



### ACX

#### Varianten

AC8-36	ohne Gegenspindel
AC9-36	mit 1 Gegenspindel
AC10-36	mit 2 Gegenspindeln

## 1 Werkstückspektrum

Spanndurchmesser max.	mm	40
Materialvorschub, max.	mm	125

## 2 Hauptspindel

Nenn Drehmoment	Nm	31
Drehmoment, max.	Nm	76
Drehzahl, max.	min <sup>-1</sup>	5.500

## 3 Bearbeitungseinheiten, quer (Lage I - VIII)

X-Achsweg	mm	110
X-Achsgeschwindigkeit, max.	m/min	30
Z-Achsweg	mm	150
Z-Achsgeschwindigkeit, max.	m/min	30
optional		
Y-Achsweg	mm	± 50
Werkzeugrevolver, Positionen bis		6

## 4 Bearbeitungseinheit, quer (optionale Zusatzschlitten in Abstichlagen VII und VIII)

X-Achse	mm	80
X-Achsgeschwindigkeit, max.	m/min	30

## 5 Bearbeitungseinheiten, längs (Lage I - VII)

Z-Achsweg	mm	300
Z-Achsgeschwindigkeit	m/min	30
optional:		
X-Achsweg (Drehwerkzeuge)	mm	16
Y-Achsweg / angetriebene Werkzeuge	mm	50
Werkzeugrevolver, Positionen		2

## 6 Gegenspindel (Lage VII - VIII)

Anzahl, max.		2
Nenn Drehmoment	Nm	31
Drehmoment, max.	Nm	84
Drehzahl, max.	min <sup>-1</sup>	7.300

## 7 Werkzeugantriebe

Nenn Drehmoment	Nm	18
Drehmoment, max.	Nm	51
Drehzahl, max.	min <sup>-1</sup>	8.500

## 8 Werkzeugschnittstellen

stehende Werkzeuge, wahlweise		HSK/Capto
angetriebene Werkzeuge		HSK/Capto
innere Kühlmittelzufuhr, max.	bar	100

## 9 Steuerung

CNC		Siemens 840SL
Teleservice, optional: Werkzeugüberwachung, OPC-UA-Server, Arbeitsplatzversion		

Alfred H. Schütte GmbH & Co. KG

Alred-Schütte-Alle 76

51105 Köln

T.: +49 221 8399-0

[schuette@schuette.de](mailto:schuette@schuette.de)

[www.schuette.de](http://www.schuette.de)