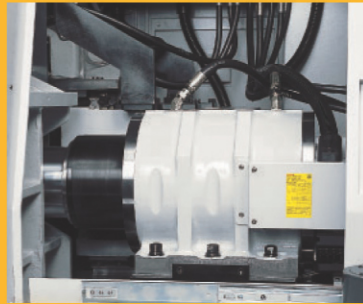
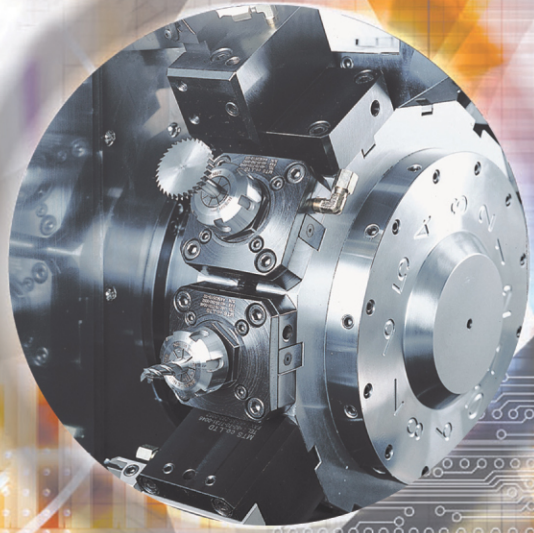


12스테이션 터렛, 갱타입툴포스트, 서브스핀들로 토탈 가공을 완수하는 3계통 제어시스템

독립적인 드라이브

- 저소음/저전력 소모
- 터렛의 열변형이 없어 정밀가공 최적
- 12-스테이션 모두 회전을 적용 가능
- 가공 다양성 극대화



더욱 강력한 주축 구조

- 주축에 최강의 빌트인모터(11/15Kw)
- 채용으로 절삭 능력의 혁신적 향상
- 강력한 유압 디스크브레이크 채용
- 주축 냉각시스템 채용, 발열 최소화
- 정밀가공 품질향상
- 잔재길이 최소화(80mm이하)로 경제적인 생산 구현
- 서브스핀들 5.5/7.5Kw의 강력 스팀들
- 모터 채용(C축 제어기 기본사양)



고강성, 고정도 회전률

- 구동샤프트와 베어링 크기를 키워
- 가공 효율을 20% 향상
- 터렛보어 직경 45mm
- 3축제어 터렛형 공구대로 고정도
- 크로스 밀링, 크로스 동시 편심가공 실현



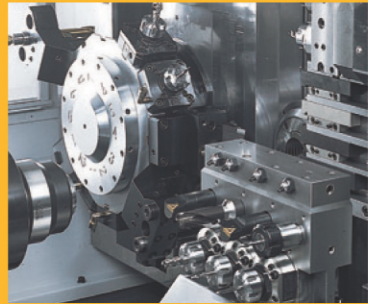
강력한 배면 회전공구대

- 크로스크릴, 배면모듈러 타입 채용으로
- 공구 탈부착 용이
- 다양한 옵션장치 사용이 가능함으로서
- 충격 감소
- 고속, 고정도 편심드릴 및 탭작업
- 공구수 7개(모듈러 3개/ 고정 4개)



CNC시스템

- FANUC 31i-A 탑재
- 네트워크 대응을 위한 대화형 소프트웨어
- 싸이클 타임을 단축하는 고속,
- 대용량 PMC
- 대화식, 고정위치 표시 자기진단 기능
- 편리하고 간단한 조작반 구성



단축된 인벵식 타임

- 서브모터에 의한 터렛 인벵식 구조로
- 공구 교환시간 혁신적 단축
- 들어올리지 않는 터렛 인벵식으로 기계적
- 충격 감소
- 비절삭 시간 최소화



편리한 작업구조

- 편리한 관절식 조작반(자유위치이동)
- 툴링 및 툴교환이 용이한 구조
- (중심높이 1,100mm)
- 중앙 집중식 조작반 및 MPG장치으로
- 손쉬운 세팅지원
- 절삭유 비산 최소화 침처리 용이한
- 경사베드, 일체형 바디구조

