



SCX-32 | SCX-46

Modelli

SC6-32 - SC6-46 senza contromandrino
 SC7-32 - SC7-46 con contromandrino
 SC9-32 - SC7-46 con contromandrino e 2 mandrini supplementari per la lavorazione del secondo lato

1 Gamma di pezzi in lavorazione

| | | SCX-32 | SCX-46 |
|-----------------------------|----|--------|--------|
| Diametro di serraggio, max. | mm | 32 | 46 |
| Diametro mandrino, max. | mm | - | 130 |
| Avanzamento materiale, max. | mm | 125 | 125 |

2 Mandrini principali

| | | | |
|------------------|----------|-------|-------|
| Coppia nominale | Nm | 18,5 | 35 |
| Coppia max. | Nm | 50 | 80 |
| No. di giri max. | giri/min | 7.000 | 5.000 |

3 Unità di lavorazione trasversali posizioni I...VI / lavorazione del secondo lato del pezzo posizione VIII, IX

| | | | |
|-------------------------------|-------|--------|---------|
| Percorso asse X | mm | 70/100 | 110/150 |
| Velocità percorso asse X max. | m/min | 30 | 30 |
| Percorso asse Z | mm | 125 | 150 |
| Velocità asse Z max. | m/min | 30 | 30 |
| opzionale: | | | |
| percorso asse Y | mm | 50 | 100 |
| revolver utensile, posizioni | | 3 | 3 |

4 Unità di lavorazione, longitudinali

| | | | |
|--|-------|-----|-----|
| Percorso asse Z | mm | 280 | 280 |
| Velocità asse Z | m/min | 30 | 30 |
| opzionale: | | | |
| Percorso asse X (utensili da tornio) | mm | 16 | 25 |
| Percorso asse Y (utensili motorizzati) | mm | 50 | 70 |
| Revolver utensile, posizioni | | 2 | 2 |

5 Contromandrini, mandrini per la lavorazione del secondo lato del pezzo

| | | | |
|------------------|----------|--------|-------|
| Coppia nominale | Nm | 15 | 25 |
| Coppia max. | Nm | 21 | 33 |
| No. di giri max. | giri/min | 10.000 | 7.500 |

6 Azionamenti utensile

| | | | |
|------------------|----------|--------|--------|
| Coppia nominale | Nm | 15 | 15 |
| No. di giri max. | giri/min | 10.000 | 10.000 |

7 Interfacce utensili

| | | | |
|--|-----|-----------|-----------|
| Utensili fissi, a scelta | | HSK/Capto | HSK/Capto |
| Utensili motorizzati | | HSK | HSK |
| Alimentazione refrigerante interna, max. | bar | 200 | 200 |

8 Comando

| | | |
|---|--|------------|
| CNC | | Siemens SL |
| Opzionale: teleassistenza, monitoraggio utensili, DNC | | |

Alfred H. Schütte GmbH & Co. KG

Alred-Schütte-Alle 76

51105 Köln

T.: +49 221 8399-0

schuette@schuette.de

www.schuette.de