

## Schwieriges Marktumfeld

Wir bewegen uns, auch wenn wohl nur sehr langsam, aus der schwersten Rezession der letzten sechs Jahrzehnten. Diese hat (auch bei uns) grosse Spuren hinterlassen. Dank Ihren neuen Bedarfswünschen und unserer Kombination von Disziplin und Innovationsfähigkeit lassen Sie uns gestärkt und zuversichtlich die kommenden Herausforderungen angehen.

Aus den folgenden Beiträgen können Sie leicht feststellen, dass wir uns in dieser schwierigen Zeit nicht zurückgelehnt haben. Wir haben uns bewusst noch intensiver um Ihre Anliegen als Kunde bemüht.

Zögern Sie auch in Zukunft nicht, uns mit Ihren noch so schwierigen Bedarfswünschen zu konfrontieren. Wir freuen uns und stellen uns gerne diesen neuen Herausforderungen.



Ivanis Sebben  
Geschäftsleiter SU-matic AG

## Ihr kompetenter Partner für Getriebefräsen auf Drehmaschinen und Drehzenter



Einsatz auf Miyano ABX 51/64 TH  
Baureihe



Einsatz auf OKUMA LB 4000 EX MY



Einsatz auf Mori Seiki  
NL1500-2500 Baureihe

In den vergangenen Monaten haben wir für die verschiedensten CNC-Drehzenter-Hersteller Walzfräsapparate entwickelt, produziert und erfolgreich getestet. Grundsätzlich sind alle unsere Apparate untersetzt und mit einer Schwungmasse ausgeführt. Dank der guten Kooperation mit der Firma Samputensili (unter anderem Hersteller von Walzfräsern) liefern wir häufig auch den passenden Fräser und unterstützen

Sie (unsere Kunden) bei der Qualitätsauswertung der produzierten Getriebe. Bisher haben wir für folgende CNC-Drehzenter-Hersteller Apparate produziert und erfolgreich getestet: Okuma, Miyano, Star und Mori Seiki. Während für die Index Mehrspindelmaschinen und weitere Hersteller die Entwicklung dieser Apparate angelaufen ist, erwarten wir gespannt aber auch zuversichtlich erste Maschinentests.



Vermessung und Auswertung auf  
Klingelnberg Messzentrum

## Inhaltsverzeichnis

### Seite 1

- Schwieriges Marktumfeld
- Ihr kompetenter Partner für Getriebefräsen auf Drehmaschinen und Drehzenter
- Halter für neue Okuma CNC-Drehzenter Serie LT2000-3000 EX

### Seite 2

- Einheitliches Werkzeugsystem für Index Mehrspindelmaschinen
- Wie Sie Sonderschichten vermeiden

### Seite 3

- Die richtige Kombination zum Erfolg
- Wie Sie Prozesssicherheit gewinnen

### Seite 4

- Fertig in einer Aufspannung
- Ein Besuch unserer Homepage lohnt sich!

## Halter für neue Okuma CNC-Drehzenter Serie LT2000-3000 EX

Gleich zur europäischen Markteinführung der neuen Drehzenter-Generation präsentieren wir Ihnen ein komplettes Sortiment von angetriebenen und stationären Werkzeughaltern. Dieses kann über den lokalen Okuma Vertragshändler bezogen werden! Die neue LT2000-3000 EX Baureihe ist in der Basisausstattung mit zwei 16fach Revolverbestückt. Mit der Option wird die umfangreiche Basisausstattung durch einen dritten 16fach Revolver ergänzt und das Drehzenter wird noch leistungsfähiger.

Bei der Markteinführung sind die angetriebenen Halter mit Spannzangen aufnahmen nach DIN 6499B sowie mit oder ohne Innenkühlung lieferbar. Zudem wird das Sortiment demnächst mit Haltern (stationär und angetrieben) mit folgenden Schnittstellen erweitert:

- Sandvik Coromant Capto Schnittstelle nach ISO 26623-2
- SU-matic PTS Fast Lock System

Beide Schnellwechsel-Systeme unterstützen Sie, die Rüstzeiten zu verringern.

