

SUHNER[®] **MACHINING**



SUHNER[®]
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

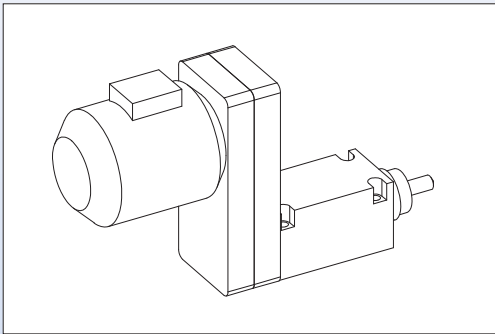
▲ Definition of motor position

■ Définition des positions de montage du moteur

● Position 1 = Antriebsgehäuse nach oben

▲ Position 1 = motor housing upwards

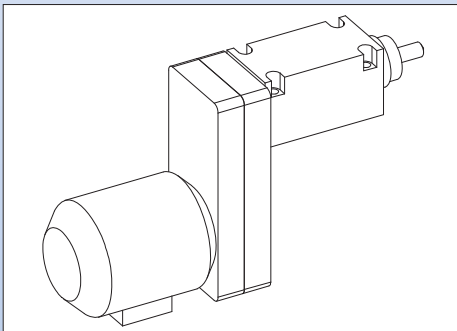
■ Position 1 = carter d'entraînement contre le haut



● 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

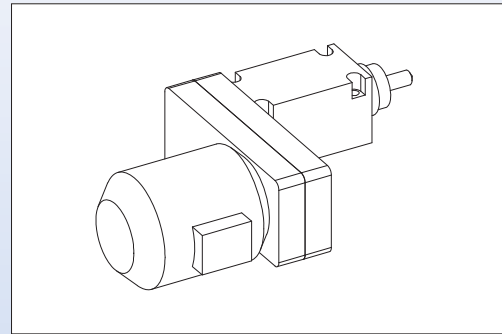
▲ Information on the standard motors

- 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

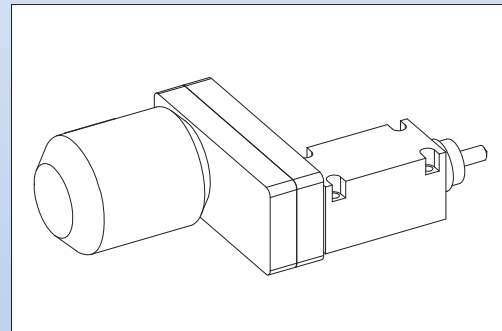
■ Position 2 = carter d'entraînement tourné de 90° à droite



● 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

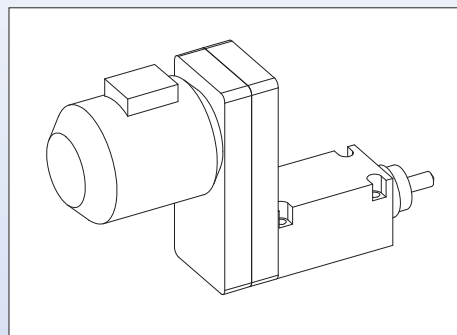
■ Informations concernant les moteurs standards

- 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

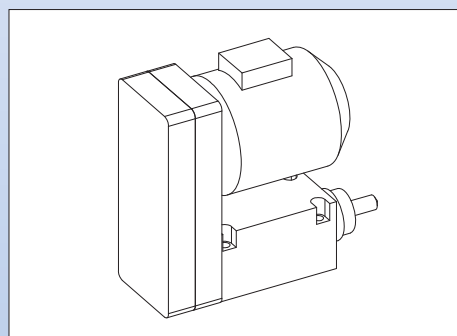
■ Forme en Z = Moteur à l'arrière



● 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
	Metric Unit Measures		US-Unit Measures		Factor
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

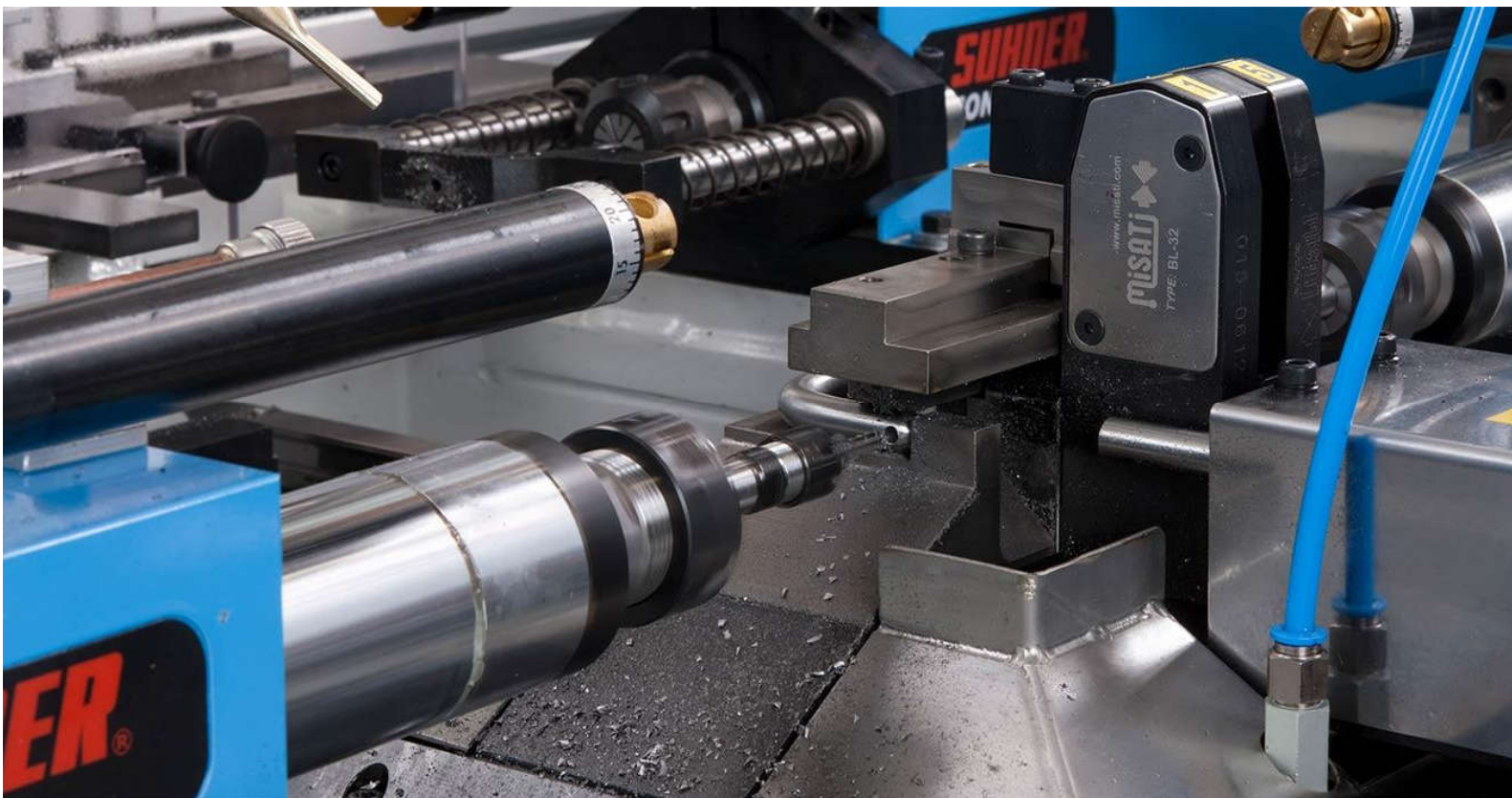
Formula:

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: $(HP \times 63.025) / Rpm$

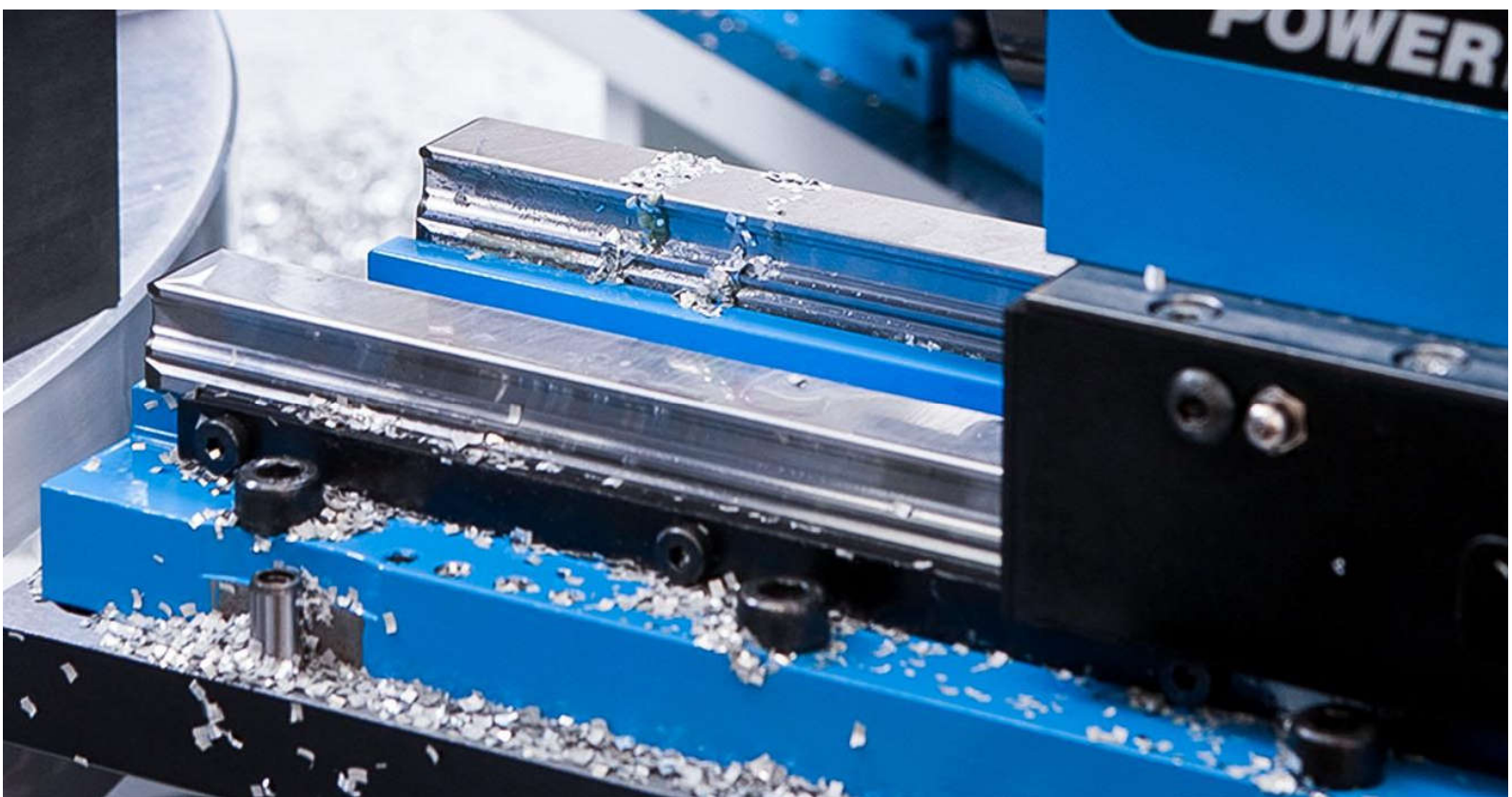
*** Note:** Surface speed (Sfm) and feed rates (lpr) are tool and material specific values and may be obtained through machining data handbooks, material, or tooling suppliers.

