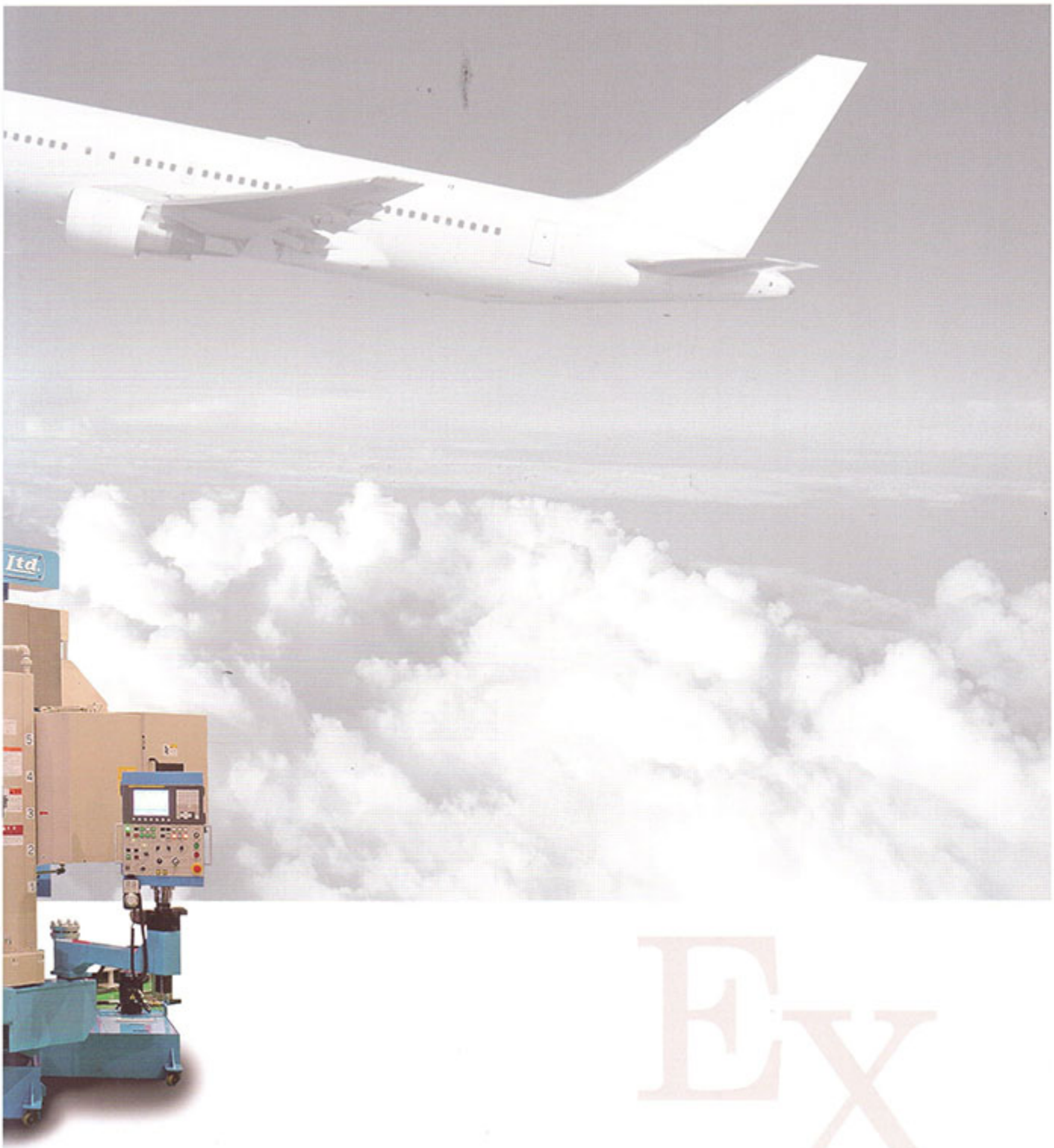
EX

Neo-EX Series

O-M ltd.
OSAKA JAPAN

Neo α-16EX

O-M Ltd.
OSAKA JAPAN



Neo-EX Series

환경 · 省에너지 대책을 철저

손님의「희망 · 바램」을 근본으로
사람에게 유익하고, 환경에 친화적인 유압레스

省에너지 기능 표준장비

오토라이트 OFF ····· 일정시간 누름보턴조작이 없을 경우 조명등을 OFF합니다.
오토콘베아 OFF ····· 테이블정지후 일정시간 경과한경우 칩콘베어를 정지 또는 간헐운전을 합니다.
스핀들휀모타 OFF ····· 스핀들모타 정지후 일정시간 경과한 경우 휀모타를 정지합니다.

유압유니트레스(NON)화

상시 회전하고 있는 유압펌프모타를 없애는 것으로 대기시 소비전력을 대폭으로 저감하고 있습니다.

년간 약 2200kWh 의 저감

서보모타의 소형화

볼스크류구동에 감속장치를 사용하여 서보모타를 소형화하여, 각축기동정지시의 전력량을 저감하고 있습니다.

표준기 비교 30% 저감

총전원용량의 저감

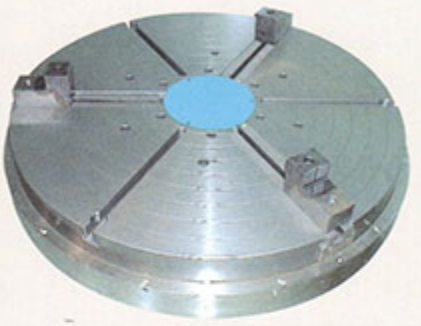
