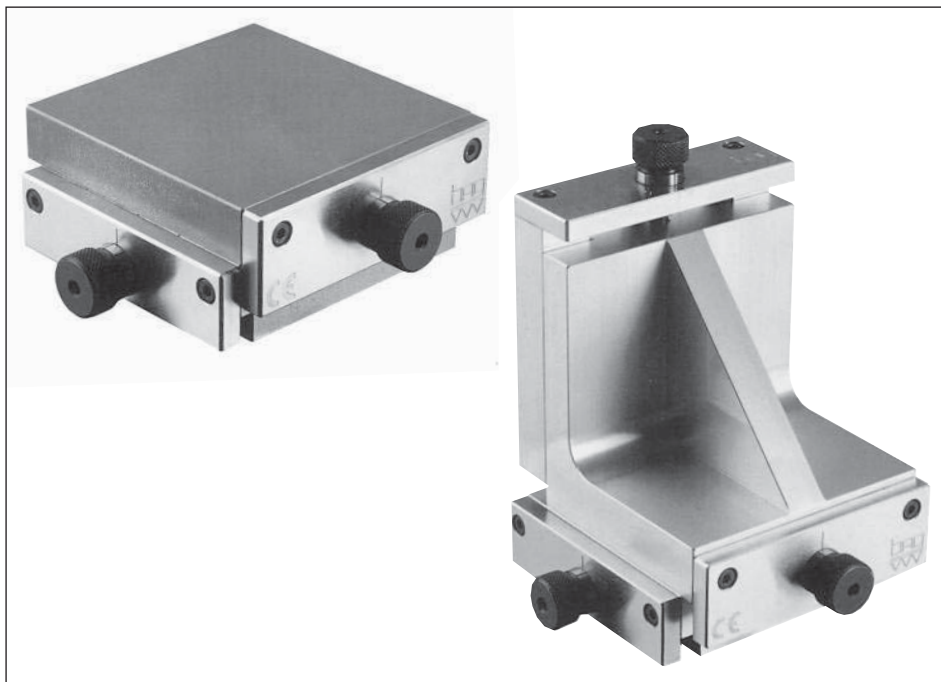


● **Schlittenführung**
2 und 3 Achsen

▲ **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.

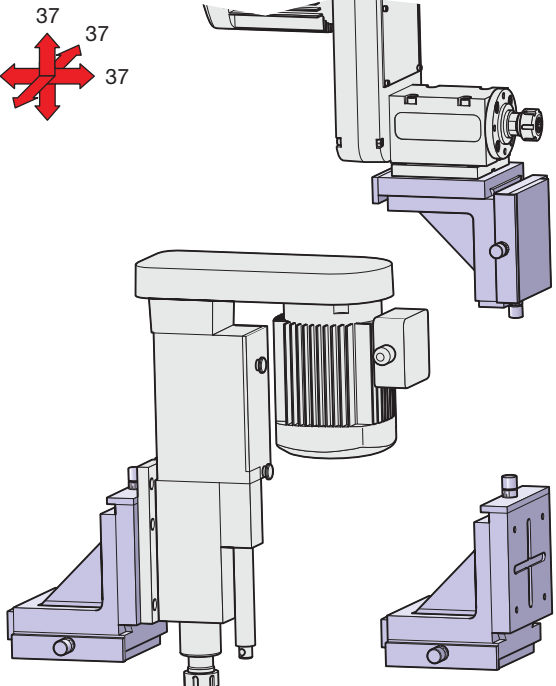
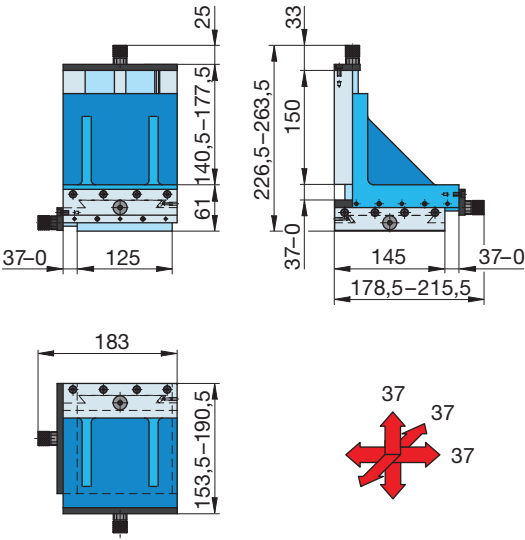
- Généralement les unités d'usinage et les unités d'avance sont implantées sur des supports fixes.
- Pour les cas où les positions d'axe peuvent varier du fait de: modification des pièces, des outils coupants, où des tolérances extrêmes nécessitant des réajustement, il est préférable d'utiliser des chariots 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.