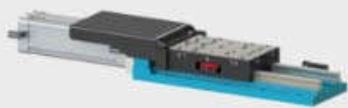
**Multiplizieren Sie Ihre
Kapazität**

Multiply your capacity



SLIDEmaster





UA 15 PH



UA 15 CNC



UA 40 PH



UA 40 CNC



UA 40 H



UA 40 R CNC



UA 100 CN



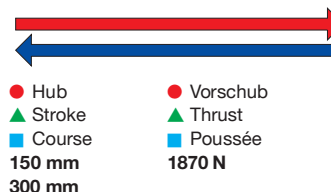
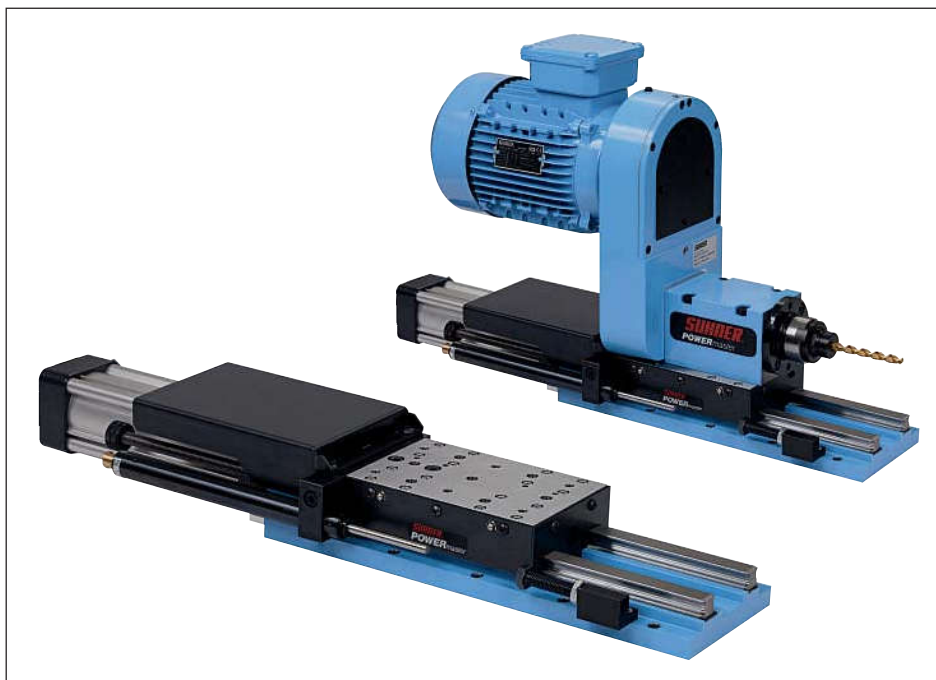
UA 100 H



UA 200 CN



UA 200 H



● Vorschubschlitten pneumohydraulisch

▲ Slide unit
pneumatic, hydraulic feed
control

■ Unité d'avance
oléopneumatique

UA15 PH

● Die Vorschubschlitten **UA15 PH** sind mit 4 vorgespannten, gross dimensionierten Kugelumlaufschlitten ausgerüstet.

– Standardmässig sind die Vorschubschlitten **UA15 PH** in 3 Vorschubvarianten lieferbar (weitere Varianten auf Anfrage):

PH-S pneumohydraulisch mit Bremse HB75

PH-E pneumohydraulisch, Bremse HB75E mit Entspänefunktion

PH-C pneumatischer Zylinder mit integrierter hydraulischer Bremse. Arbeitshub = Gesamthub

– Die Bearbeitungsspindel **BEX15**, siehe Seite C70, ist für den direkten Aufbau auf den **UA15 PH** konzipiert.

– Schmierung aller Kugelumlaufschlitten sowohl von der linken oder rechten Seite möglich.

– Kompakte, robuste Bauweise mit Sockel aus Stahlguss ergibt eine optimale Schwingungsdämpfung.

– Ausgerichtet wird über Referenzflächen oder Passstiften.

– Optionen und Best.-Nr.: Seite C42

▲ The slide assemblies type **UA15 PH** utilize 4 preloaded large size guide bearing block assemblies.

– The slide assemblies type **UA15 PH** is available in 3 standard feed options (other feed options per request):

PH-S hydropneumatic with HB75 brake cylinder

PH-E hydropneumatic with HB75E for peck feeding

PH-C pneumatic cylinder with an integrated brake assembly for feed control over the entire stroke length

– A machining unit **BEX15** according to page C70, is designed to fit a **UA15 PH** slide assembly.

– Lubrication of all 4 bearing guide blocks is possible from the left and right hand side.

– Compact rigid construction slide base made from steel casting allows best vibration damping.

– Final slide positioning by use of surface datums or pin locations.

– Options and Order No: page C42

■ Les chariots d'avance **UA15 PH** sont équipés de 4 patins de guidage large-dimensionnés.

– En standard les chariots d'avance **UA15 PH** sont disponibles avec 3 variantes d'avances (autres variantes sur demande):

PH-S avec frein hydraulique HB75

PH-E frein HB75E avec fonction débouillage

PH-C avec cylindre à frein hydraulique intégré. Course de travail = course totale.

– L'unité **BEX15**, voir page C70, est prévue pour un montage direct sur le chariot.

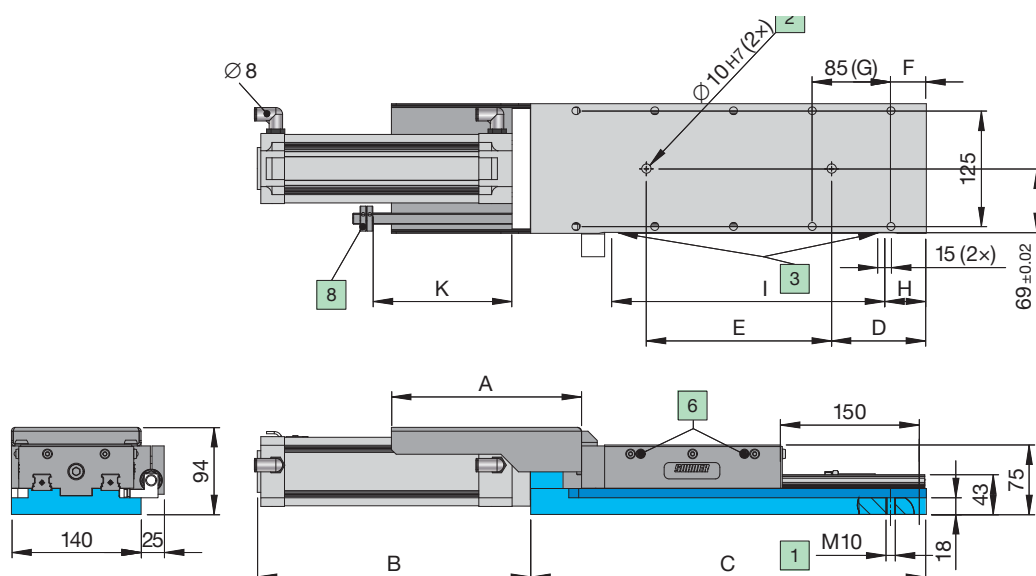
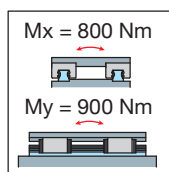
– Le graissage de tous les chariot peut s'effectuer soit par la droite, soit par la gauche.

– Construction compacte et robuste avec base fonte, surfaces de mise en références ou goupilles en option.

– Options et N° de cde.: page C42

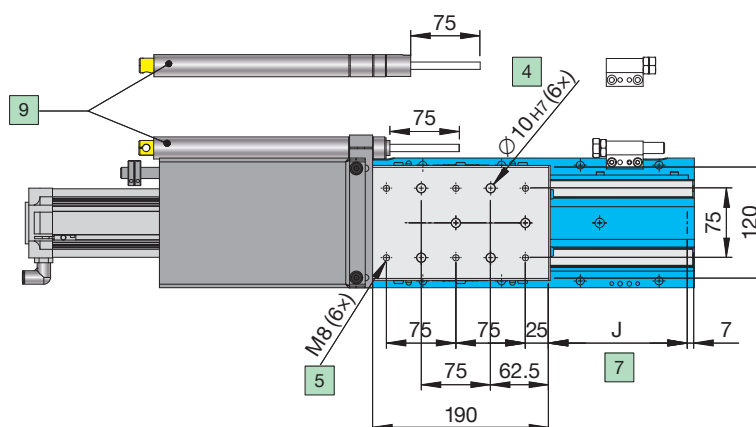
● Technische Daten		▲ Technical Data		■ Caractéristiques techniques	
Gesamthub	150 oder 300 mm	Total stroke	150 or 300 mm	Course totale	150 ou 300 mm
Arbeitshub PH-S, PH-E	75 mm	Working stroke PH-S, PH-E	75 mm	Course de travail PH-S, PH-E	75 mm
Arbeitshub PH-C	150/300 mm	Working stroke PH-C	150/300 mm	Course de travail PH-C	150/300 mm
Vorschubkraft bei 6 bar	1870 N	Thrust force at 6 bar	1870 N	Force de poussée à 6 bars	1870 N
Rückhubkraft bei 6 bar	1020 N	Return force at 6 bar	1020 N	Force de retour à 6 bars	1020 N
Vorschubgeschwindigkeit	max. 0,3 m/min	Feed rate	max. 0.3 m/min	Vitesse d'avance	max. 0,3 m/min
Arbeitsgeschwindigkeit regulierbar	10–2400 mm/min	Adjustable feed rate	10–2400 mm/min	Vitesse de travail	10–2400 mm/min
Luftanschlüsse	G ½	Air connections	G ½	Raccordement air	G ½
Farbe	RAL 5012	Color	RAL 5012	Couleur	RAL 5012
Gewicht UA15 PH 150 mm	ca. 20 kg	Weight UA15 PH 150 mm	ca. 20 kg	Masse UA15 PH 150 mm	ca. 20 kg
Gewicht UA15 PH 300 mm	ca. 25 kg	Weight UA15 PH 300 mm	ca. 25 kg	Masse UA15 PH 300 mm	ca. 25 kg

UA15 PH-150

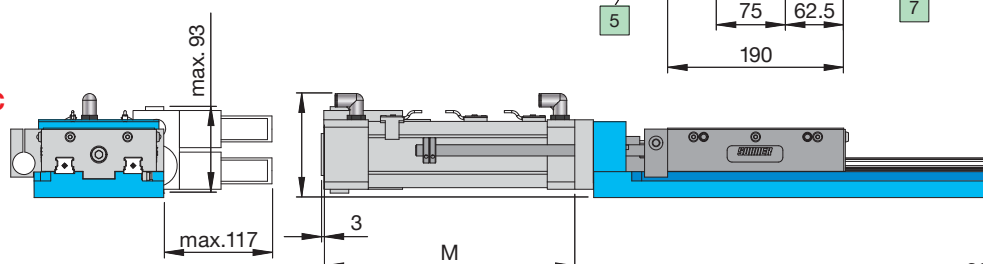


UA15 PH-E

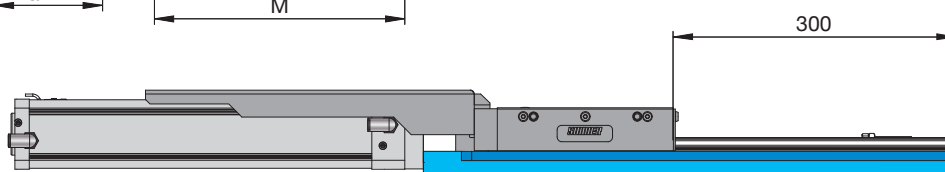
UA15 PH-S



UA15 PH-C



UA15 PH-300

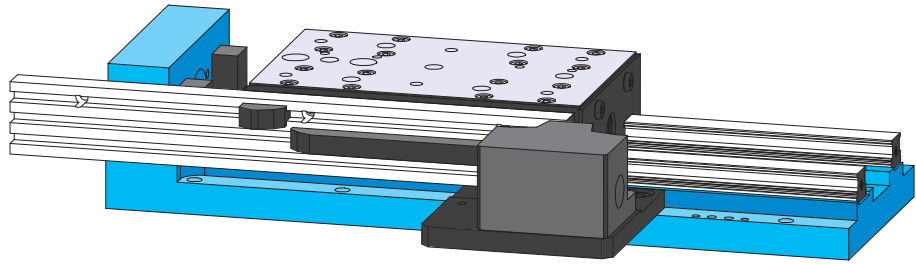


Hub	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
150	205	295	427	102	200	38	4x	44.5	295	150	0-150	172	271
300	355	445	577	97	355	18	6x	39.5	450	300	0-300	322	421

