



ACX

Variantes

AC8-36	sans contre-broche
AC9-36	avec 1 contre-broche
AC10-36	avec 2 contre-broches

1 Etendue des pièces

Diamètre de serrage, max.	mm	40
Avance des barres, max.	mm	125

2 Broches principales

Couple nominal	Nm	31
Couple nominal	Nm	76
Vitesse de rotation, max.	tr/min	5.500

3 Unités d'usinage transversales (positions I à VIII)

Course de l'axe X	mm	110
Vitesse de l'axe X, max.	m/min	30
Course de l'axe Z	mm	150
Vitesse de l'axe Z, max.	m/min	30
en option :		
Course de l'axe Y	mm	± 50
Tourelle revolver, positions jusqu'à		6

4 Unités d'usinage transversales (chariots supplémentaires optionnels dans positions de tronçonnage VII et VIII)

Course de l'axe X	mm	80
Vitesse de l'axe X, max.	m/min	30

5 Unités d'usinage longitudinales (positions I à VII)

Course de l'axe Z	mm	300
Vitesse de l'axe Z	m/min	30
en option :		
Course de l'axe X (outils de tournage)	mm	16
Course de l'axe Y (outils entraînés)	mm	50
Tourelle revolver, positions		2

6 Contre-broches, (positions VII et VIII)

Nombre, max.		2
Couple nominal	Nm	31
Couple, max.	Nm	84
Vitesse de rotation, max.	min ⁻¹	7.300

7 Entraînements d'outils

Couple nominal	Nm	18
Couple, max.	Nm	51
Vitesse de rotation, max.	min ⁻¹	8.500

8 Interfaces d'outil

Outils fixes, au choix		HSK/Capto
Outils entraînés, au choix		HSK/Capto
Arrosage par le centre de la broche, max.	bar	100

9 Commande

Commande numérique		Siemens 840SL
Teleservice, en option : surveillance d'outil, serveur OPC UA, version poste de travail		

Alfred H. Schütte GmbH & Co. KG

Alred-Schütte-Alle 76

51105 Köln

T.: +49 221 8399-0

schuette@schuette.de

www.schuette.de