상기이외에 각부의 모타를 최적화하여 총전원용량을 대폭으로 저감하고 있습니다.

표준기 비교 35% 저감
80KVA→60KVA

Neo-EX 기본성능

테이블

표준의 단동4Jaw척 테이블외, 둥근모양의 가공물에 적합한 유압3Jaw, 유압6Jaw(연동 또는 3+3)도 선택가능합니다.



유압3Jaw척 테이블

단동4Jaw척 테이블 (Neo-10EX)

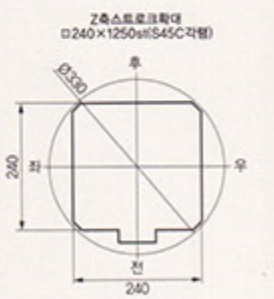
단동4Jaw척 테이블 (Neo-12EX~)

칼럼

크로스를 통하여 전달되는 모든 동하중을 흡수하는 컬럼에는 고강성이 요구됩니다. Neo-EX에는 충분한 강도를 요하는 상자형구조, 고급주철컬럼으로 높은강성을 가집니다.

이물대 · 크로스레일

이물대는 BT50번의 롱테이퍼부 접촉으로 고정도로 강력한 크램프를 실현하였습니다. 크로스레일은 열처리연삭사상을 실시한 2조의 폭넓은 섭동면이 우수한 내마모성을 발휘하고, 안정된정도를 장기적을 가집니다.
승강은 고정도의 위치결정과 평행도를 얻기위해 200㎜피치의 스텝과 에어식 락크를 사용하여 위치결정후 견고한 크램프로 고정합니다.