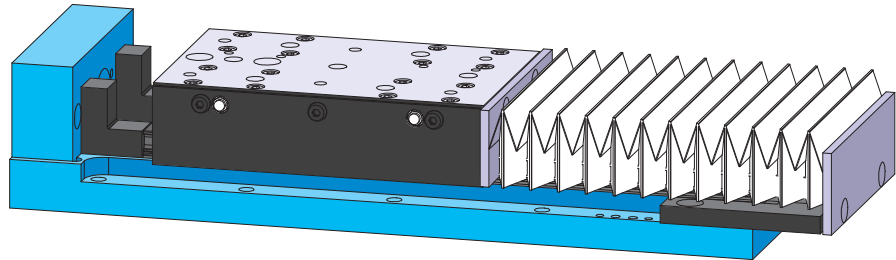
● Aufbau	▲ Features	■ Conception
1 Befestigung mit M10 von unten, oder M8 von oben	1 Mounting with M10 from bottom up, or with M8 from top down	1 Fixation M10 par le dessous ou M8 par le dessus
2 Passbohrung zur Ausrichtung	2 Reference bore for slide alignment	2 Alésage pour pion de centrage
3 Anschlagfläche zur Ausrichtung	3 Datum surface for slide alignment	3 Surfaces de références pour orientation
4 Passbohrung zum Aufbau BEX15	4 Pin hole for BEX15 alignment	4 Alésage pour pion de centrage pour l'orientation de la BEX15
5 Gewinde zur Befestigung BEX15	5 Tapped mounting holes for BEX15	5 Taraudage pour fixation BEX15
6 Schmiernippel; Schmierung für alle 4 Kugelumlaufwagen von rechts oder links möglich	6 Lubrication nipple, lubrication of all 4 bearings blocks is possible from the left and right hand side	6 Graisseurs; graissage par coté droit ou gauche des 4 chariots de guidages
7 Gesamthub	7 Total stroke	7 Course totale
8 Hubbegrenzung (auf selben Seite wie Bremse montiert)	8 Stroke adjustment (mounted on same side as the brake)	8 Butée de réglage de la course (montée du même coté que le frein)
9 Bremszylinder Hub 75 mm links oder rechts montierbar	9 Brake cylinder 75 mm stroke mounted on left or right hand side	9 Frein, course 75 mm, monté sur coté gauche ou droit

- Optionen für UA 15-PH:
- ▲ Options for UA 15-PH:
- Options pour UA 15-PH:

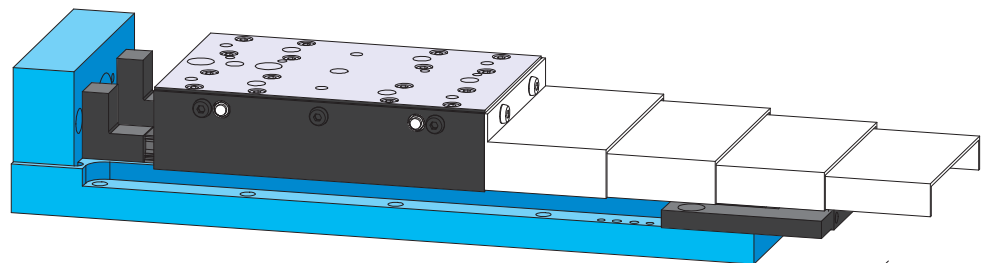
- Reihengrenztaster beidseitig montierbar
- ▲ Cam rail and switch assembly mounted on left or right hand side
- Boîtier multipiste installé à gauche ou à droite



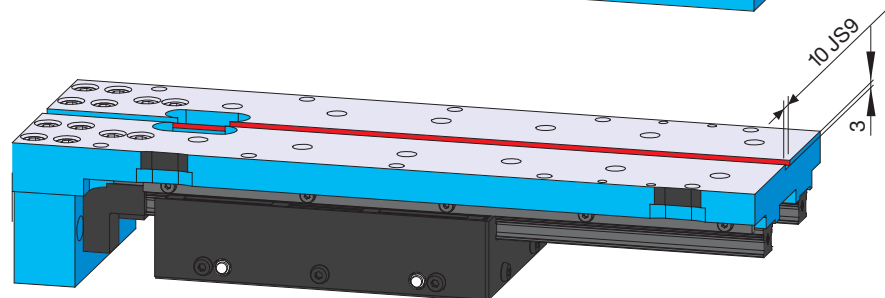
- Abdeckung Faltenbalg
- ▲ Below type way-cover
- Soufflet



- Abdeckung Teleskop
- ▲ Telescopic type way-cover
- Tôles télescopiques



- Keilbahn
- ▲ Key way
- Rainure de clavettes



Weitere Optionen:

- Zentralschmierung beidseitig montierbar

Other options:

- Central lubrication mounted on left or right hand side

Autres Options:

- Graissage centralisé installé à gauche ou à droite

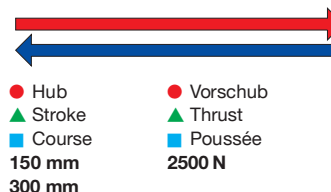
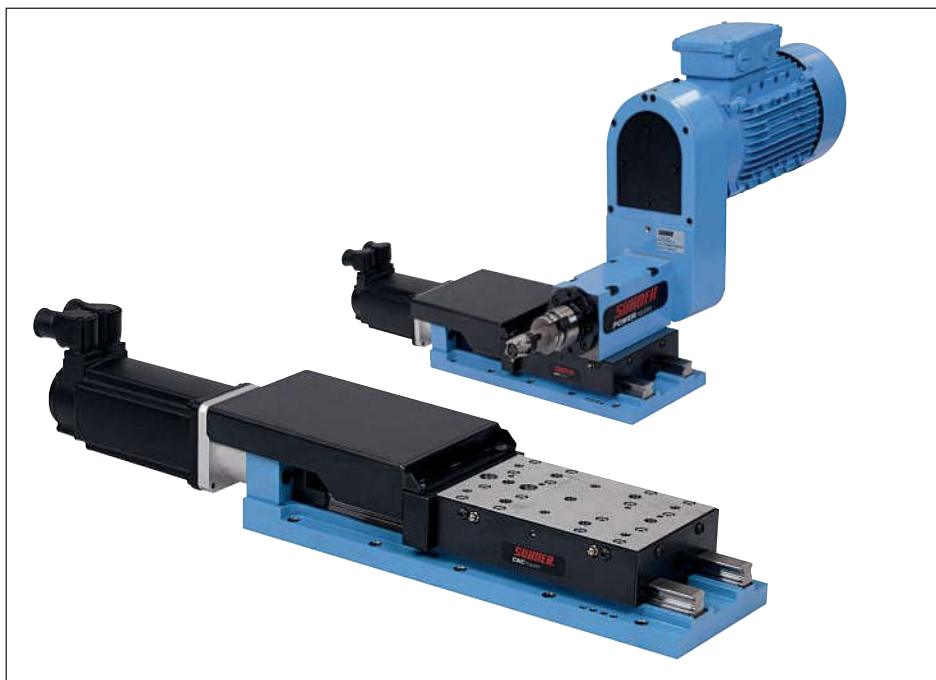
● Bestellnummer ▲ Order No ■ N° de commande		● Vorschubvarianten ▲ Feed options ■ Variantes d'avances	● Gesamthub ▲ Total stroke ■ Course totale								
			150	300							
PH-S		01	11								
PH-E		02	12								
PH-C		03	13								
CNC		04	14								
CNC OM		05	15								
AM		06	16								
UA	15	-	X	X	0	X	X	X	X	X	

● Beispiel: UA15, PH-E, Hub: 300, keine Optionen:

▲ Example: UA15, PH-E, Stroke: 300, no options:

■ Example: UA15, PH-E, Course: 300, pas d'options:

UA	15	-	1	2	0	0	0	0	0	0
----	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



● **Vorschubschlitten**
mit Kugelumlaufspindel

▲ **Slide unit**
with ball screw spindle

■ **Unité d'avance**
avec vis à billes

UA15 CNC

● Die Vorschubschlitten **UA15 CNC** sind mit 4 vorgespannten, gross dimensionierten Kugelumlaufschlitten ausgerüstet.

– Standardmässig sind die Vorschubschlitten **UA15 CNC** in 3 Vorschubvarianten lieferbar (weitere Varianten auf Anfrage):

UA15 CNC: inkl. Servomotor MSK040C

UA15 CNC OM: mit Kupplung und Adapter, ohne Servomotor

UA15 AM: ohne Kupplung, ohne Adapter, ohne Servomotor

– Die Bearbeitungsspindel **BEX15**, siehe Seite C70, ist für den direkten Aufbau auf die **UA15 CNC** konzipiert.

– Schmierung aller Kugelumlaufschlitten sowohl von der linken oder rechten Seite.

– Kompakte, robuste Bauweise mit Sockel aus Stahlguss ergibt eine optimale Schwingungsdämpfung.

– Ausgerichtet wird über Referenzflächen oder Passstifte.

– Optionen und Best.-Nr.: Seite E52

– Passende digitale, numerische Antriebssteuerung: siehe Kapitel «I».

▲ The slide assemblies type **UA15 CNC** utilize 4 preloaded large size guide bearing block assemblies.

– The slide assemblies type **UA15 CNC** is available in 3 standard feed options (other feed options per request):

UA15 CNC: Incl. servo motor MSK040C

UA15 CNC OM: With adapter and coupling, without servo motor

UA15 AM: Without adapter, without coupling, without servo motor.

– A machining unit **BEX15** according to page C70, is designed to fit a **UA15 CNC** slide assembly.

– Lubrication of all 4 bearing guide blocks is possible from the left and right hand side.

– Compact rigid construction with slide base made from steel casting.

– Final slide positioning by use of surface datums or pin locations.

– Options and Order No: page E52

– Suitable drive control systems refer to section «I».

■ Les chariots d'avance **UA15 CNC** sont équipés de 4 patins de guidage largement dimensionnés

– En standard les chariots d'avance **UA15 CNC** sont disponible avec 3 variantes d'avances (autres variantes sur demande):

UA15 CNC: avec servomoteur MSK040C

UA15 CNC OM: avec adaptation et accouplement sans servomoteur

UA15 AM: sans adaptation, sans accouplement, sans servomoteur

– L'unité **BEX15**, voir page C70, est prévue pour un montage directe sur le chariot de l'**UA15 CNC**.

– Le graissage de tous les chariot et de la vis à billes peut s'effectuer soit par la droite, soit par la gauche.

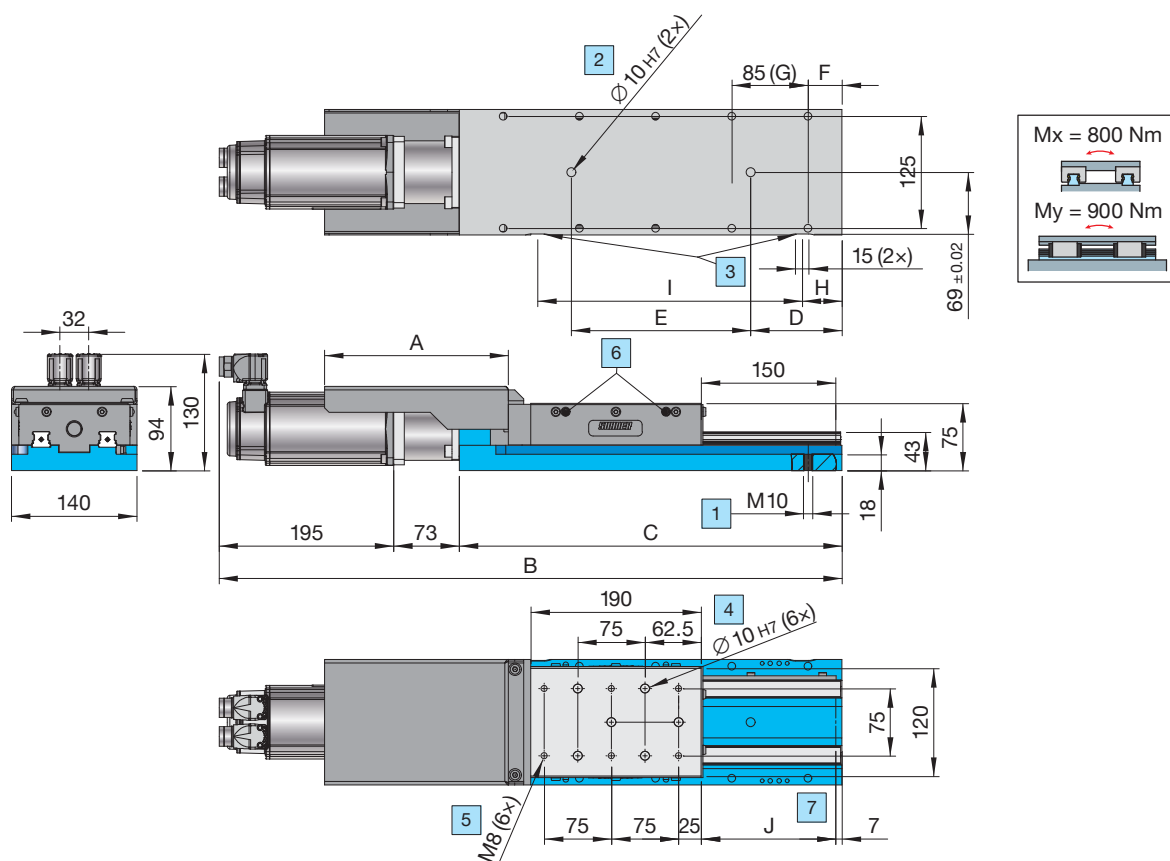
– Construction compacte et robuste en fonte stabilisée, avec surfaces de mise en référence ou goupilles en option.

