Z en hauteur et en angle pour les unités d'usinage type BEM 6 et BEM 12 et les unités de taraudage GEM 6 et GEM 16.
 - Le type **UBS-SM** permet des réglages tout azimut sur 4 axes de direction en plus de l'axe Z.
 - Le type **UST** permet des réglages sur 3 axes, il est conçu pour les BEM 6.
 - Le type **UBS-FC** est identique au UBS, sauf qu'il est implanté sur une plaque de base permettant son implantation sur le support d'angle, ref. KS 3 du FLEXDRILLcenter, chapitre «K».

● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Universal support assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner		● Typ ▲ Type ■ Type	● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids
BEM 6 BEM 6 D BEW 6		UST	<ul style="list-style-type: none"> ● Universalständer ▲ Universal support ■ Support universel 	50 728 02	16,0 kg
		<ul style="list-style-type: none"> ● Hub 115 ▲ Stroke 115 ■ Course 115 	<ul style="list-style-type: none"> ● Hub 250 ▲ Stroke 250 ■ Course 250 	Echelle 1:10 Scale 1:10 Massstab 1:10	