

# Presseinformation

## Bulky parts

(Zu deutsch: **große, sperrige, unförmige Werkstücke**)

... mit den unterschiedlichsten Zerspanungsoperationen bereiten den CNC-Maschinenherstellern oftmals Kopfschmerzen bei der Auslegung der richtigen Bearbeitungsvariante. Kommt dann noch eine allseitige Bearbeitung mit geringer Taktzeit hinzu, stehen deren Maschinenkonzepte praktisch vor dem Aus.

Spätestens jetzt kommen die sog. Bearbeitungseinheiten zum Zuge. Bearbeitungseinheiten sind Einzel-Module, welche praktisch aus jeder Richtung arbeiten und um das Werkstück herum positioniert werden können. Meist können sämtliche Operationen in einem einzigen Takt eingebracht werden und reduzieren damit die Bearbeitungszeiten auf ein Minimum. Die Taktzeit ist faktisch unabhängig von der Anzahl Operationen und der Größe des Bauteils.

SUHNER bietet hier ein komplettes, abgerundetes Programm an. Mit seinen unterschiedlichen Vorschub- und Bearbeitungssystemen (Pneumatik, Hydraulik, CNC) als Pinolen- und Schlitteneinheit können unter Einsatz modernster Zerspanungswerkzeuge sämtliche Genauigkeitsanforderungen abgedeckt werden.

Mit VHM-Werkzeugen lassen sich in Aluminium Schnittgeschwindigkeiten von über 300 m/min, bei Vorschubgeschwindigkeiten von über 0,5 mm/U fahren. Somit werden kurze Taktzeiten bei hohen Werkzeugstandzeiten erreicht.

Die dargestellte Transfermaschine (Bild 1) zeigt die Bohrstation eines Alu-Profiles mit 11 Bohroperationen. Die reine Bohrzeit liegt bei ca. 8 Sekunden. Die Maschine arbeitet 3-schichtig mit einer Taktzeit von ca. 20 Sekunden.

Je nach Bohrdurchmesser arbeiten die einzelnen Bearbeitungseinheiten mit Drehzahlen bis zu 12.000 min<sup>-1</sup>.

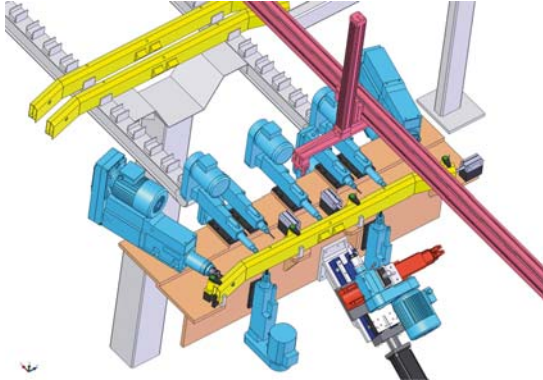


Bild 1



Bild 2

Mit der in Bild 2 dargestellten Sondermaschine werden Faserverbundbauteile für die Automobilindustrie hergestellt. 33 Spindeln führen zeitgleich innert weniger als 2.5 Sekunden 33 Bohroperationen aus! Langjährige Erfahrungen und Untersuchungen mit Spezialwerkzeugen, erlaubte die vom Kunden erwartete hohe Qualität der Bohrungen zu übertreffen.

Hinter allen Operationen wie Bohren, Gewinden, Fräsen, Reiben, Fließbohren, Ausspindeln, Drehen, Innen-Außen-Einstecken etc. mit innen- oder außengekühlten Werkzeugen steht das richtige SUHNER -Bearbeitungssystem.

#### Weitere Informationen:

---

##### **Otto SUHNER AG**

##### **Automation expert.**

Postfach

CH-5201 Brugg

Tel. +41 (0)56 464 28 28

Fax +41 (0)56 464 28 32

[www.suhner.com](http://www.suhner.com)

[automation.expert.ch@suhner.com](mailto:automation.expert.ch@suhner.com)

##### **Otto SUHNER GmbH**

##### **Bereich Automation**

Trottäcker 50

D-79713 Bad Säckingen

Tel. +49 (0)7761 557-0

Fax +49 (0)7761 557-165

[www.suhner.com](http://www.suhner.com)

[automation.de@suhner.com](mailto:automation.de@suhner.com)

##### **SUHNER SU-matic**

##### **Handelsgesellschaft mbH**

Walküregasse 11/1

Ecke Brunhildengasse

A-1150 Wien

Tel. +43 (0)1 587 16 14

Fax +43 (0)1 587 48 19

[www.suhner.com](http://www.suhner.com)

[lca.at@suhner.com](mailto:lca.at@suhner.com)



---

Die Text- und Bilddateien finden Sie auch zum Download unter:  
[www.suhner-press.com](http://www.suhner-press.com)