– Options et N° de cde.: page E52

– Armoire à commande numérique digitale: voir au chapitre «I».

● Technische Daten		▲ Technical Data		■ Caractéristiques techniques	
Gesamthub	150 oder 300 mm	Total stroke	150 or 300 mm	Course totale	150 ou 300 mm
Arbeitshub	150 oder 300 mm	Working stroke	150 or 300 mm	Course de travail	150 ou 300 mm
Vorschubkraft mit Servomotor MSK040C	2500 N	Thrust force with servo motor MSK040C	2500 N	Force d'avance avec servomoteur MSK040C	2500 N
Steigung der Kugelumlaufspindel	5 mm, Ø 16 mm	Pitch of ball screw spindle	5 mm, Ø 16 mm	Pas de la vis à billes	5 mm, Ø 16 mm
Genauigkeit der Kugelumlaufspindel	23 µ auf 300 mm	Accuracy of ball screw spindle	23 µ on 300 mm	Précision de la vis à billes	23 µ pour 300 mm
Positionsgenauigkeit bei T = konstant	± 0,01 mm	Positioning accuracy at T = constant	± 0.01 mm	Précision de positionnement à T = constante	± 0,01 mm
Vorschubgeschwindigkeit	max. 18 m/min	Feed rate	max. 18 m/min	Vitesse d'avance	max. 18 m/min
Farbe	RAL 5012	Color	RAL 5012	Couleur	RAL 5012
Gewicht UA15 CNC 150 mm	ca. 20 kg	Weight UA15 CNC 150 mm	ca. 20 kg	Masse UA15 CNC 150 mm	ca. 20 kg
Gewicht UA15 CNC 300 mm	ca. 25 kg	Weight UA15 CNC 300 mm	ca. 25 kg	Masse UA15 CNC 300 mm	ca. 25 kg

UA15 CNC



UA15 CNC-OM

UA15 AM

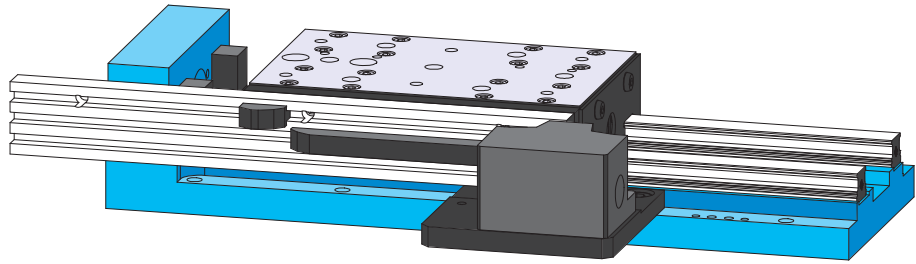
UA15 300

Hub	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
150	205	695	427	102	200	38	4x	44.5	295	150
300	355	845	577	97	355	18	6x	39.5	450	300

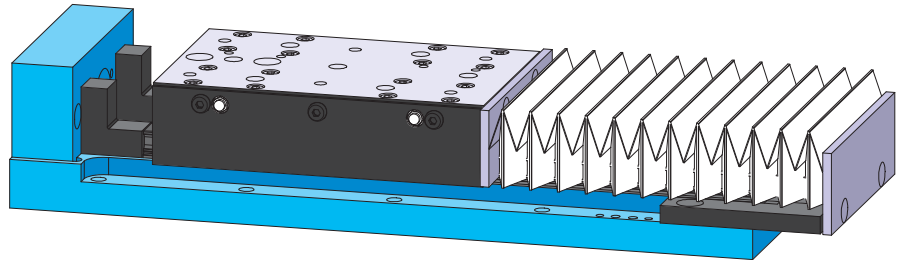
● Aufbau	▲ Features	■ Conception
1 Befestigung mit M10 von unten oder M8 von oben	1 Mounting with M10 from bottom up, or with M8 from top down	1 Fixation M10 par le dessous ou M8 par le dessus
2 Passbohrung zur Ausrichtung	2 Reference bore for slide alignment	2 Alésage pour pion de centrage
3 Anschlagfläche zur Ausrichtung	3 Datum surface for slide alignment	3 Surfaces de références pour orientation
4 Passbohrung zum Aufbau BEX15	4 Pin hole for BEX15 alignment	4 Alésage pour pion de centrage pour l'orientation de la BEX15
5 Gewinde zur Befestigung BEX15	5 Tapped mounting holes for BEX15	5 Taraudage pour fixation BEX15
6 Schmiernippel; Schmierung für alle 4 Kugelumlaufwagen von rechts oder links möglich	6 Lubrication nipple, lubrication of all 4 bearing blocks is possible from the left and right hand side	6 Graisseurs; graissage par coté droit ou gauche des 4 chariots de guidages
7 Gesamthub	7 Total stroke	7 Course totale
8 Schnittstelle für Servomotor MSK040, Bosch Rexroth (Schnittstelle für andere Servomotoren auf Anfrage)	8 Interface for servomotor MSK040, Bosch Rexroth (interface for different servomotors per request)	8 Interface pour servomoteur MSK040, Bosch Rexroth (interface pour servomoteurs différents sur demande)

- Optionen für UA 15-CNC:
- ▲ Options for UA 15-CNC:
- Options pour UA 15-CNC:

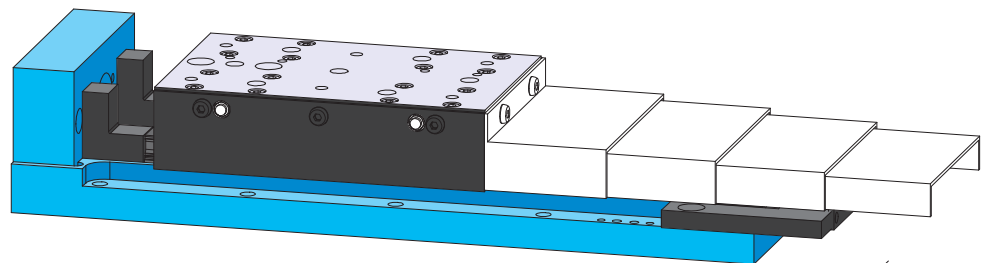
- Reihengrenztaster beidseitig montierbar
- ▲ Cam rail and switch assembly mounted on left or right hand side
- Boîtier multipiste installé à gauche ou à droite



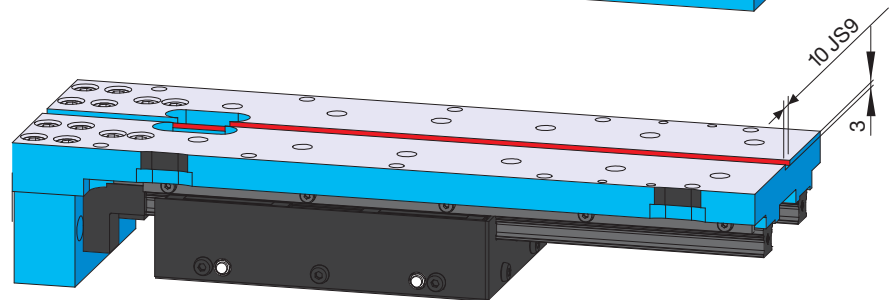
- Abdeckung Faltenbalg
- ▲ Below type way-cover
- Soufflet



- Abdeckung Teleskop
- ▲ Telescopic type way-cover
- Tôles télescopiques



- Keilbahn
- ▲ Key way
- Rainure de clavettes



Weitere Optionen:

- Zentralschmierung beidseitig montierbar

Other options:

- Central lubrication mounted on left or right hand side

Autres Options:

- Graissage centralisé installé à gauche ou à droite

● Bestellnummer ▲ Order No ■ N° de commande		● Vorschubvarianten ▲ Feed options ■ Variantes d'avances	● Gesamthub ▲ Total stroke ■ Course totale							
			150	300						
		PH-S	01	11						
		PH-E	02	12						
		PH-C	03	13						
		CNC	04	14						
		CNC OM	05	15						
		AM	06	16						
UA	15	–	X	X	0	X	X	X	X	X

● Beispiel: UA15 H-E, Hub: 300, keine Optionen:

▲ Example: UA15 PH-E, Stroke: 300, no options:

■ Example: UA15 PH-E, Course: 300, pas d'options:

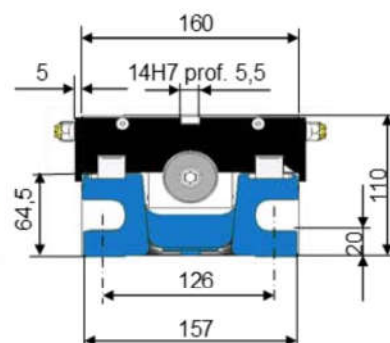
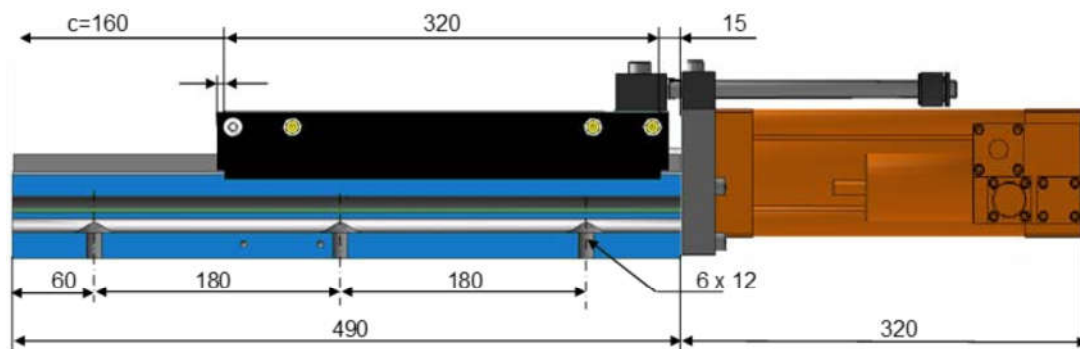
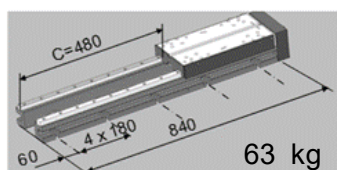
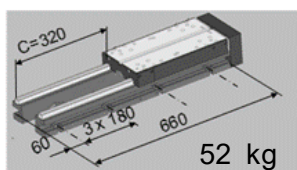
UA	15	–	1	2	0	0	0	0	0	0
----	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

UA 40 OP

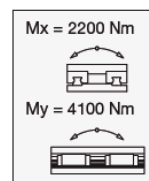
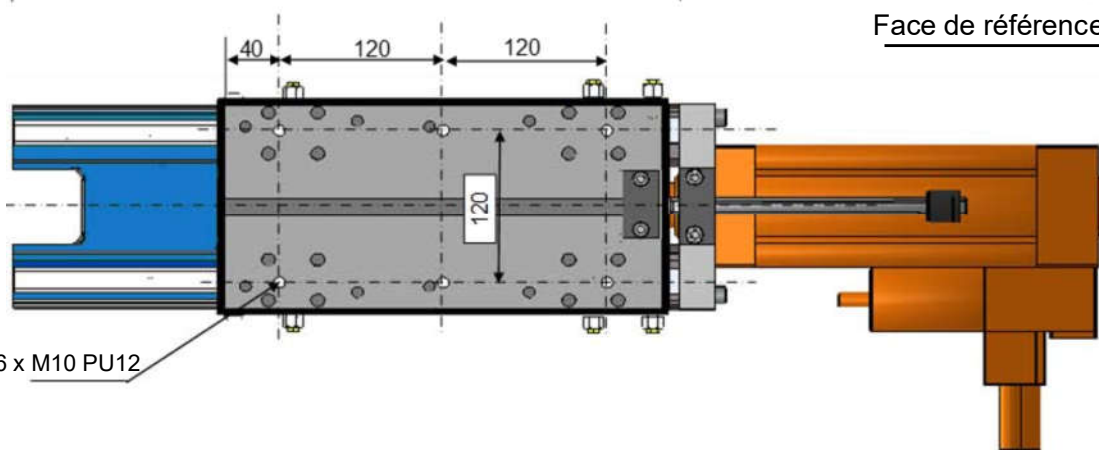