기계사양

	항목	단위	NST45	NST56	NST67
가공능력	최대가공경	mm	Ø45	Ø56	Ø67
	최대가공길이	mm	340	150	150
	최대드릴 & 탭	mm	Ø16 / M12	Ø20 / M16	Ø20 / M16
	서브축최대척크경	mm	Ø45	Ø56	Ø67
	배면 최대 드릴/탭	mm	Ø13 / M10	Ø13 / M10	Ø13 / M10
	크로스 최대 커터경	mm	Ø50	Ø50	Ø50
기계능력	주축 최대회전수	rpm	6,000	5,000	5,000
	서브축 최대 회전수	rpm	6,000	5,000	5,000
	정면 외경/크로스 공구수	EA	4 / 4	4 / 4	4 / 4
	공구대 크로스 공구 최대 회전수	rpm	6,000	6,000	6,000
	최대 드릴/탭	mm	Ø16 / M12	Ø16 / M12	Ø16 / M12
	바이트 상크	mm	Ø20 × 125	Ø20 × 125	Ø20 × 125
	터렛 스테이션 수	EA	12	12	12
	회전공구 최대 회전수	rpm	6,000	6,000	6,000
	회전공구 최대 드릴/탭	mm	Ø16 / M12	Ø16 / M12	Ø16 / M12
	바이트 상크	mm	Ø20 × 125	Ø20 × 125	Ø20 × 125
	배면 공구수	EA	7 (고정:4 / 회전:3)	7 (고정:4 / 회전:3)	7 (고정:4 / 회전:3)
	급속이송 속도 (Y1,Y2,Y3)	m/min	24	24	24
	주축 분할각도	°	CS + 1 / 1,000	CS + 1 / 1,000	CS + 1 / 1,000
	서브축 분할각도	°	CS + 1 / 1,000	CS + 1 / 1,000	CS + 1 / 1,000
모터	주축 스팀들	kW	7.5 / 11	11 / 15	11 / 15
	서브 스팀들	kW	2.2 / 5.5	3.7 / 5.5	3.7 / 5.5
	크로스 / 배면 공구	kW	2.2 / 1.0	2.2 / 1.0	2.2 / 1.0
	이송축	kW	2.5	2.5	2.5
	절삭유 PUMP	kW	0.9 + 0.9	0.9 + 0.9	0.9 + 0.9
	윤활유 PUMP	kW	0.04	0.04	0.04
	절삭유 탱크용량	ℓ	450	450	450
기계제원	윤활유 탱크용량	ℓ	2	2	2
	냉각유 탱크용량	ℓ	12	12	12
	소비 전력	KVA	45	45	45
	센터 높이	mm	1,100	1,100	1,100
	가로×세로×높이	mm	2,850 × 1,750 × 1,950	2,850 × 1,750 × 1,950	2,850 × 1,750 × 1,950
	기계중량	kg	6,000	6,400	6,400

NC사양

항목	NST45/56/67
NC 장치	FANUC 31i-B
제어축	11축
축명칭	X1, Z1, Y1, X2, Z2, Y2, X3, Z3, Y3, C1, C3
최소설정단위	0.001mm
최소이동단위	0.001(X축 0.0005mm)
최대지령치	±8 digits
보간기능	직선 / 원호
절삭이동 속도	1~6,000mm/min
이송 Override	0~150%, 10% step
드웰	G04 0.001~9999.999
ABC / INC 지령	X,Z,Y,C : Absolute U,V,W,H : Incremental
공구 오프셋	±6 digits
공구 오프셋 개수	128 sets
CRT / MDI	10.4" 칼라
표시언어	한글(영어)
테이프기억용량	1Mbyte
등록프로그램수	1,000 sets
보조기능	M5 / M3 digits
주축기능	S4 digits
공구기능	T6 digits

※ 본 카타로그의 사양은 사전 예고없이 변경될 수 있습니다.



NEXTURN
SWISS TURN LEADER

(주)넥스턴

ISO 9001 / 14001 Registered Firm

- 본사 및 공장 : 경기도 용인시 기흥구 기흥단지 121번길 35
- 남부지점 : 경남 창원시 의창구 죽전동 7
- 홈페이지 : http://www.nexturn.co.kr
- TEL : 031-288-2085 FAX : 031-288-2094
- TEL : 055-265-1450 FAX : 055-265-1451



