

■ 기계사양

항목		SA32XⅢ	SA38XⅢ	SA45XⅢ
가 공 범 위	최대가공경	ø32mm	ø38mm	ø45mm
	최대가공길이	270mm	270mm	120mm
	최대드릴 / 탭	ø12mm / M10	ø12mm / M10	ø16mm / M12
	서브축 최대척킹경	ø32mm	ø38mm	ø45mm
	배면축 최대드릴 / 탭	ø10mm / M8	ø10mm / M8	ø13mm / M10
	크로스 최대카타경	ø40mm	ø40mm	ø40mm
기 계 능 력	주축 최대회전수	8,000rpm	8,000rpm	6,000rpm
	서브축 최대회전수	8,000rpm	8,000rpm	6,000rpm
	1계통 공구대	외경 / 크로스 공구수	5 / 4	2 / 4
		크로스 최대회전수	6,000rpm	6,000rpm
		최대 드릴 / 탭	ø10mm / M8	ø13mm / M10
	2계통 공구대	바이크 상크	□16x120mm	□20x125mm
		외경 / 크로스 / 내경공구수	2 / 4 (모둘라) / 4	3 / - / 7 (고정 4, 회전 3)
		크로스 최대회전수	6,000rpm	6,000rpm
		최대 드릴 / 탭	ø10mm / M8	ø13mm / M10
		바이크 상크	□16x120mm	□20x125mm
	정면 공구수 (서브축)	2 (회전 옵션)	2 (회전 옵션)	-
	배면 공구수	8 (회전 4, 고정 4)	8 (회전 4, 고정 4)	8 (회전 4, 고정 4)
	급속 이송속도	32 M/min	32 M/min	32 M/min
	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 °
모 터	주축	5.5 / 7.5kW	5.5 / 7.5kW	11 / 15kW
	서브축	1.5 / 2.2kW	1.5 / 2.2kW	2.2 / 5.5kW
	크로스 / 배면	1.0kW	1.0kW	1.0kW
	이송축	1.0kW	1.0kW	1.0kW
	절삭유 펌프	0.9kW	0.9kW	0.9kW
	윤활유 펌프	0.04kW	0.04kW	0.04kW
기 계 제 원	절삭유 탱크용량	250ℓ	250ℓ	300ℓ
	윤활유 탱크용량	2ℓ	2ℓ	2ℓ
	소비 전력	20KVA	20KVA	30KVA
	센터높이	1,000mm	1,000mm	1,100mm
	가로 × 세로 × 높이	2,600 × 1,400 × 1,850mm	2,600 × 1,400 × 1,850mm	2,600 × 1,450 × 1,950mm
	기계중량	3,700kg	3,700kg	4,000kg

※ 본 카다로그의 사양은 사전 예고없이 변경될 수 있습니다.

■ NC사양

항목	SA32XⅢ / 38XⅢ / 45XⅢ
NC 장치	FANUC 31i-B
제어축	11축
축명칭	X1, Z1, Y1, X2, Z2, Y2, X3, Z3, Y3, C1, C2,
최소설정단위	0.001mm
최소이동단위	0.001mm (X axis 0.0005mm)
최대지령치	±8 digits
보간기능	직선 / 원호
절삭이송속도	1~6,000mm/min
이송 Override	0~150%, 10% step
드웰	G04 0.001~9999.999
ABS/INC 지령	X,Z,Y,C : Absolute
	U,V,W,H : Incremental
공구 오프셋량	±6 digits
공구 오프셋 개수	128 sets
CRT / MDI	10.4 " 칼라
표시언어	한글 / 영어
테이프 기억용량	1 Mbyte
등록 프로그램수	1,000 sets
보조기능	M5 / M3 digits
주축기능	S4 digits
공구기능	T4 digits

※ 본 카다로그의 사양은 사전 예고없이 변경될 수 있습니다.