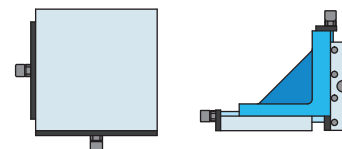
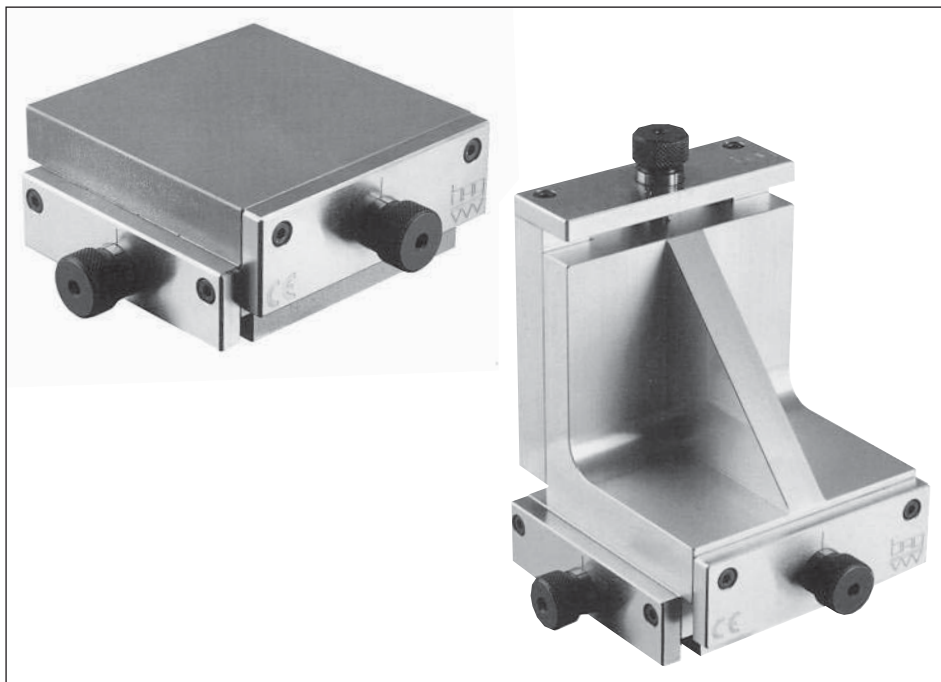
● Abmessungen für den Aufbau von Suhner-Bearbeitungseinheiten ▲ Slide block assembly with Suhner machining units ■ Cotation pour l'implantation d'unités d'usinage Suhner		● Typ ▲ Type ■ Type	● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids
BEX 35 BEM 20 BEM 25 H BEA 25 CNC GEM 20		KZS	● Kreuzschlitten ▲ Crossway slide ■ Chariot en croix	59 571 01	16,5 kg

■ Echelle 1:10

▲ Scale 1:10

● Massstab 1:10

● 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 BEM 12 BEM 12 D BEW 12 GEM 6 BEX 15		WKK	● Winkelschlitten ▲ Angular slide ■ Chariot d'équerre	58 390 01	16,0 kg
					



● Winkelkreuz- und Kreuz-Schwalbenschwanzschlitten

▲ Angular and crossway 2-axis dovetail slide block assemblies

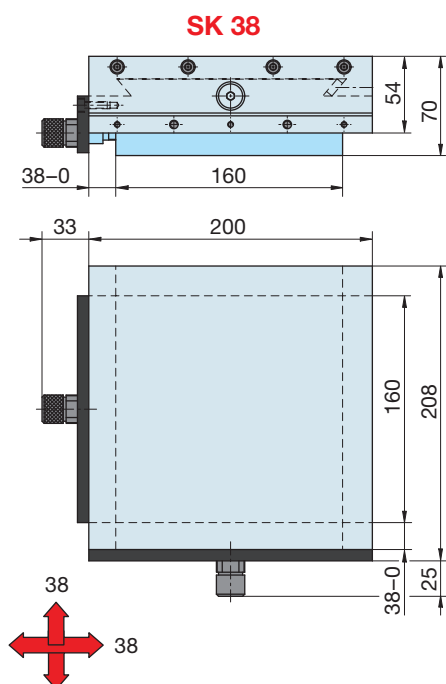
■ Chariots à queue d'arondé, en croix d'équerre et en croix

SK 38, SW 37

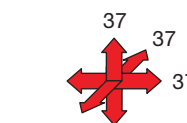
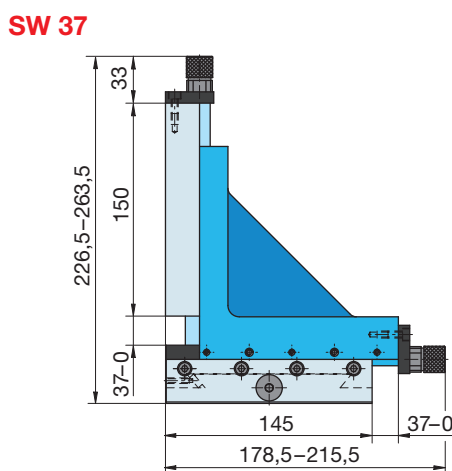
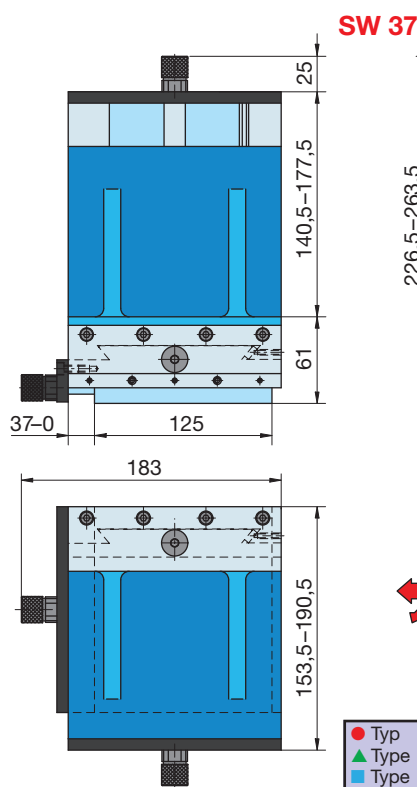
- Die Winkelkreuz- und Kreuz-Schwalbenschwanzschlitten der Serie **SW** und **SK** sind aus GG-25-Guss ausgeführt, die Aussenfläche ist geschliffen.
- Mikrometerrändel in Verbindung mit seitlichen Multiblockierschrauben auf der Schwalbenschwanzlasche.
- Die Schwalbenschwanzschlitten sind hauptsächlich 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 nécessaires en cours de production.
- Sur demande nous exécutons perçages et rainures de clavettes.



● Type	● 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



● Type	● 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