



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