Unité d'avance UA 40 OP
 Vorschubschlitten UA 40 OP
 Slide unit UA 40 OP

SUHNER
 MACHINING



Face de référence →



UA40 OP 160

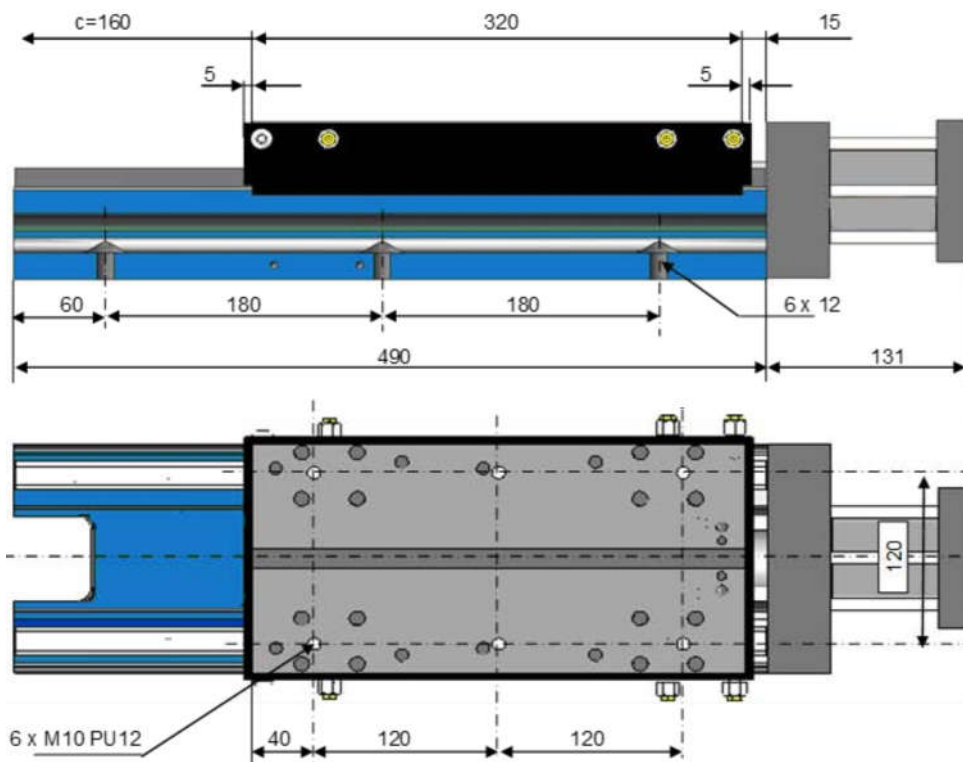
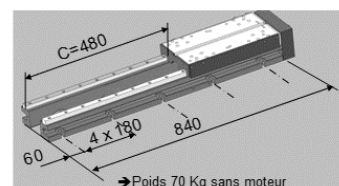
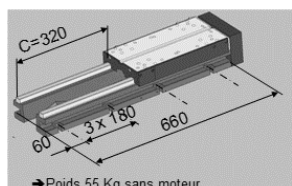
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Course 160 mm, guidage par rail et patins à billes précontraints taille 20	Hub 160 mm, Vorsgespannte Kugelumlaufschlitten Baugröße 20	Stroke 160 mm, preloaded linear ball system system size 20
Avance par vérin pneumatique avec régulation hydraulique intégrée	Vorschub über Pneumatikzylinder mit integrierter Ölbremse	Pneumatic, hydraulic feed control
Avance travail mini 60 mm/min	Mindestvorschubgeschwindigkeit 60 mm/min	Minimal machining rate 60 mm/min
Avance rapide maxi 6m/min	Vorschubgeschwindigkeit Maxi 6m/min	Feed rate maxi 6m/min
Effort poussée 300 daN à 6 bar, 10 bar maxi	Vorschubkraft 300 daN bei 6 bar, 10 bar maxi	Thrust 300 daN at 6 bar, 10 bar maxi
Effort de recul 250 daN à 6 bar	Rückhubkraft 250 daN bei 6 bar.	Back thrust 250 daN at 6 bar
Contrôle course par 3 capteurs inductifs sur vérin	Hubkontrolle mittels 3 Endschalter auf dem Zylinder montiert	Stroke control through 3 inductive sensors
Graissage manuel centralisé	Manuelle Zentralschmierung	Centralized manual lubrication
Poids 49 kg course 160 mm	Gewicht 49 kg Hub 160 mm	Weight 49 kg Stroke 160 mm
OPTIONS	OPTIONEN	OPTIONS
Courses 320, 480 mm	Hub 320, 480 mm	Stroke 320, 480 mm
Boitier de détection multipistes	Reihengrenztaster	Cam rail and switch
Tôles télescopiques, soufflets	Teleskopstahlabdeckungen, Faltenbalgen	Telescopic or below type way-cover

UA 40 CN



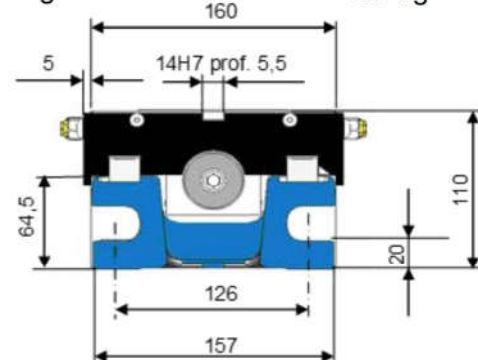
Unité d'avance UA 40 CN
 Vorschubschlitten UA 40 CN
 Slide unit UA 40 CN

SUHNER
 MACHINING

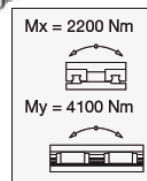


50 kg

59 kg



UA40CN160



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA

Course 160 mm, guidage par rail et patins à billes précontraints taille 20

Avance par vis à billes Ø25x5 précision 23 µ /300mm

Avance rapide 15m/min avec moteur 3000 min⁻¹

Effort poussée (dans les 2 sens) 550 daN avec un couple moteur de 5 Nm

Graissage manuel centralisé

Prédisposé pour recevoir un servomoteur avec codeur absolu

Poids 43 kg course 160 mm (sans moteur)

Hub 160 mm, Vorsgespannte Kugelumlaufschlitten Baugröße 20

Vorschub durch Kugelumlaufspindel Ø25 Steigung 5 mm Genauigkeit 23 µ /300mm

Vorschubgeschwindigkeit 15m/min mit Motor 3000 min⁻¹

Vorschubkraft (2-Weg) 550 daN mit Motordrehmoment von 5 Nm

Manuelle Zentral Schmierung

Prädisponiert für Servomotor mit Absolutdrehgeber

Gewicht 43 kg Hub 160 mm (ohne Motor)

Stroke 160 mm, preloaded linear ball system system size 20

Feed through ball screw Ø25 pitch 5mm, accuracy 23 µ /300mm

Feed rate 15m/min with motor 3000 min⁻¹

Thrust in booth direction 550 daN with 5Nm motor torque

Centralized manual lubrication

Predisposed to receive a servomotor with absolute encoder

Weight 43 kg stroke 160 mm (without Motor)

OPTIONS

OPTIONEN

OPTIONS

Courses 320,480, sur mesure 1500 mm max.

Boitier de détection multipistes

Carter de transmission

Avance rapide 20 m/min

Motorisation, limitée à 8 Nm

Tôles télescopiques, soufflets

Hub 320,480, auf Wunsch bis 1500 mm max.

Reihengrenztafter

Antriebsgehäuse

Vorschubgeschwindigkeit 20 m/min

Motoren, beschränkt auf 8 Nm

Teleskopstahldeckungen, Faltenbalgen

Stroke 320, 480, on able until 1500 mm max.

Cam switch

Motor Housing

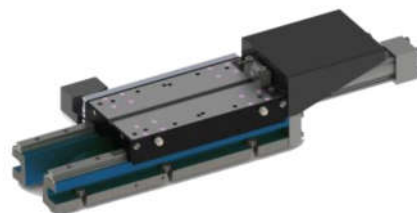
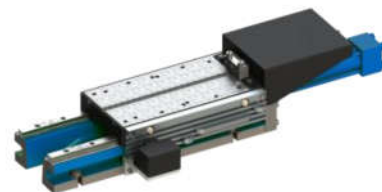
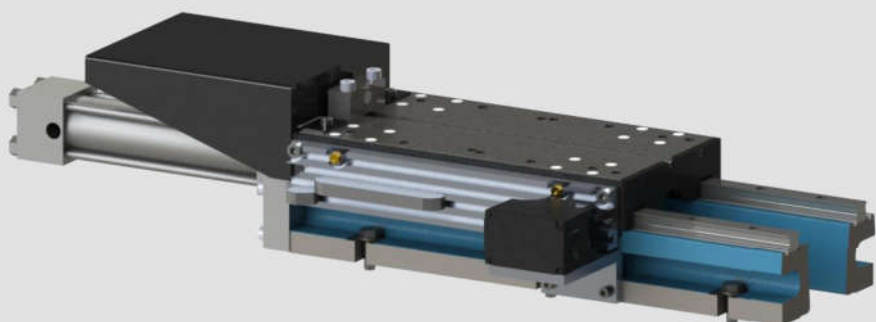
Feed rate 20 m/min

Motor limited at 8 Nm

Telescopic or below type way-cover

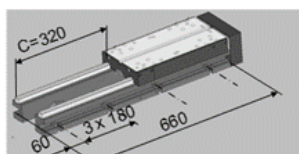
SUHNER
 EXPERTS. SINCE 1914.