Mehr Informationen finden Sie ab 28.09.2010 unter  
[www.su-matic.com/deutsch/okuma](http://www.su-matic.com/deutsch/okuma)



# INFOTECH

Alles rund ums Drehen und Fräsen für den Fachmann

**SU-matic®**

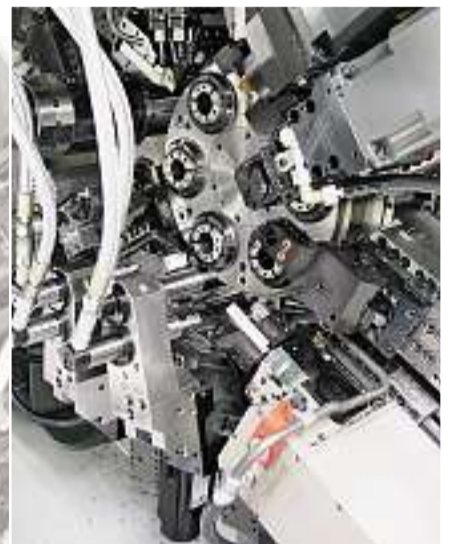
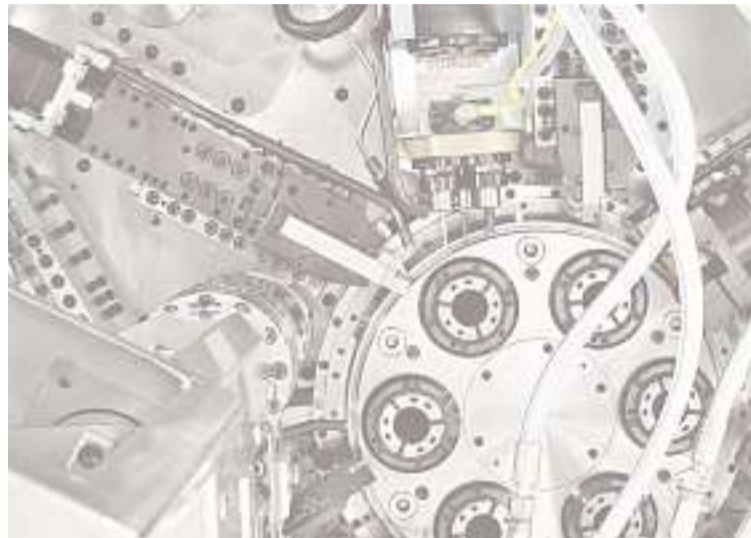
## Einheitliches Werkzeugsystem für Index Mehrspindelmaschinen

Die Kooperation der Firmen Index Werke in Deizisau, Sandvik Coromant Deutschland, Bereich Machine Investment in Bietigheim und SU-matic führt dazu, dass auf den Index Mehrspindelmaschinen für alle angetriebenen oder stationären Werkzeughalter eine einheitliche Schnittstelle (SU-matic Capto certified supplier by Sandvik Coromant Capto nach ISO 26623-2) verfügbar ist.

Je nach Maschinentyp kann der Anwender im breiten Sandvik Coromant Capto Sortiment das richtige/pas-sende Werkzeug wählen und dank des Schnellwechselsystems dieses schnell zum Einsatz bringen bzw. präzise ersetzen.

Für die Bearbeitung von Werkstoffen mit hohem Werkzeugverschleiss bieten wir zudem die Möglichkeit, die Mehrspindelmaschine mit einem Mehrfachdrehrevolver (ebenfalls mit Coromant Capto C4 Schnittstellen) aufzurüsten. Auf diesem kommen bis zu drei verschiedene Werkzeuge oder drei gleiche Werkzeuge zum Einsatz.

Dadurch können Sie auf derselben Station mehrere Operationen durchführen oder (bei drei gleichen Werkzeugen) die Maschinenlaufzeit ohne Unterbruch für den Werkzeugwechsel erhöhen.