고속정밀 CNC자동선반

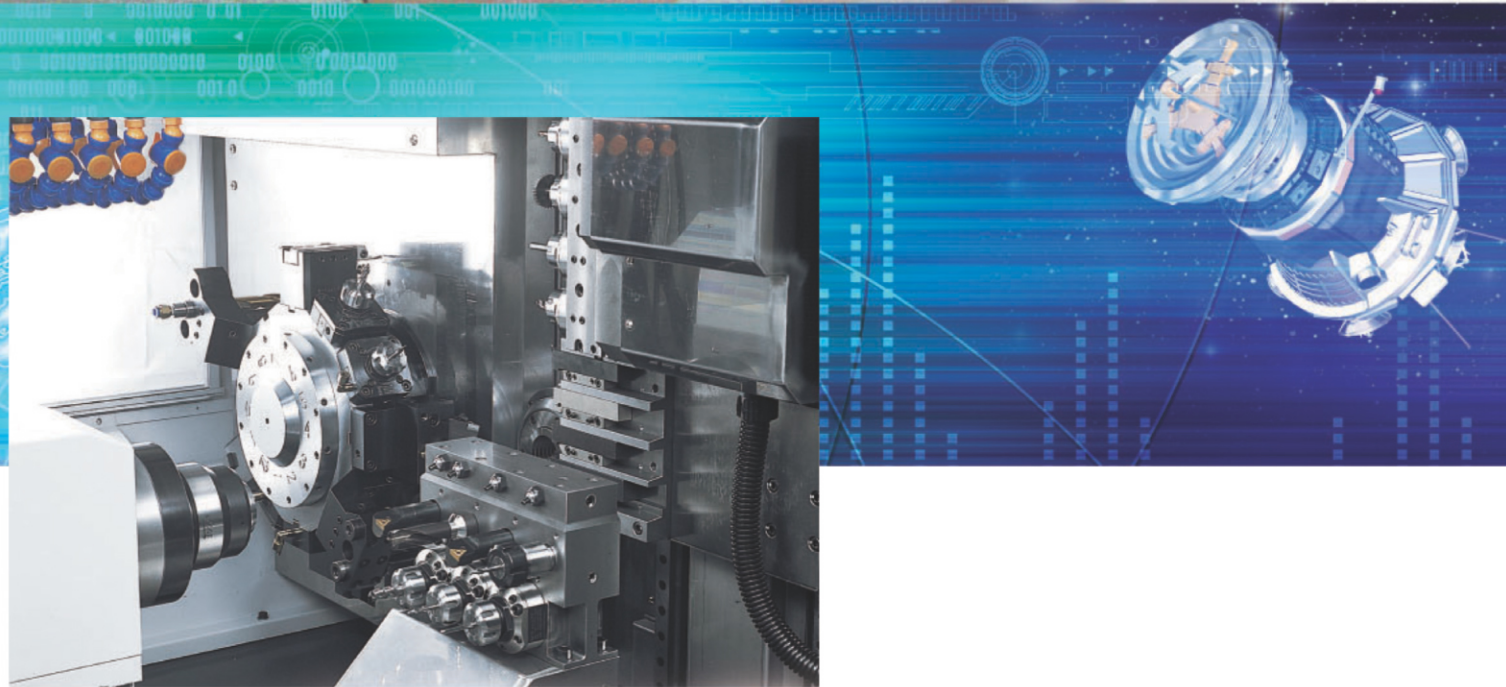
NST45/56/67

MULTI AXIS TURNING CENTER

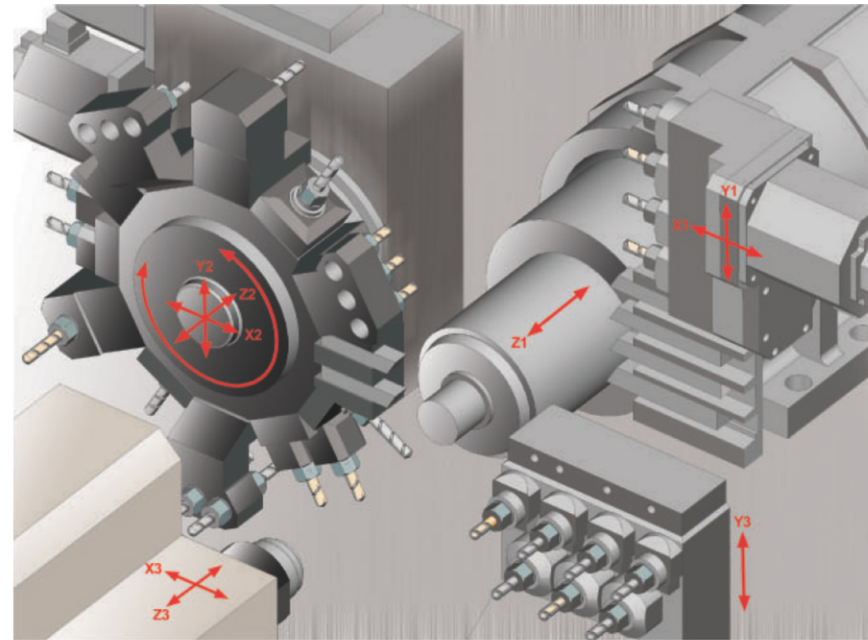


NEXTURN (주)넥스턴
SWISS TURN LEADER

NST45/56/67



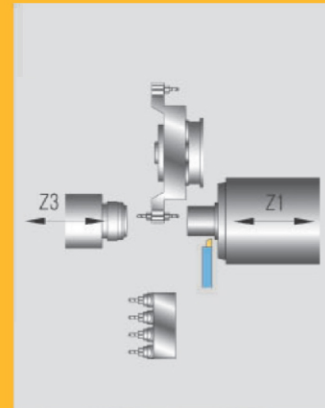
다축 · 다계열 복합가공의
새로운 강자



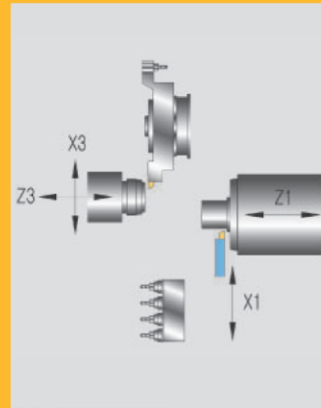
다양한 봉재로 복합제품 가공능력 극대화

- 독립적인 회전이 가능한 구조의 12스테이션 터렛
- 3계통 제어로 인한 최단축된 사이클 타임 구현
- 최대 39개의 공구 장착으로 완벽한 가공실현
- 더욱 강력해진 메인스핀들, 서브스핀들 모터
- 다양한 옵션NC기능을 표준 사항으로 채택
- 고정밀 가공능력을 실현하는 혁신적인 툴링시스템

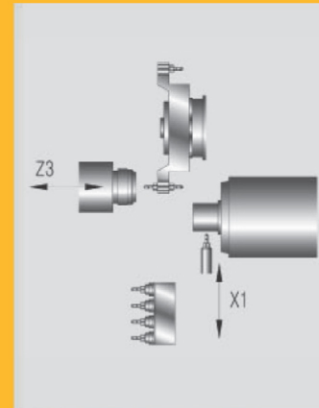