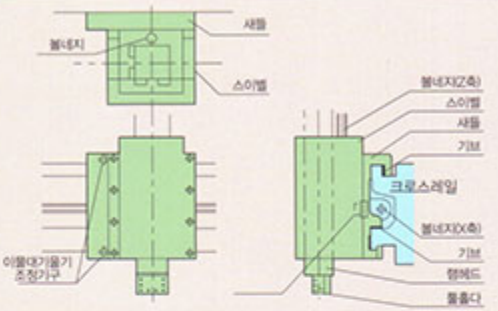
Neo-EX

Neoα-EX

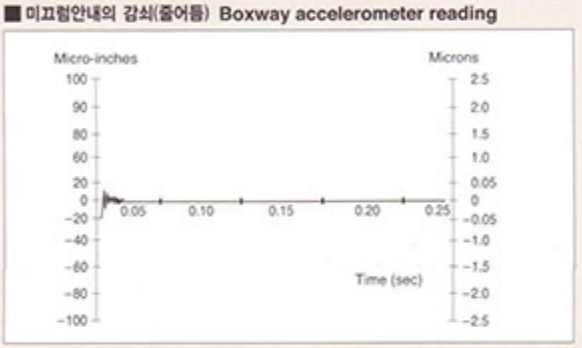
Neo-EX 기본성능

이송기구

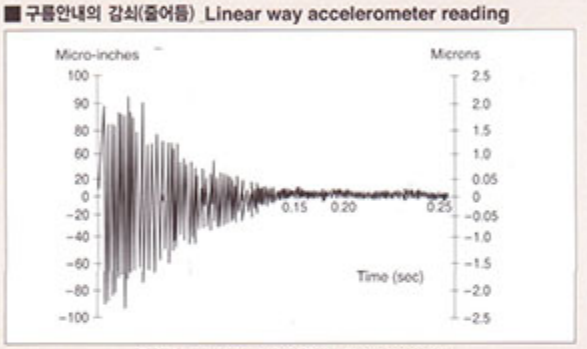
상하(Z축), 좌우(X축)모두, AC서보모타와 큰직경 볼스크류로 구동 · 이송안내면(BOXWAY안내)은, 열처리 연삭면과 저마모성 스라이드 라이나와의 스라이드방식을 채용하고 있어, 진동의 흡진성이 우수해 溝가공, 단속절삭, 중절삭 및 사상절삭시에 위력을 발휘합니다.
또 기울기 조정기구를 갖추고 있어 쉽게조정, 수복이 가능하여, 메인터난스성에 우수성이 있습니다.



■ 미끄럼안내의 감쇠(줄어듬) Boxway accelerometer reading



■ 구름안내의 감쇠(줄어듬) Linear way accelerometer reading



Data from a study done at Penn State University

자동공구교환장치(ATC)

ATC툴매거진은, 크로스레일 우측 끝에 취부되어 있어, 절삭영역과는 자동개폐도어로 분리되어 있습니다. ATC의 인덱스동작은 지령번지를 랜담으로 선택하고 지령번지에대하여 고속근접회전 선회인덱스를 합니다.

칩배출구

가공에 의해 발생한 칩을 기외로 반출합니다.

NC조작반

매뉴얼/풀오토 운전가능한 조작
수동 · CNC 제어를 포함 토탈콘트롤의 조작반. 테이블회전, 운전모드, 이송량, 수동펄스발생, 피드오바라이트의 설정, X.Z축 원점복귀, NC기동, 드라이런, 툴끝R보정등, 단독운전과 풀오토운전의 모든조작을, 이소형조작반으로 행합니다. LCD는 편집작업도 매우 용이합니다.
또, 자기진단기능 고장정보모니타 안전장치가 LCD에 표시되어 애프터서비스에 신속한 대응이 가능 합니다.

NC장치메이커 : FANUC CNC

Neoα-EX용 조작반

타렛트사양

※사진은 Neo-12EXT

Neo-EX 시리즈에 유압레스 • 타렛트식 이물대사양을 Line-up
얇은 링형 가공에 특징을 가한 타렛헤드형으로 가공효율향상을 실현 하였습니다.