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

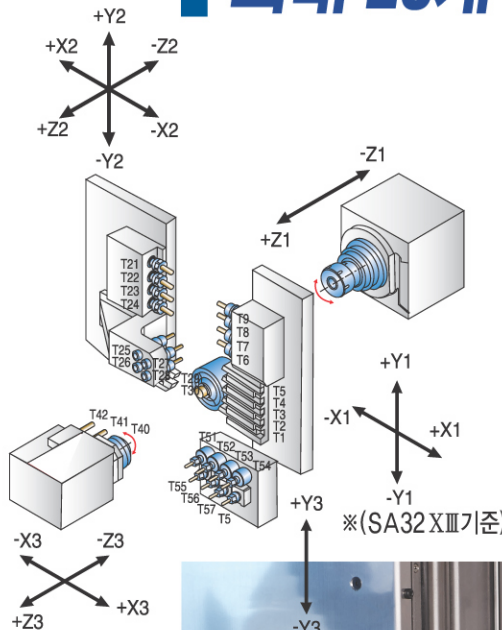
인쇄일자 2016. 4. 10

기계 표준부속품
회전형 가이드 부쉬 홀더 제품 컨베이어 M 코드 에어 블로우 전방 배출 확인장치 4축 크로스 드릴장치 4축 모듈라 크로스 드릴장치 주축 / 서브축 각도분할기능 : 1/1000° 윤곽 (CS) 제어 : 주축 및 서브축 배면공구 유닛 (회전 4, 고정4) 절삭유 흐름 검출장치 공압 브레이크 유닛 (SA32XⅢ ~ 38XⅢ) 유압 브레이크 유닛 (SA45XⅢ) 3단 감시등 바피더 인터페이스 표준공구 및 공구상자 기계 취급설명서 FANUC 취급설명서 / 보수설명서 Y축 내경 공구대
기계 특별부속품
바피더 후방기외 취출장치 칩 컨베이어 M 코드 오일 블로우 정면 편심 드릴장치 (2축) 절단공구 파손 검출장치 폴리건장치 스레드 윙링 장치 (Thread Whirling)
NC 표준부속품
원호반경 지정 가공좌표설정 (G50) 머신 록 싱글 블록 소프트웨어 조작반 공구 오프셋 화면 입출력 인터페이스 가공시간 / 부품수 표시 날끝 R 보정 면취 / 코너 R 자동전원 차단장치 인치 / 메트릭 변환 백그라운드 편집 주축 일정제어 동기 / 혼합 / 중첩 제어기능 Z1-Z3 추종 제어기능 MPG (수동 이송 핸들) : 0.001mm FANUC보수 보증기간 : 2년 I/O인터페이스 (RS-232C) 스핀들 위상 동기제어 (주축 및 서브축) 회전 공구 리지드 태핑기능
NC 특별부속품
MPG 프로그램 체크 IC 카드 G 코드 추가 원격 제어 시스템 (인터넷) 헬리컬 보간 3차원 좌표 변환 (G68.1)

CNC SWISS-TURN



최대 29개 공구, 복합가공을 위한 기계효율 최적화 시스템



- 3계통 제어로 사이클타임 최소화
- 고정밀도, 공정 최적화를 위한 개선된 대향형 갭들링 시스템
- 복합가공을 위한 최대 14개 회전공구 사용가능

다축 복합 툴링 시스템



고생산성

- 최적의 툴링 레이아웃 (더블 갭 슬라이드)
- 3계통 툴링으로 비절삭시간 단축
- 1계통 / 2계통 / 3계통 공구 최적화 배분으로 가공시간 단축 및 비생산시간 최소화



편리한 작업 구조

- 편리한 이동식 조작반 및 MPG 장착
- 완전 개방형 도어 및 카바 구조 (좌우 이동)
- 최소화된 조작반 키 및 소프트웨어 구성
- 공압 부품의 모듈화로 고장진단 수리가 용이
- 칩/절삭유 처리가 용이한 경사 배드 구조

고정도

- 초정밀급 볼 스크류 및 LM 가이드 장치
- 주축 및 서브축 1/1,000도 분할 및 CS 윤곽제어
- 고정도 · 고강성의 공압 브레이크 : 주축/서브축
- 볼 스크류 이중 예압에 의한 최적의 반복 정도 유지

사용성

- 공구대별로 절삭유 토출
- 하향식 공구대로 칩처리 우수함
- 안전하고 다양한 소프트웨어 내장
- 배우기 쉬운 단순 조작반
- 다양한 공구관리 프로그램 채택가능