3계통 제어로 인한 생산 시간 단축 다양한 동시가공 가능



정면, 배면 동시 드릴작업
[Z1, Z3]



정면, 배면 동시 터닝작업
[Z1+X1, Z3+X3]



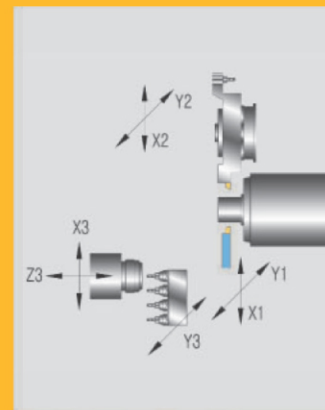
크로스, 배면 동시 드릴작업
[X1, Z3]

서브스핀들 + 터렛

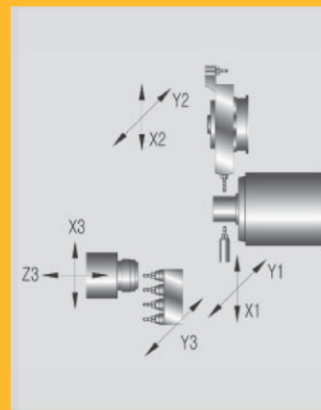


메인스핀들 + 갱타입툴포스트

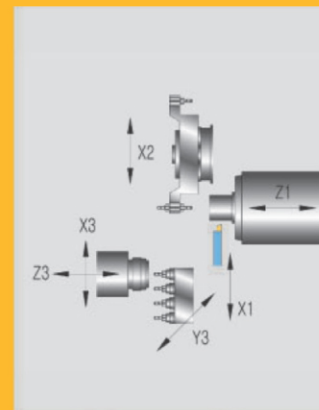
서브스핀들 + 백툴



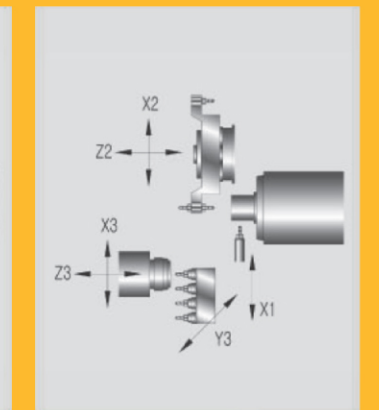
백런스 터닝+백툴작업
[X1+Y1+X2+Y2, Z3+X3+Y3]



크로스드릴, 밀링 동시작업+백툴작업
[X1+Y1+X2+Y2, Z3+X3+Y3]



터닝, 밀링 동시작업+백툴작업
[Z1+X1+X2, Z3+X3+Y3]



정면센터드릴+크로스드릴+백툴작업
[X1+Z2+X2, Z3+X3+Y3]

