



ACX

Modelli

AC8-36	senza contromandrino
AC9-36	con 1 contromandrino
AC10-36	con 2 contromandrini

1 Gamma di pezzi in lavorazione

Diametro di serraggio, max.	mm	40
Avanzamento materiale, max	mm	125

2 Mandrini principali

Coppia nominale	Nm	31
Coppia, max.	Nm	76
Numero di giri, max.	giri/min	5.500

3 Unità di lavorazione, trasversali (posizione I fino a VIII)

Percorso asse X	mm	110
Velocità asse X, max.	m/min	30
Percorso asse Z	mm	150
Velocità asse Z, max.	m/min	30
opzionale:		
Percorso asse Y	mm	± 50
Revolver utensili, posizioni fino a		6

4 Unità di lavorazione, trasversali (slitte supplementari opzionali in posizioni di troncatura VII e VIII)

Percorso asse X	mm	80
Velocità asse X, max	m/min	30

5 Unità di lavorazione, longitudinale (da posizione I a VII)

Percorso asse Z	mm	280
Velocità asse Z	m/min	30
opzionale:		
Percorso asse X (utensili da tornio)	mm	25
Percorso asse Y (utensili motorizzati)	mm	± 50
Revolver utensili, posizioni		2

6 Contromandrini, (posizione VII e VIII)

Numero, max.		2
Coppia nominale	Nm	31
Coppia, max.	Nm	84
Numero di giri, max.	giri/min	7.300

7 Azionamenti utensile

Coppia nominale	Nm	18
Coppia, max.	Nm	51
Numero di giri, max.	giri/min	8.500

8 Interfacce utensili

Utensili fissi, a scelta		HSK/Capto
Utensili motorizzati, a scelta		HSK/Capto
Alimentazione refrigerante interna, max.	bar	100

9 Controller

CNC		Siemens 840SL
Teleservice, opzionale: Monitoraggio utensili, OPC UA-Server, versione Posto di lavoro		

Alfred H. Schütte GmbH & Co. KG

Alred-Schütte-Alle 76

51105 Köln

T.: +49 221 8399-0

schuette@schuette.de

www.schuette.de