Neo-EXT 시리즈 사양표

기 종	최대선삭높이	크로스레일 상하이동량	이물대상하이동량	이물대구조	공구수납본수
Neo-10EXT	500mm	고정	500mm	사각 타렛트	8본
Neo-12EXT	500mm	고정	500mm	사각 타렛트	8본
Neo-14EXLT	500mm	고정	500mm	사각 타렛트	8본
Neo-14EXHT	500mm	고정	500mm	사각 타렛트	8본
Neo-16EXT	500mm	고정	500mm	사각 타렛트	8본
Neo-18EXLT	500mm	고정	500mm	사각 타렛트	8본
Neo-18EXHT	500mm	200mm	500mm	사각 타렛트	8본
Neo-20EXT	500mm	200mm	500mm	사각 타렛트	8본
Neo-22EXT	500mm	200mm	500mm	사각 타렛트	8본
Neo-24EXT	500mm	400mm	500mm	사각 타렛트	8본
Neo-26EXT	500mm	400mm	500mm	사각 타렛트	8본
Neo-28EXT	500mm	400mm	500mm	사각 타렛트	8본

※상기 이외의 주사양에 대해서는 대응하는 Neo-EX 시리즈와 같음

특수사양

최대스윙 확대사양

스윙을 확대하는것에 따라 보다 큰 가공물에 대응합니다.

Model	표준	스윙확대 *
Neo-14 EXH	Ø1,600	Ø2,000
Neo-16 EX	Ø1,800	Ø2,000
Neo-18 EXL	Ø2,000	-
Neo-18 EXH	Ø2,100	Ø2,500
Neo-20 EX	Ø2,300	Ø2,500
Neo-22 EX	Ø2,500	-
Neo-24 EX	Ø2,600	Ø3,000
Neo-26 EX	Ø2,800	Ø3,000
Neo-28 EX	Ø3,000	-

※ Neoα-Ⅱ 도 같음
※ Neo-10EX-14EXL에는 적용하지 않음

메인모타 파워업 사양

표준 토르크의 1.2배의 높은 토르크사양을 선택하는것에 의해 보다 중절삭을 요하는 가공물에 대응 가능합니다.

Model	표준	메인모타파워업
Neo-14 EXH	20,000N·m (AC 30/37kW)	23,900N·m (AC 45/55kW)
Neo-16 EX	20,000N·m (AC 30/37kW)	23,900N·m (AC 45/55kW)
Neo-18 EXL	20,000N·m (AC 30/37kW)	23,900N·m (AC 45/55kW)
Neo-18 EXH	27,000N·m (AC 30/37kW)	32,000N·m (AC 45/55kW)
Neo-20 EX	270,000N·m (AC 30/37kW)	32,000N·m (AC 45/55kW)
Neo-22 EX	270,000N·m (AC 30/37kW)	32,000N·m (AC 45/55kW)
Neo-24 EX	40,000N·m (AC 30/37kW)	48,000N·m (AC 45/55kW)
Neo-26 EX	40,000N·m (AC 30/37kW)	48,000N·m (AC 45/55kW)
Neo-28 EX	40,000N·m (AC 30/37kW)	48,000N·m (AC 45/55kW)

※ Neoα-Ⅱ 도 같음
※ Neo-10EX-14EXL에는 적용하지 않음

ATC 매거진 공구 수납본수 확대 사양

툴링 본수를 확대하는것에 의해 보다 다양한 가공물에 대응, 또는 예비공구를 수납하는 것으로 장시간의 무인운전이 가능합니다.

Neo-EX

〈표 준〉

12本

〈옵 션〉

16本

※ Neoα-Ⅱ 시리즈는 24本 사양만 됩니다.

바이트 끝 자동 계측보정 장치

공구의 툴끝의 계측을 자동으로 행하여, 옵셋 기준점과의 차이를 각공구의 형상 옵셋영역에 설정합니다. 또, 툴끝의 마모량 및 칫핑의 확인도 가능합니다.