UA 40 H

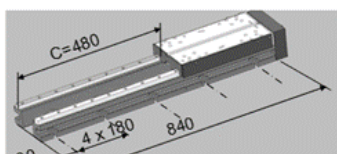


Unité d'avance UA 40 H
 Vorschubschlitten UA 40 H
 Slide unit UA 40 H

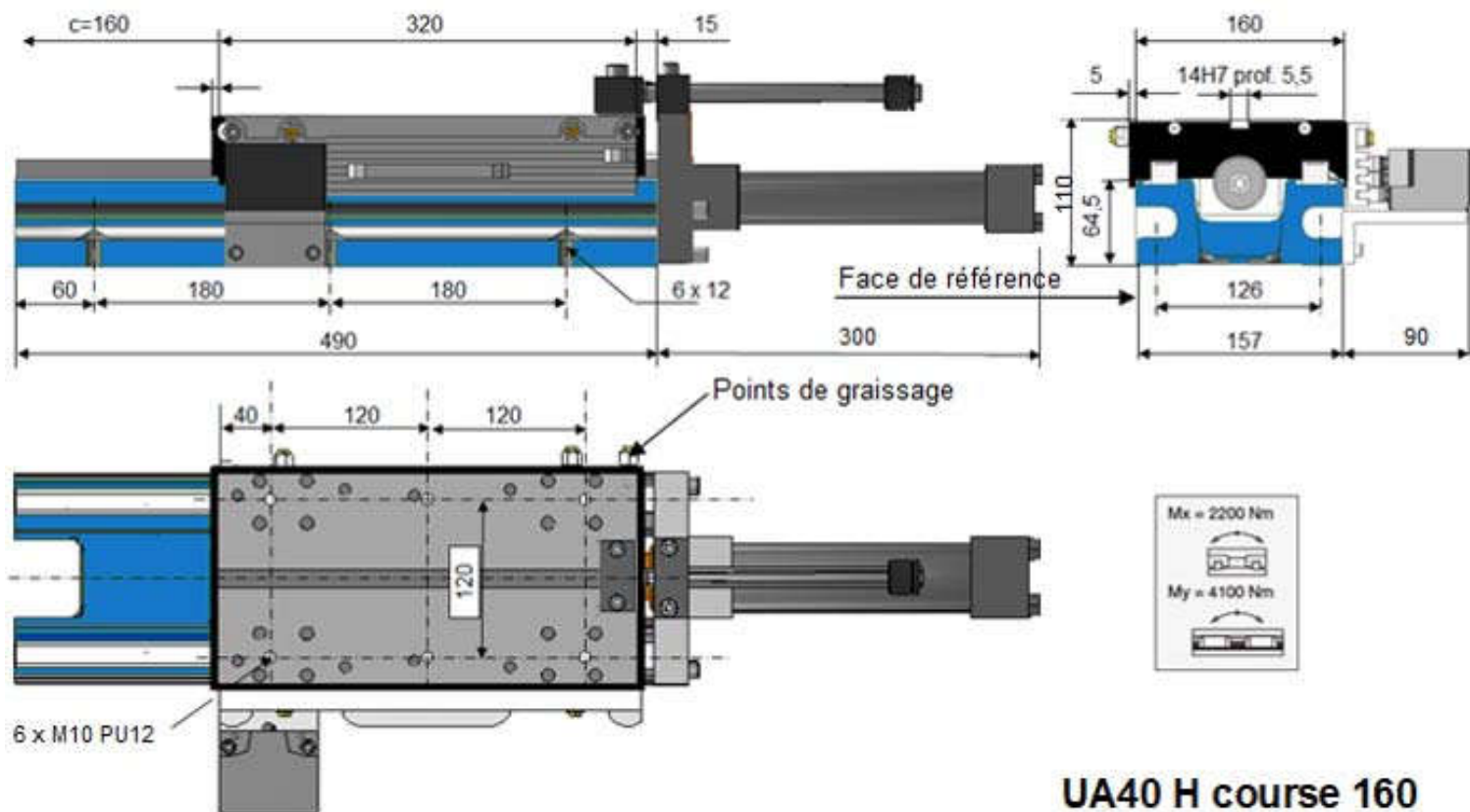
SUHNER
 MACHINING



52 kg



59 kg



UA40 H course 160

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA

Course 160 mm, guidage par rail et patins à billes précontraints taille 20
 Avance par vérin hydraulique ISO 6020/2, DIN 24554
 Avance travail mini 60 mm/min
 Avance rapide maxi 15 m/min
 Effort poussée 620 daN à 50 bar
 Effort de recul 320 daN à 50 bar
 Contrôle course par boîtier multicontact 3 pistes
 Graissage manuel centralisé
 Poids 46 kg course 160

Hub 160 mm, Vorspannte Kugelumlaufschlitten Baugröße 20
 Vorschub über Hydraulischerzylinder ISO 6020/2, DIN 24554
 Mindestvorschubgeschwindigkeit 60 mm/min
 Vorschubgeschwindigkeit Maxi 15 m/min
 Vorschubkraft 620 daN bei 50 bar
 Rückhubkraft 320 daN bei 50 bar
 Hubkontrolle durch 3 Spurrigen Reihengrenzstaster
 Manuelle Zentral Schmierung
 Gewicht 46 kg Hub 160

Stroke 160 mm, preloaded linear ball system system size 20
 Feed control through hydraulic cylinder ISO 6020/2, DIN 24554
 Minimal machining rate 60 mm/min
 Feed rate maxi 15 m/min
 Thrust 620 daN at 50 bar
 Return thrust 320 daN at 50 bar
 Stroke control through 3 cam rail and switch
 Centralized manual lubrication
 Weight 46 kg stroke 160

OPTIONS

OPTIONEN

OPTIONS

Courses 320, 480 mm
 Tôles télescopiques, soufflets

Hub 320, 480 mm
 Teleskopstahlabdeckungen, Faltenbalgen

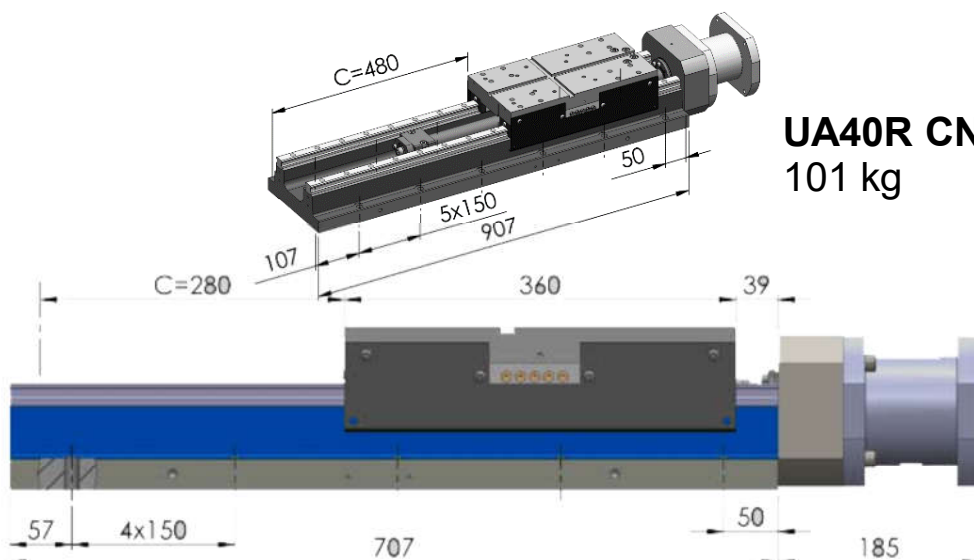
Stroke 320, 480 mm
 Telescopic or below type way-cover

UA 40 R

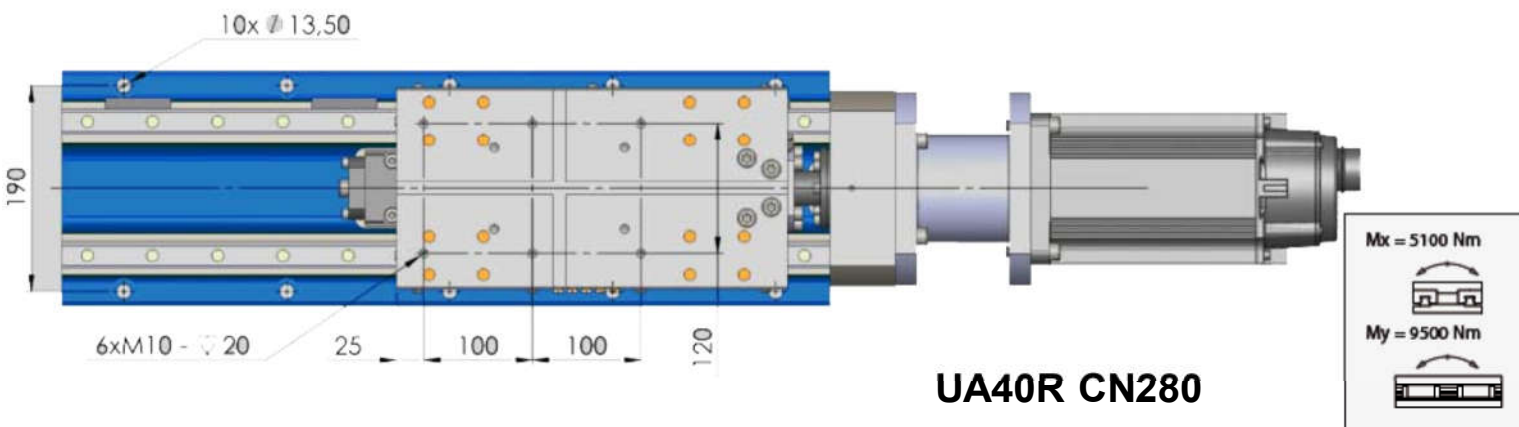


Unité d'avance UA 40R CN
 Vorschubschlitten UA 40R CN
 Slide unit UA 40R CN

SUHNER
 MACHINING



UA40R CN480
 101 kg



UA40R CN280

Mx = 5100 Nm

My = 9500 Nm

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Course 280 mm, guidage par rail et patins à billes précontraints taille 25

Avance par vis à billes Ø32x10
 précision 23 µ /300mm

Avance rapide 20 m/min avec
 moteur 2000 min⁻¹

Effort poussée (dans les 2 sens) 1400daN
 avec un moteur de 23 Nm

Graissage manuel centralisé

Prédisposé pour recevoir un servomoteur
 avec codeur absolu

Poids 82 kg course 280 (sans moteur)

TECHNISCHE DATEN

Hub 280 mm, Vorsgespannte
 Kugelumlaufschlitten Baugröße 25
 Vorschub durch Kugelumlaufspindel Ø32
 Steigung 10 mm
 Genauigkeit 23 µ /300mm

Vorschubgeschwindigkeit 20 m/min mit
 Motor 2000 min⁻¹

Vorschubkraft (2-Richtg.) 1400 daN mit
 einem Servomotor von 23 Nm

Manuelle Zentral Schmierung

Prädisponiert für Servomotor mit
 Absolutdrehgeber

Gewicht 82 kg Hub 280 (ohne Motor)

TECHNICAL DATA

Stroke 280 mm, preloaded linear ball
 system system size 25

Feed through ball screw Ø32 pitch 10
 mm, accuracy 23 µ /300mm

Feed rate 20 m/min with motor 2000 min⁻¹

Thrust in booth direction 1400 daN with
 servomotor 23 Nm

Centralized manual lubrication

Predisposed to receive a servomotor with
 absolute encoder

Weight 82 kg Hub 280 (without Motor)

OPTIONS

Courses 480 mm, sur mesure 1500 max.
 Effort poussée (dans les 2 sens) 900 daN
 avec un moteur de 18 Nm
 Boîtier de détection multipistes
 Carter de transmission, courroie AT10
 Motorisation, limitée à 23 Nm
 Tôles télescopiques, soufflets

OPTIONEN

Hub 480 mm, auf Wunsch bis 1500 max.
 Vorschubkraft (2-Richtg.) 900 daN mit
 18 Nm Servomotor
 Reihengrenztafter
 Antriebgehäuse, AT10 Riemen
 Motoren, beschränkt an 23 Nm
 Teleskopstahldeckungen, Faltenbalgen

OPTIONS

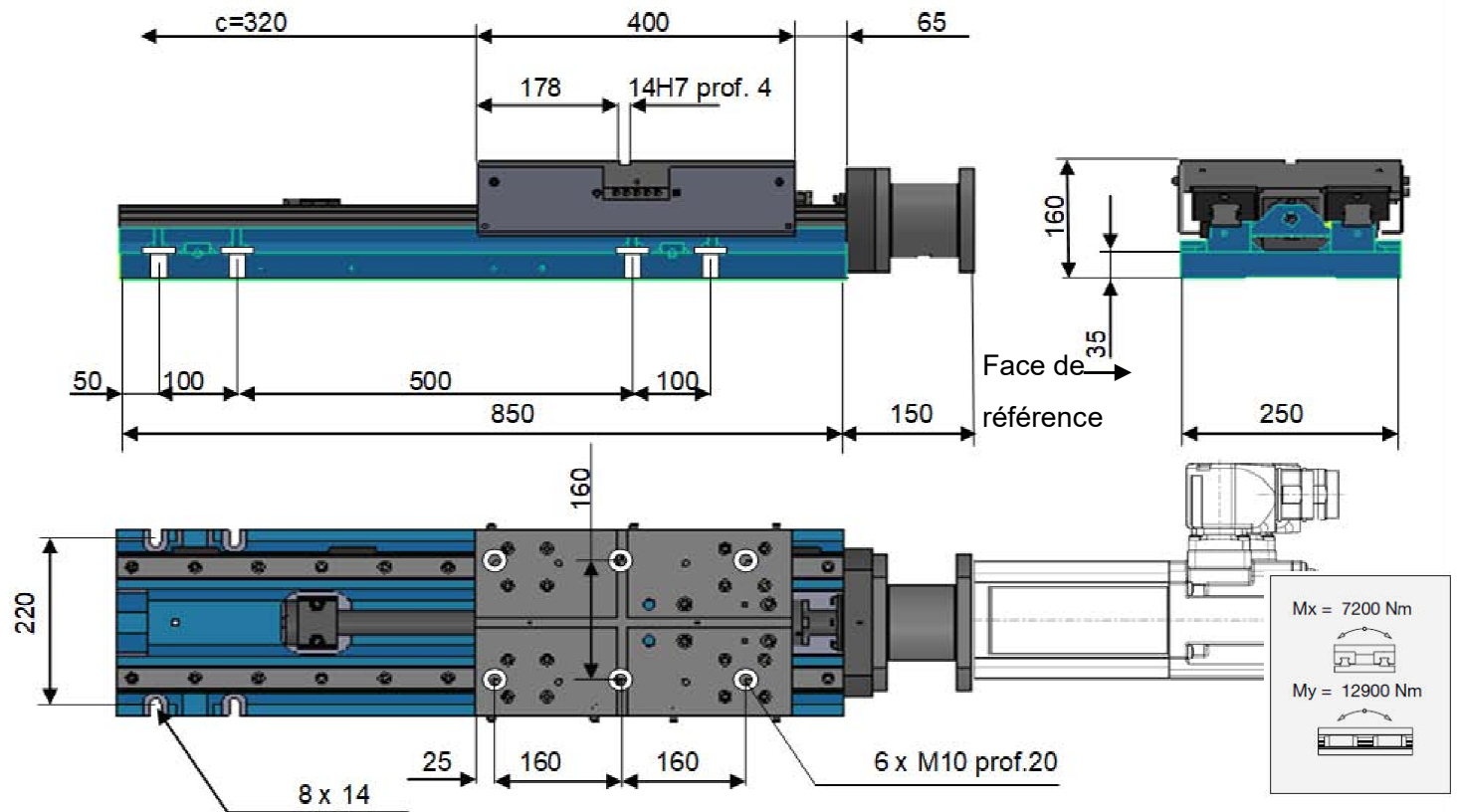
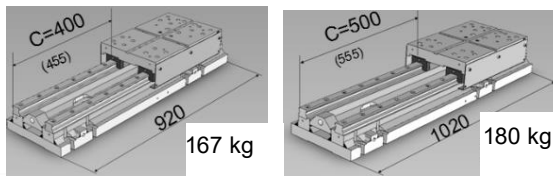
Stroke 480 mm, on able until 1500 max.
 Thrust in booth direction 900 daN with
 motor 18 Nm
 Cam switch
 Motor Housing, AT10 belt
 Motor limited at 23 Nm
 Telescopic or below type way-cover