Drehrevolver mit bis zu 3 Schwesterwerkzeugen



Angetriebene 2fach Axialeinheit mit Coromant Capto Schnittstelle C3

## Wie Sie Sonderschichten vermeiden



4fach Mehrspindelkopf mit 2 unterschiedlichen Bohrdurchmessern

Häufig müssen Automobilzulieferer kurzfristig Ihre Kapazitäten erhöhen. Diese werden meistens mit teuren Sonderschichten bzw. zusätzlichen Maschineninvestitionen gedeckt. In vielen Fällen sind solche Mehrkapazitäten auch mit raffinierten Mehrspindelapparaten zu erschlagen bzw. zu absorbieren. Als jüngstes Beispiel haben wir für einen bekannten Sintermetallhersteller die vorhan-

denen Okuma-Howa 2fach Drehzenter mit 2- bzw. 4fach Mehrspindelköpfen nachgerüstet und so die verfügbare Maschinenkapazität um über 20% erhöht.

Wussten Sie, dass wir für die neue Okuma 2SP-150/250/350H Baureihe angetriebene Werkzeughalter auf Wunsch auch mit Coromant Capto Schnittstelle anbieten und liefern?



Angetriebene Halter für die neue OKUMA 2SP-250 H Baureihe

**SU-matic®**

# INFOTECH

Alles rund ums Drehen und Fräsen für den Fachmann

**SU-matic®**



SU-matic Winkelköpfe auf 4fach Revolver

## Die richtige Kombination zum Erfolg

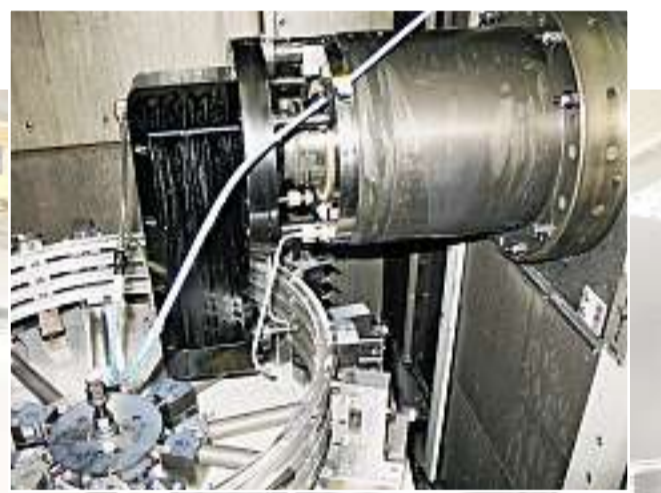
Durch die Anforderungen, die ein Medizinalkomponenten-Fabrikant stellte, erfolgte unter der Federführung eines süddeutschen Werkzeugmaschinenherstellers die Entwicklung und Produktion einer kundenorientierten Maschine. Als Basis dient eine Pendelmaschine, welche auf einer der zwei Arbeitsposten mit einem 4fach Sauter Kronenrevolver nachgerüstet wurde. Auf diesem wiederum kamen vier Winkelköpfe mit zwei gegenüberliegenden Spindelabgängen von SU-matic zum Einsatz. Die optimale Zusammenarbeit mit dem Endkunden, der die äusserst komplexen Spannmittel und die ganze Werkzeugtechnologie beisteuerte, hat dazu geführt, dass die Bearbeitungszeit der Komponenten um gut 40% gesenkt wurde!



## Wie Sie Prozesssicherheit gewinnen

Ein renommierter Schweizer Hersteller/Zulieferer von Hochleistungs-Fahrradfelgen hat uns gefragt, wie die Zuverlässigkeit seiner horizontalen Makino Bearbeitungszentren, die mit Winkelköpfen zu bestücken sind, erhöht werden kann. Daraufhin haben wir die Innenfräswinkelköpfe mit Mehrfachabstützungen in Kombination mit Ölnebelaggregaten ausgeführt.

Durch die Mehrfachabstützung werden die Winkelköpfe stabiler, während, dank der Ölnebel-schmierung, alle Komponenten der Winkelköpfe optimal geschmiert werden. Für den Hersteller von Fahrradfelgen resultierten somit einerseits höhere Standzeiten der Fräser (dank stabiler Anbindung an der Maschinenspindel) und andererseits keine Wartungsarbeiten an den Winkelköpfen, da diese immer über die Ölnebel-schmierung versorgt werden.