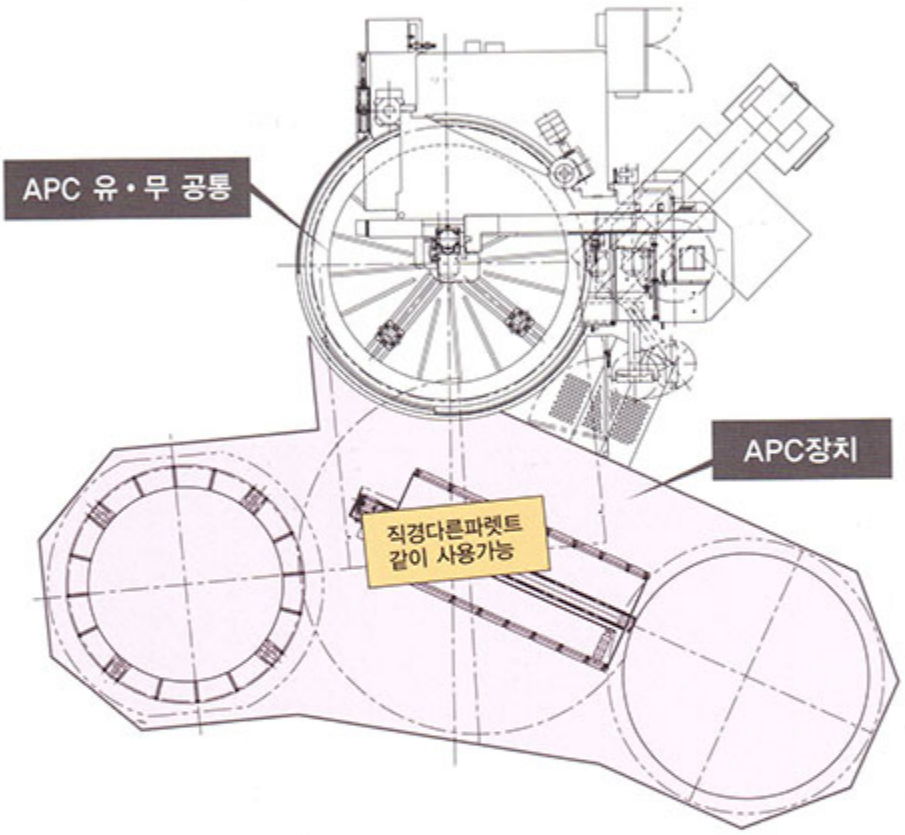
스롯트모드추가사양

테이블주축을 밀링모드, 이물대를 터닝모드로 제어하는 스롯타모드를 추가하는 것으로 테이블을 인덱스 크램프 하여, 선삭공구로 가공물에 키 홈가공이 가능해집니다.

※ Neo-EX 시리즈에도 테이블 인덱스기능 및 크램프기구를 추가하는것에 의해 스롯타모드를 추가하는 것이 가능합니다.

자동파렛트 교환장치(APC)

APC부 레이아웃



최대스윙확대사양

생산성을 대폭으로 향상시키기 위해 장비하는 APC장치는 일련동작의 메카니칼화를 채용하는것에 의해, 파렛트테이블의 고속운반을 가능하게 하였습니다.
다른직경의 파렛트를 동시에 사용하는 것이 가능, 범용성에 우수한 사양으로 되어있습니다. 또, APC없던 사양에서 후에 붙이는 개조도 가능하고 확장성에도 뛰어납니다.

기 종	표준파렛트경	탑재가능파렛트경	기체에의반입폭
Neo-10EX	Ø1100	Ø1100~1250	1250mm
Neo-12EX	Ø1250	Ø1100~1400	1450mm
Neo-14EXL	Ø1400	Ø1100~1400	1450mm
Neo-14EXH	Ø1400	Ø1400~1800	1800mm
Neo-16EX	Ø1600	Ø1400~1800	1800mm
Neo-18EXL	Ø1800	Ø1400~1800	1800mm
Neo-18EXH	Ø1800	Ø1800~2200	2200mm
Neo-20EX	Ø2000	Ø1800~2200	2200mm
Neo-22EX	Ø2200	Ø1800~2200	2200mm
Neo-24EX	Ø2400	Ø2400~2800	2800mm
Neo-26EX	Ø2600	Ø2400~2800	2800mm
Neo-28EX	Ø2800	Ø2400~2800	2800mm