UA 100 CN



Unité d'avance UA 100 CN
Vorschubschlitten UA 100 CN
Slide unit UA 100 CN

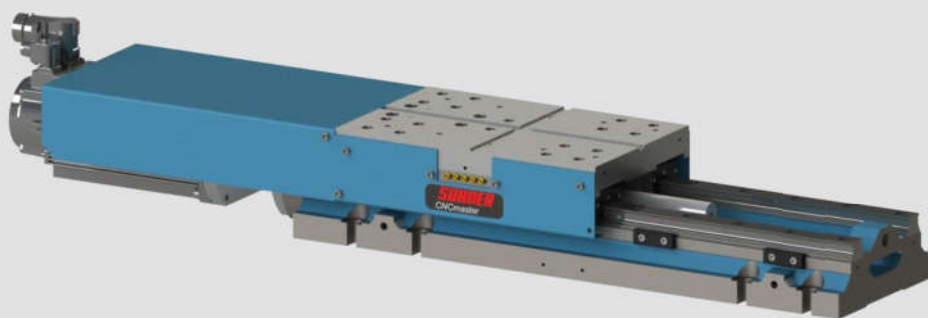
SUHRER
MACHINING



UA100CN 320

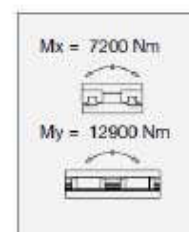
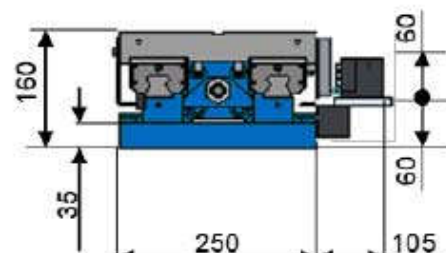
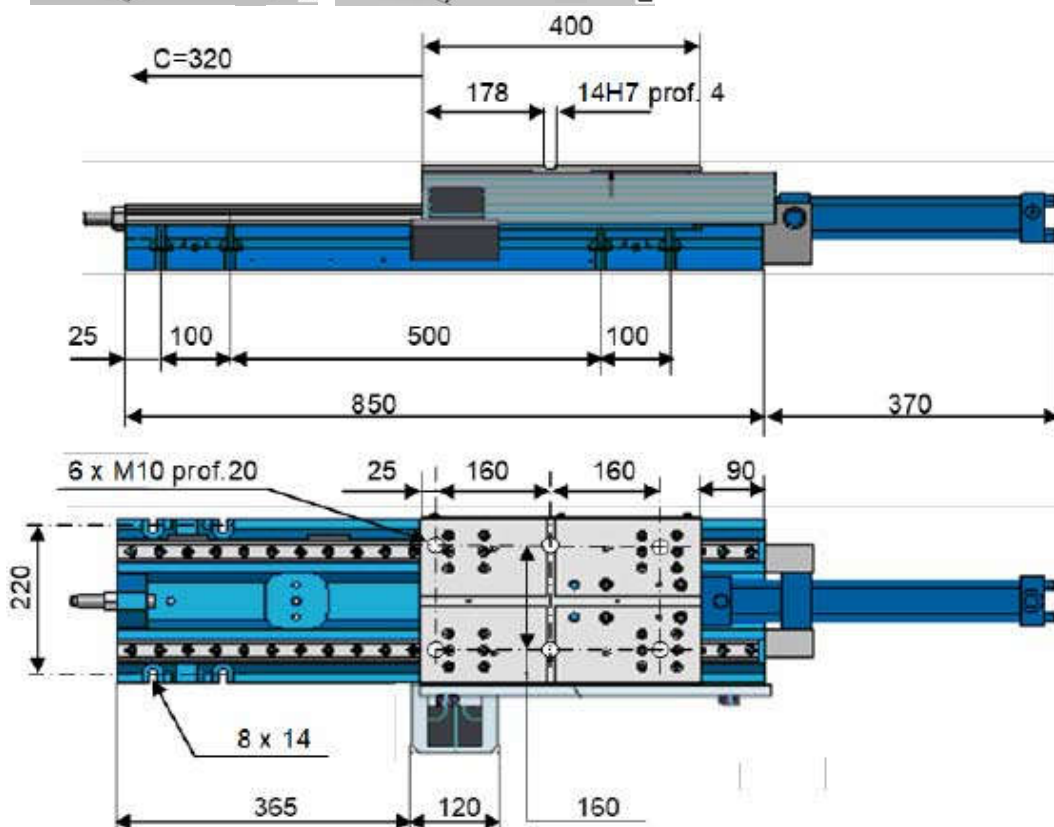
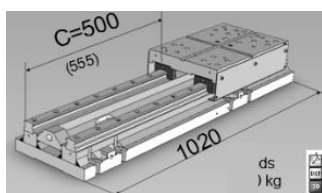
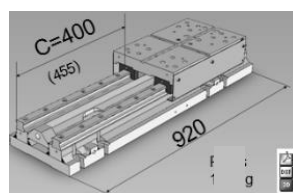
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Course 320 mm, guidage par rail et patins à billes précontraints taille 35	Hub 320 mm, Vorsgespannte Kugelumlaufschlitten Baugröße 35	Stroke 320 mm, preloaded linear ball system size 35
Avance par vis à billes Ø32x10 précision 23 µ /300 mm	Vorschub durch Kugelumlaufspindel Ø32 Steigung 10mm Genauigkeit 23 µ /300mm	Feed through ball screw Ø32 pitch 10 mm, accuracy 23 µ /300 mm
Avance rapide 20m/min avec moteur 2000 min ⁻¹	Vorschubgeschwindigkeit 20m/min mit Motor 2000 min ⁻¹	Feed rate 20m/min with motor 2000 min ⁻¹
Effort poussée (dans les 2 sens) 900 daN avec un couple moteur de 18 Nm	Vorschubkraft (2-Richtg.) 900 daN mit Motordrehmoment von 18 Nm	Thrust in booth direction 900 daN with motor torque 18 Nm
Graissage manuel centralisé	Manuelle Zentral Schmierung	Centralized manual lubrication
Prédisposé pour recevoir un servomoteur avec codeur absolu	Prädisponiert für Servomotor mit Absolutdrehgeber	Predisposed to receive a servomotor with absolute encoder
Poids 151 kg course 320 (sans moteur)	Gewicht 151 kg Hub 320 (ohne Motor)	Weight 151 kg stroke 320 (without Motor)
OPTIONS	OPTIONEN	OPTIONS
Courses 400,500, sur mesure 2500 max.	Hub 400,500 auf Wunsch bis 2500 max.	Stroke 400,500 on able until 2500 max.
Effort poussée (dans les 2 sens) 1400 daN avec un moteur de 23 Nm	Vorschubkraft (2-Richtg.) 1400 daN mit einem Servomotor von 23 Nm	Thrust in booth direction 1400 daN with servomotor 23 Nm
Boîtier de détection multipistes	Reihengrenztafter	Cam switch
Carter de transmission	Antriebsgehäuse	Motor housing
Motorisation, limitée à 18 Nm	Motoren, beschränkt auf 18 Nm	Motor limited at 18 Nm
Tôles télescopiques, soufflets	Teleskopstahldeckungen, Faltenbalgen	Telescopic or below type way-cover

UA 100 H



Unité d'avance UA 100 H
Vorschubschlitten UA 100 H
Slide unit UA 100 H

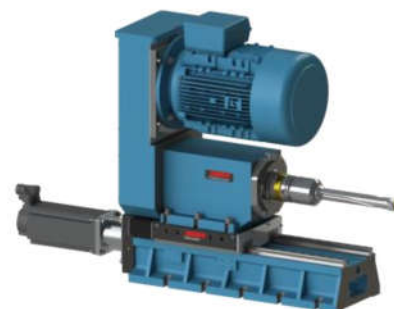
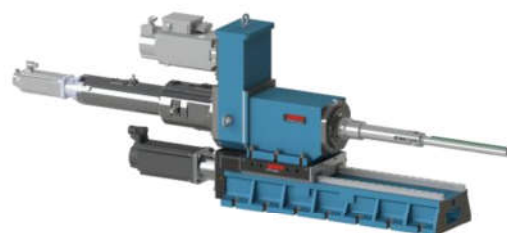
SUHNER
MACHINING