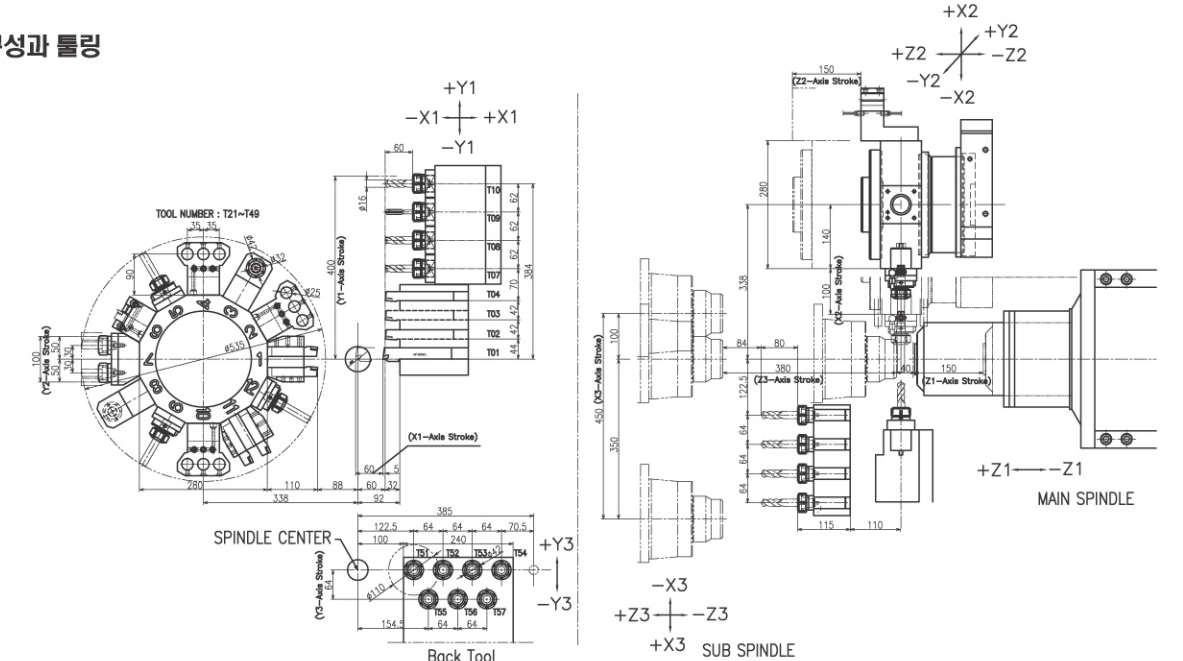
기본으로 제공되는 다양한 NC 옵션사항

- Continuous thread cutting (연속나사 가공)
- Manual pulse generator (MPG)
- Memory card I/O interface (메모리카드 입/출력 인터페이스)
- RS232C I/O interface (optional) (RS232C 입/출력 인터페이스)
- Background editing (백그라운드 편집)
- Run time/parts number display (가공시간/수량 표시)
- Custom macro (커스텀 매크로)
- Constant surface speed control (주속 일정제어)
- Spindle synchronous control (스핀들 동기제어)
- Tool geometry / wear offset (공구형상/마모 오프셋)
- Programmable data input (프로그램 데이터 입력)
- Chamfering and corner R (면취, 코너R)
- Multiple repetitive cycle (복합 반복 사이클)
- Polar coordinate interpolation (optional) (극좌표 보간)
- Cylindrical interpolation (optional) (원통 보간)
- Direct drawing dimension input (도면치수 직접 입력)
- Inch / metric conversion (인치/메트릭 변환)
- Canned cycle for drilling
- Rigid tap (main spindle, back spindle) (리지드탭핑 - 주축, 서브축)
- Rotary tool rigid tap (for tool on the turret) (optional) (리지드탭핑 - 터렛공구)
- Rotary tool rigid tap (for cross drill on the tool post) (optional) (리지드탭핑 - 크로스드릴)
- Cut off detection (differential) (절단파손검출장치)
- Spindle speed fluctuation detection (스핀들 이상속도 감지기능)

선택 옵션장치

- Chip conveyor (칩컨베이어)
- Automatic fire extinguisher (자동소화기 장치)
- High pressure pump (750W) (M코드 오일 블로우)
- Drilling head (드릴링 장치)
- 2 spindle cross drilling head (2축 드릴링 장치)
- Angular drilling head (경사공 드릴장치)
- Helical hopping head (헬리컬 호핑장치)
- Milling head (밀링장치)

기계구성과 틀링



LAY-OUT