※ Neoα도 동등
※ 표준파렛트직경보다 큰파렛트를 혼재시킬 경우 스윙확대사양이 필요하게됩니다.
※ 기체에의 반입폭을 넘는 큰가공물을 반입할 경우 가공물형상에 제한이붙을 가능성이 있습니다.
※ 단동움직임 Jaw형 4Jaw 테이블만 대응

Neo-EX and Neoα-EX 절삭데이타

외경강력절삭가공

바이트홀다 : 표준 NH1-140-32

절삭조건 \ 재질	SC480
바이트팁종류	GC4035
바이트팁형식	SNMM190612-PR (SANDVIK)
바이트샹크형식	PSBNR3232P19 (SANDVIK)
가공물외경	Ø830mm
테이블회전속도	30min^{-1}
절삭속도	80m/min
절입량	12.5mm
이송	1.0mm/rev
절삭력	25,000N
램돌출량	245 ~ 395mm
절삭제거량 : 1,055ml/min	

상면강력절삭가공

바이트홀다 : 표준 NH1-140-32

절삭조건 \ 재질	SC480	
바이트팁종류	GC4035	
바이트팁형식	SNMM190612-PR (SANDVIK)	
바이트샹크형식	PSBNR3232P19 (SANDVIK)	
가공물외경	Ø635mm	Ø720mm
테이블회전속도	50 ~ 54min^{-1} 주속일정	44 ~ 54min^{-1} 주속일정
절삭속도	100m/min	
절입량	5mm	9mm
이송	0.5mm/rev	0.9mm/rev
절삭력	4,900N	15,900N
램돌출량	303mm	120mm
절삭상황	단속	연속

외경구가공

바이트홀다 : 표준 NH1-140-32

절삭조건 \ 재질	SC480
바이트팁종류	SAFM/P25
바이트팁형식	MS-12 (MIRCONA)
바이트샹크형식	R151S-4032×30×12/300-00 (MIRCONA)
가공물외경	Ø961mm
테이블회전속도	27min^{-1}
절삭속도	80m/min
절입량	목12mm
이송	0.15mm/rev
램돌출량	451mm

사상절삭가공

바이트홀다 : 표준 NH1-140-32

절삭조건	외경절삭	상면절삭
바이트팁종류	NX33	
바이트팁형식	TNMG160408-C (MITSUBISHI MATERIAL)	
바이트샹크형식	MTJNR2525M16M1 (SANDVIK)	MTJNR2525M16M1 (SANDVIK)
절삭경	Ø1,022mm	Ø920 - 870mm
테이블회전속도	62min^{-1}	69 ~ 73min^{-1} 주속일정
절삭속도	200m/min	
절입량	0.1mm	
이송	0.1mm/rev	
사상면조도	Ry 3.7S	Ry 4.7S
램돌출량	954 ~ 974mm	954mm
가공물재질	SC 480	

고속절삭가공

바이트홀다 : 표준 NH1-140-32

절삭조건	외경절삭	상면절삭
바이트팁종류	CD1810 (Diamond Coating)	
바이트팁형식	CCGX120408-AL (SANDVIK)	
바이트샹크형식	SCLCL2525M4 (SANDVIK)	
절삭경	Ø400mm	
테이블회전속도	238min^{-1}	주속일정
절삭속도	300m/min	
절입량	0.05mm	
이송	0.05mm/rev	
사상면조도	Ry 3.8S	Ry 1.6S
램돌출량	278mm ~	278mm
가공물재질	알루미늄	

정적정도의 허용치와 실적치

(구 JIS에 준한 O-M검사 규격에 의함)

단위 : mm

검사항목	허용치	실적치
테이블상면의 흔들림	0.02	0.007
테이블외주의 흔들림	0.02	0.007

단위 : mm

검사항목	허용치	실적치
X·Z축 위치결정정도	±0.007/500	±0.002/540
X·Z축 반복정도	±0.005	±0.002

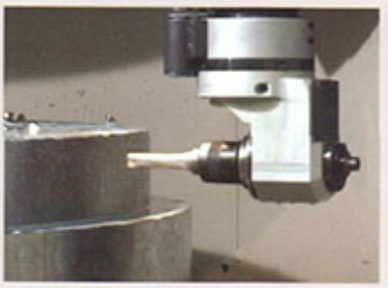
단위 : sec

검사항목	허용치	실적치
C축 위치결정정도	±10	±4
C축 반복정도	±5	±1

※본 데이타는 실적치로 보증치는 아닙니다.

