



SCX-32 | SCX-46

Varianten

SC6-32 - SC6-46	ohne Gegenspindel
SC7-32 - SC7-46	mit Gegenspindel
SC9-32 - SC7-46	mit Gegenspindel und 2 weiteren Spindel für die Bearbeitung der 2. Seite

1 Werkstückspektrum

		SCX-32	SCX-46
Spanndurchmesser max.	mm	32	46
Futterdurchmesser, max.	mm	-	130
Materialvorschub, max.	mm	125	125

2 Hauptspindel

Nenn Drehmoment	Nm	18,5	35
Drehmoment, max.	Nm	50	80
Drehzahl, max.	min ⁻¹	7.000	5.000

3 Bearbeitungseinheiten, quer (Lagen I-VI / Bearbeitung der 2. Werkstückseite Lage VIII, IX)

X-Achsweg	mm	70/100	110/150
X-Achsgeschwindigkeit, max.	m/min	30	30
Z-Achsweg	mm	125	150
Z-Achsgeschwindigkeit, max.	m/min	30	30
optional			
Y-Achsweg	mm	50	100
Werkzeugrevolver, Positionen		3	3

4 Bearbeitungseinheiten, längs

Z-Achsweg	mm	280	280
Z-Achsgeschwindigkeit	m/min	30	30
optional:			
X-Achsweg (Drehwerkzeuge)	mm	16	25
Y-Achsweg /angetriebene Werkzeuge	mm	50	70
Werkzeugrevolver, Positionen		2	2

5 Gegenspindel, Spindeln für Bearbeitung der 2. Werkstückseite

Nenn Drehmoment	Nm	15	25
Drehmoment, max.	Nm	21	33
Drehzahl, max.	min ⁻¹	10.000	7.500

6 Werkzeugantriebe

Nenn Drehmoment	Nm	15	25
Drehzahl, max.	min ⁻¹	10.000	10.000

7 Werkzeugschnittstellen

stehende Werkzeuge, wahlweise		HSK/Capto	HSK/Capto
angetriebene Werkzeuge		HSK	HSK
innere Kühlmittelzufuhr, max.	bar	200	200

8 Steuerung

CNC		Siemens SL
optional: Teleservice, Werkzeugüberwachung		

Alfred H. Schütte GmbH & Co. KG

Alfred-Schütte-Alle 76

51105 Köln

T.: +49 221 8399-0

schuette@schuette.de

www.schuette.de