



SCX-32 | SCX-46

Variantes

SC6-32 - SC6-46 sans contre-broche
 SC7-32 - SC7-46 avec 1 contre-broche
 SC9-32 - SC7-46 avec contre-broche et deux broches supplémentaires pour l'usinage du deuxième côté de la pièce

1 Etendue des pièces

		SCX-32	SCX-46
Diamètre de serrage, max.	mm	32	46
Diamètre de mandrin, max.	mm	-	130
Avance de matière, max.	mm	125	125

2 Broches principales

Couple nominal	Nm	18,5	35
Couple, max.	Nm	50	80
Vitesse de rotation, max.	tr/mn	7.000	5.000

3 Unités d'usinage, transversales (Positions I...VI / usinage de la 2ème face de pièce Positions VIII, IX)

Course d'axe X	mm	70/100	110/150
Vitesse d'axe X, max.	m/min	30	30
Course d'axe Z	mm	125	150
Vitesse d'axe Z, max.	m/min	30	30
Option :			
Course d'axe Y	mm	50	100
Tourelle revolver, positions		3	3

4 Unités d'usinage, longitudinales

Course d'axe Z	mm	280	280
Vitesse d'axe Zt	m/min	30	30
Option :			
Course d'axe X (outils de tournage)	mm	16	25
Course d'axe Y (outils entraînés)	mm	50	70
Tourelle revolver, positions		2	2

5 GContre-broches, broches pour l'usinage de la 2ème face de la pièce

Couple nominal	Nm	15	25
Couple, max.	Nm	21	33
Vitesse de rotation, max.	tr/mn	10.000	7.500

6 Entraînements d'outils

Couple nominal	Nm	15	15
Vitesse de rotation, max.	tr/mn	10.000	10.000

7 Interfaces d'outil

Outils fixes, au choix		HSK/Capto	HSK/Capto
Outils tournants		HSK	HSK
Arrosage par le centre de la broche, max.	bar	200	200

8 Commande

CNC		Siemens SL
Option : Téléservice, surveillance d'outil, DNC		

Alfred H. Schütte GmbH & Co. KG

Alred-Schütte-Alle 76

51105 Köln

T.: +49 221 8399-0

schuette@schuette.de

www.schuette.de