Neoα-EX 밀링데이타

드릴가공



절삭조건	상면드릴가공		측면드릴가공
가공물재질	Cast Steel (JIS SC480)		
드릴재질	초경 (BIG FULLCUT Drill)		
드릴경	Ø50mm	Ø80mm	Ø19.5mm
주축회전속도	640min^{-1}	480min^{-1}	1,600min^{-1}
절삭속도	120m/min		100m/min
이송	0.12mm/rev		0.1mm/rev

탭가공

절삭조건	상면탭가공	
가공물재질	Cast Steel (JIS SC480)	
탭경	M30	M42
핏치	3.5mm	4.5mm
하혈경	26.5mm (95%)	37.5mm (95%)
탭재료	HSS (High Speed Steel)	
주축회전속도	64min^{-1}	46min^{-1}
절삭속도	6m/min	
이송	224mm/min	207mm/min

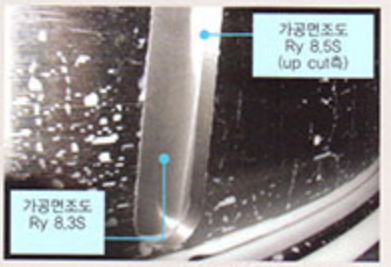
Z · C 동시 2축 측면홈가공

가공중의 상황

가공후의 홈의정면

가공조건

Tool	20mm 2매 날 하이스엔드밀
가공물재질	Cast Steel (JIS SC480)
주축회전속도	318min^{-1}
이송속도	31mm/min
절입량	4mm
가공물외경	Ø950mm



가공후의 홈의 확대사진

X · C 동시 2축 콘타링가공

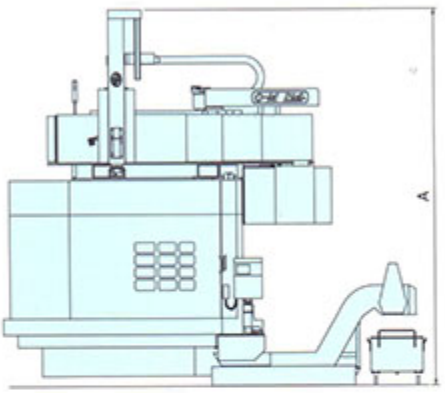
가공조건

공구종류	20mm 4매 날 하이스엔드밀
가공물재질	Gray Cast Iron (JIS FC250)
주축회전속도	636min^{-1}
이송속도	150mm/min
절입량	0.5mm

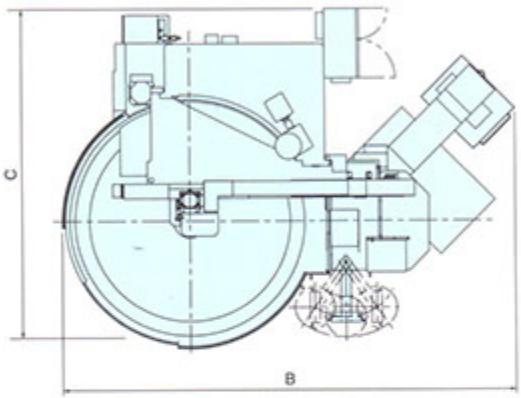
※본 데이타는 실적치로 보증치는 아닙니다.