회전형 가이드 부쉬 장치

- 볼스플라인 구동방식 적용
- 전행정 회전형 가이드 부쉬 장치
- 양단 지지형 베어링 구조 설계로 고강성/고정도 유지

신뢰성

- FANUC 모터만 사용하여 전기적 안정성 우수
- 절단 감출 장치 기계적 센서 사용
- 이중 슬라이드 커버 적용으로 주축부 오일 유입 완벽 차단
- 경화 방지용 케이블 및 플렉시블 호스 사용
- 정기적인 CNC 프로그램 교육과정 운영

강력 배면 회전 공구대

- 강력 배면 절삭에 의한 주축/서브 공정의 균형 (C/T단축)
- 고속 고정도 편심 드릴 및 탭 작업
- 공구수 : 8 (회전 4, 고정 4)
- 최대 회전수 : 6,000rpm
- 모터 출력 : 1.0kW (FANUC)

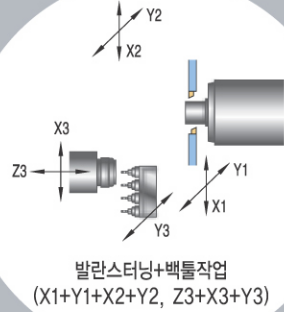
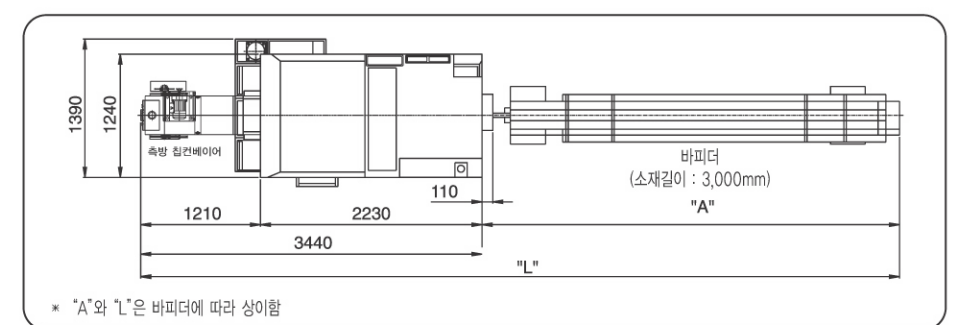
리지드 탭핑 기능

- 별도의 탭홀더 불필요
- 고속 회전 기능으로 시간 단축

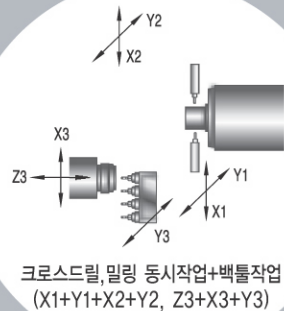
모듈러 타입 드릴 장치

- 회전공구/고정공구 교체 사용 간편 (배면)
- 특별용선장치 탈부착 용이 (크로스)
- 90도 경사공, 월링, 호브, 슬로팅 유닛

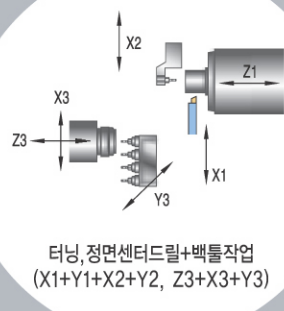
LAY-OUT



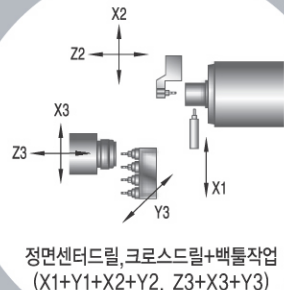
발란스타닝+백틀작업
(X1+Y1+X2+Y2, Z3+X3+Y3)



크로스드릴, 밀링 동시작업+백틀작업
(X1+Y1+X2+Y2, Z3+X3+Y3)



터닝, 정면센터드릴+백틀작업
(X1+Y1+X2+Y2, Z3+X3+Y3)



정면센터드릴, 크로스드릴+백틀작업
(X1+Y1+X2+Y2, Z3+X3+Y3)