Bearbeitung von Fahrradfelgen



 Tooling expert.

SU-matic®

# INFOTECH

Alles rund ums Drehen und Fräsen für den Fachmann

**SU-matic®**

## Fertig in einer Aufspannung

Das Bestreben jedes/r Fertigungsfachmannes/Fertigungsfachfrau ist es ein Bauteil möglichst in (nur) einer Aufspannung zu fertigen. Dass dies nicht immer möglich ist, sind wir uns alle ebenfalls bewusst. Immer häufiger ist dies mit der Hilfe von raffinierten Werkzeughaltern möglich. Wie aus dieser Anwendung auf einem vertikalen Scherer Feinbau Drehzenter hervorgeht, wurden Querbohrungen (mit unterschiedlichem Arbeitswinkel) selbst mitversetzt angebracht. Dadurch entfällt die Nacharbeit auf einer Bestellmaschine und die gefertigten Bauteile sind für den Einbau bzw. den nächsten Arbeitsschritt bereit!



Offset-Winkelköpfe mit unterschiedlichen Arbeitswinkeln

## Ein Besuch unserer Homepage lohnt sich!

[www.su-matic.com](http://www.su-matic.com)

Diese wird laufend aktualisiert und auf Ihre Bedürfnisse bedienerfreundlich angepasst. Folgende Aktualisierungen haben wir vorgenommen bzw. können Sie in den nächsten Monaten erwarten:

- 20.05.10** Start der Zusammenarbeit mit der Firma Sandvik Coromant Deutschland
- 01.08.10** Neues Sortiment für Nakamura Drehzenter
- 28.09.10** Neues Sortiment für Okuma mit 2 oder 3 Revolverscheiben LT2000-3000 EX MY Drehzenter
- 05.10.10** Erweitertes Sortiment für Okuma Space Turn Drehmaschinen Serie LB2000-4000 EX
- 28.10.10** Erweitertes Sortiment für Miyano CNC Drehzenter Serie ABX THY bzw. ABX TH-SYY
- 16.11.10** Erweitertes Sortiment für Index Mehrspindelmaschinen inkl. neue MS 40
- 03.01.11** 20 Jahre SU-matic AG  
Zahlreiche neue OEM Anwendungsbeispiele
- 01.02.11** 20 Jahre SU-matic Italia Srl.  
Rückblick/Ausblick!

**Wir freuen uns auf Ihr Feedback und Ihre Anregungen!**



## Ihre SU-matic/Ansprechpartner

**Schweiz**  
SU-matic AG  
Postfach, CH-5201 Brugg  
Telefon +41 56 464 29 90  
Fax +41 56 464 29 99  
Internet [www.su-matic.com](http://www.su-matic.com)  
E-mail [infoline@su-matic.com](mailto:infoline@su-matic.com)



**Italien**  
SUHNER SU-matic Italia Srl.  
Via Guido Rossa, 25  
IT - 40069 Zola Predosa - BO  
Tel. +39 051 616 66 73  
Fax +39 051 616 61 03  
[infoline@su-matic.com](mailto:infoline@su-matic.com)



**Österreich**  
SUHNER SU-matic H.m.b.H.  
Walküregasse 11/1  
Ecke Brunhildengasse  
AT - 1150 WIEN  
Phone: +43 1 587 16 14  
Fax: +43 1 587 48 19  
E-Mail: [Ica.at@suhner.com](mailto:Ica.at@suhner.com)  
Internet: [www.suhner.com](http://www.suhner.com)



**USA**  
SU-matic Industrial Products Corp.  
Hwy. 411 S at Suhner Drive  
P.O. Box 1234  
USA - ROME, GA 30162-1234  
Phone: +1 706 235 80 46  
Fax: +1 706 235 80 45  
E-Mail: [info.usa@suhner.com](mailto:info.usa@suhner.com)  
Internet: [www.suhner.com](http://www.suhner.com)



**SU-matic®**

**Tooling expert.**

**SU-matic®**