



### SCX-32 | SCX-46

#### Variantes

SC6-32 - SC6-46 sin contrahusillo  
 SC7-32 - SC7-46 con contrahusillo  
 SC9-32 - SC7-46 con contrahusillo y 2 husillos adicionales para mecanizado de la parte posterior

## 1 Gama de piezas

		SCX-32	SCX-46
Diámetro de sujeción, máx.	mm	32	46
Diámetro del mandril, máx.	mm	-	130
Avance del material, máx.	mm	125	125

## 2 Husillos principales

Par nominal	Nm	18,5	35
Par de giro, máx.	Nm	50	80
N.º de revoluciones, máx.	rpm	7.000	5.000

## 3 Unidades de mecanizado transversal

Posiciones I-VI / M ecanizado de parte posterior, posición VIII, IX

Recorrido eje X	mm	70/100	110/150
Velocidad eje X, máx.	m/min	30	30
Recorrido eje Z	mm	125	150
Velocidad eje Z, máx.	m/min	30	30
opcional:			
Recorrido eje Y	mm	50	100
Revólver, posiciones		3	3

## 4 Unidades de mecanizado longitudinal

Recorrido eje Z	mm	280	280
Velocidad eje Z	m/min	30	30
opcional:			
Recorrido eje X (tornos)	mm	16	25
Recorrido eje Y (herramientas accionadas)	mm	50	70
Revólver, posiciones		2	2

## 5 Contrahusillos, husillos para mecanizado de parte posterior

Par nominal	Nm	15	25
Par de giro, máx.	Nm	21	33
N.º de revoluciones, máx.	rpm	10.000	7.500

## 6 Accionamiento de herramienta

Par nominal	Nm	15	15
N.º de revoluciones, máx.	rpm	10.000	10.000

## 7 Interfaces de herramienta

		HSK/Capto	HSK/Capto
Herramientas fijas, opciones			
Herramientas accionadas		HSK	HSK
Sistema interno de refrigeración, máx.	bar	200	200

## 8 Control

CNC		Siemens SL
Opcional: teleservicio, supervisión de herramientas, DNC		

Alfred H. Schütte GmbH & Co. KG

Alred-Schütte-Alle 76

51105 Köln

T.: +49 221 8399-0

schuette@schuette.de

www.schuette.de