UA100 H 320

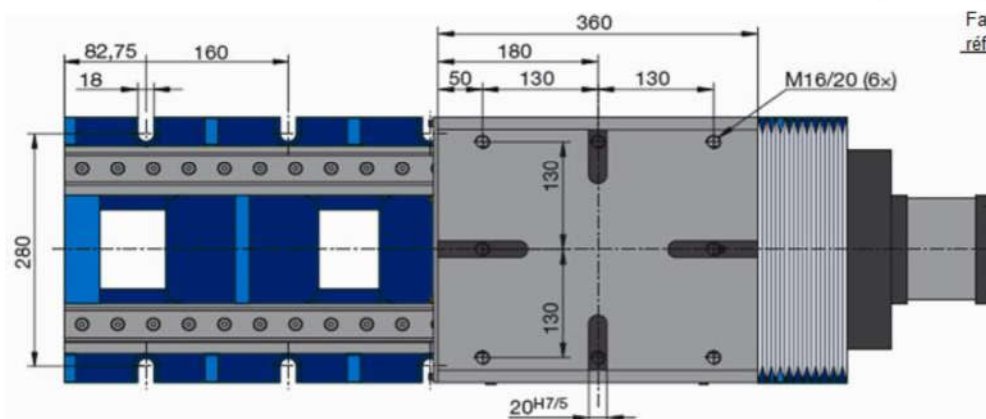
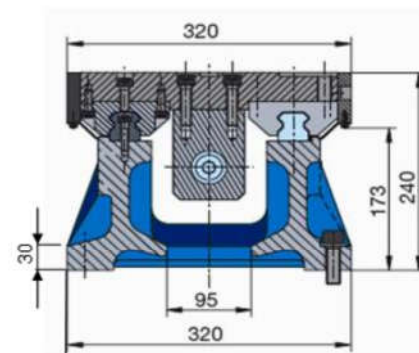
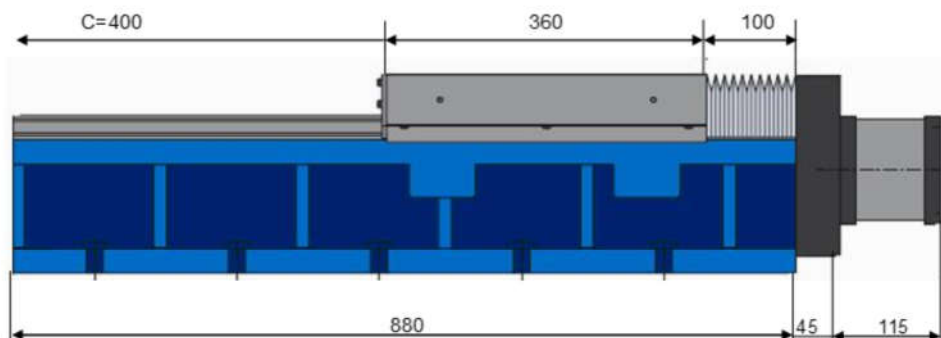
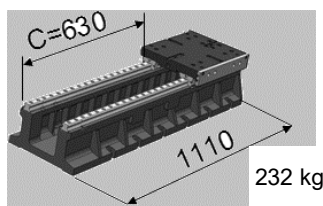
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Course 320 mm, guidage par rail et patins à rouleaux précontraints taille 35 Avance par vérin hydraulique ISO6020/2, DIN24554 Avance rapide 15m/min Avance travail mini 60mm/min Effort poussée 2490 daN maxi à 130 bars Effort de recul 2000 daN à 130 bars Graissage manuel centralisé Poids 153 kg course 320	Hub 320 mm, Vorgespannte Rollenführungswagen Baugröße 35 Vorschub durch Hydraulikzylinder Iso 6020/2, DIN 24554 Vorschubgeschwindigkeit 15m/min Mindestgeschwindigkeit mini 60mm/min Maximale Vorschubkraft 2490 daN bei 130 bar Rückhubkraft 2000 daN bei 130 bar Manuelle Zentralschmierung Gewicht 153 kg Hub 320	Stroke 320 mm, preloaded linear roller system size 35 Feed through hydraulic cylinder ISO 6020/2 DIN 24554 Feed rate 15m/min lowest feed rate mini 60mm/min Forward force 2490 daN at 130 bar Backward force 2000 daN at 130 bar Centralized manual lubrication Weight 153 kg stroke 320
OPTIONS	OPTIONEN	OPTIONS
Courses 400,500, sur mesure 2500 max. Tôles télescopiques, soufflets	Hub 400,500 auf Wunsch bis 2500 max. Teleskopstahlabdeckungen, Faltenbalgen	Stroke 400,500 on able until 2500 max. Telescopic or below type way-cover

UA 200 CN

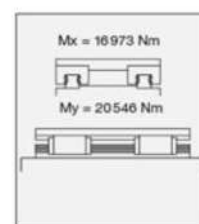


Unité d'avance UA 200 CN
 Vorschubschlitten UA 200 CN
 Slide unit UA 200 CN

SUHNER
 MACHINING



Face de
référence



UA200CN 400

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Course 400 mm, guidage par rail et patins à rouleaux précontraints taille 35

Avance par vis à billes Ø40x 5
précision 23 µ /300 mm

Avance rapide 10 m/min avec moteur 2000 min⁻¹

Effort poussée (dans les 2 sens) 2000 daN avec un moteur de 18 Nm

Graissage manuel centralisé

Prédisposé pour recevoir un servomoteur avec codeur absolu

Poids 190 kg (sans moteur)

TECHNISCHE DATEN

Hub 400 mm, Vorsgespannte Rollenumlaufschlitten Baugröße 35

Vorschub durch Kugelumlaufspindel Ø40 Steigung 5mm Genauigkeit 23 µ /300 mm

Vorschubgeschwindigkeit 10 m/min mit Motor 2000 min⁻¹

Vorschubkraft (2-Richtg.) 2000 daN mit Motor 18 Nm

Manuelle Zentral Schmierung

Prädisponiert für Servomotor mit Absolutdrehgeber

Gewicht 190 kg (ohne Motor)

TECHNICAL DATA

Stroke 400 mm, preloaded linear roller slide system size 35

Feed through ball screw Ø40 pitch 5mm, accuracy 23 µ /300 mm

Feed rate 10 m/min with 2000 min⁻¹ motor

Thrust in booth direction 2000 daN with motor 18 Nm torque

Centralized manual lubrication

Predisposed to receive a servomotor with absolute encoder

Weight 190 kg (without Motor)

OPTIONS

Course 630 mm
 Boitier de détection multipistes
 Carter de transmission
 Avance rapide 20 m/min
 Motorisation, limitée à 18 Nm
 Tôles télescopiques, soufflets

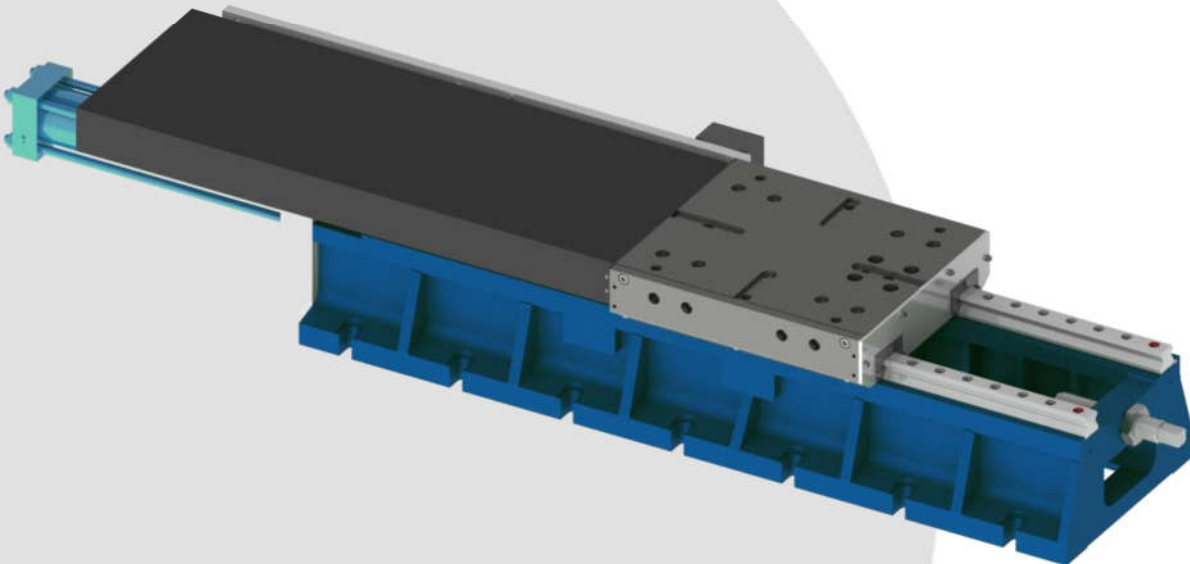
OPTIONEN

Hub 630 mm
 Reihengrenztafter
 Antriebgehäuse
 Vorschubgeschwindigkeit 20 m/min
 Motoren, beschränkt an 18 Nm
 Teleskopstahlabdeckungen, Faltenbälgen

OPTIONS

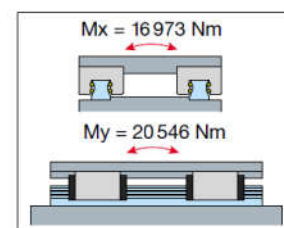
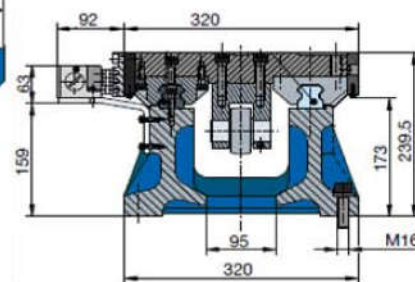
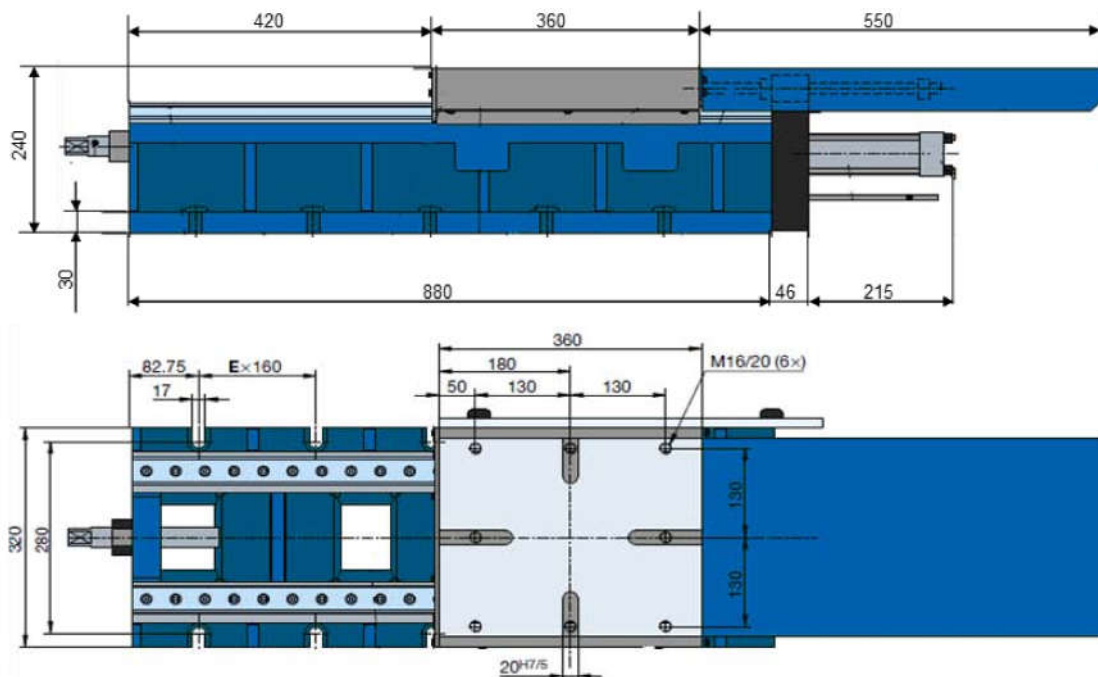
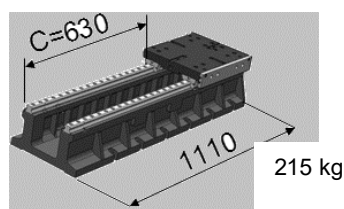
Stroke 630 mm
 Cam switch
 Motor Housing
 Feed rate 20 m/min
 Motor limited at 18 Nm
 Telescopic or below type way-cover

UA 200 H



Unité d'avance UA 200 H
Vorschubschlitten UA 200 H
Slide unit UA 200 H

SUHNER
MACHINING



UA200H400

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Course 400 mm, guidage par rail et patins à rouleaux précontraints taille 35	Hub 400 mm, Vorspannte Rollenführungswagen Baugröße 35	Stroke 400 mm, preloaded linear roller system size 35
Avance par vérin hydraulique C80H (80 bar maxi)	Vorschub über Hydraulischerzylinder C80H (80 bar maxi)	Feed control through hydraulic cylinder C80H (80 bar maxi)
Avance travail mini 60 mm/min	Mindestvorschubgeschwindigkeit 60 mm/min	Minimal machining rate 60 mm/min
Avance rapide maxi 15 m/min	Vorschubgeschwindigkeit Maxi 15 m/min	Feed rate maxi 15 m/min
Effort poussée 2500 daN maxi à 50 bar	Maximal Vorschubkraft 2500 daN bei 50 bar	Thrust 2500 daN maxi at 50 bar
Effort de recul 2000 daN à 50 bar	Rückhubkraft 2000 daN bei 50 bar.	Recoil thrust 2000 daN at 50 bar
Contrôle course par boîtier multicontact 3 pistes	Hub Kontroll durch 3 Spurrige Reihengrenztaster	Stroke control through 3 cam rail and switch
Graissage manuel centralisé	Manuelle Zentral Schmierung	Centralized manual lubrication
Poids 167 kg course 400	Gewicht 167 kg Hub 400	Weight 167 kg stroke 400
OPTIONS	OPTIONEN	OPTIONS
Courses 630 mm	Hub 630 mm	Stroke 630 mm
Tôles télescopiques, soufflets	Teleskopstahlabdeckungen, Faltenbalgen	Telescopic or below type way-cover