치수도 (Neo-EX · Neoα-EX)

기계의높이



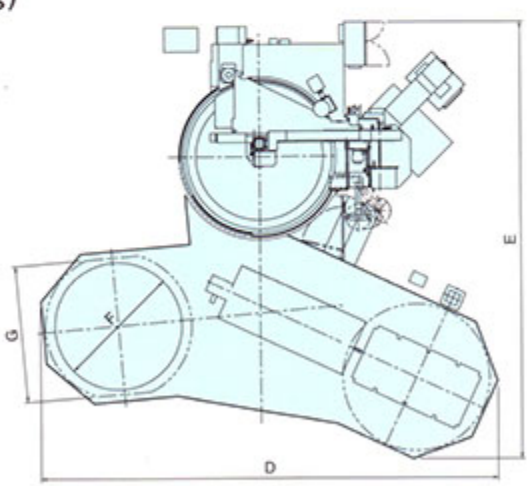
후로아스페이스(표준)



mm

		10 EX	12 EX	14 EXL	14 EXH	16 EX	18 EXL	18 EXH	20 EX	22 EX	24 EX	26 EX	28 EX
A치수	Neo-EX	3450/3590	4600	4600	5140	5140	5140	5640	5640	5640	5690	5690	5690
	Neoα-EX	3810/3950	4960	4960	5500	5500	5500	6000	6000	6000	6050	6050	6050
B치수	Neo-EX	3825	3925	3925	4800	4800	4800	5370	5370	5370	5870	5870	5870
	Neoα-EX	3975	4075	4075									
C치수		3900	3900	3900	3720	3720	3720	4020	4020	4020	4405	4405	4405

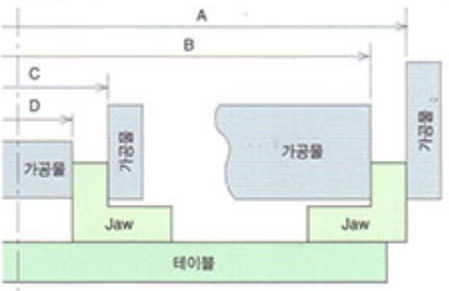
후로아스페이스(APC사양)



mm

	10 EX	12 EX	14 EXL	14 EXH	16 EX	18 EXL	18 EXH	20 EX	22 EX	24 EX	26 EX	28 EX
D 치수	5300	5300	5300	6550	6550	6550	7950	7950	7950	9400	9400	9400
E 치수	6200	6200	6200	6950	6950	6950	8050	8050	8050	9000	9000	9000
F 치수	1400	1600	1600	2000	2000	2000	2500	2500	2500	3000	3000	3000
G 치수	1250	1450	1450	1800	1800	1800	2200	2200	2200	2800	2800	2800

척킹능력



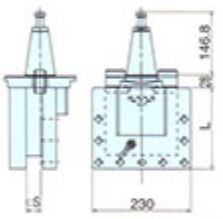
mm

기 종	테이블경	A	B	C	D
Neo-10 EX	Ø1100	Ø1100	Ø1000	Ø 390	Ø 270
Neo-12 EX	Ø1200	Ø1315	Ø1205	Ø 455	Ø 345
Neo-14 EXL	Ø1400	Ø1485	Ø1375	Ø 445	Ø 335
Neo-14 EXH	Ø1400	Ø1485	Ø1375	Ø 445	Ø 335
Neo-16 EX	Ø1600	Ø1665	Ø1555	Ø 445	Ø 335
Neo-18 EXL	Ø1800	Ø1845	Ø1735	Ø 445	Ø 335
Neo-18 EXH	Ø1800	Ø1815	Ø1705	Ø 505	Ø 395
Neo-20 EX	Ø2000	Ø2085	Ø1975	Ø 505	Ø 395
Neo-22 EX	Ø2200	Ø2265	Ø2155	Ø 505	Ø 395
Neo-24 EX	Ø2400	Ø2405	Ø2295	Ø 465	Ø 355
Neo-26 EX	Ø2600	Ø2675	Ø2565	Ø 465	Ø 355
Neo-28 EX	Ø2800	Ø2855	Ø2745	Ø 465	Ø 355

※ Neoα-EX 도입중

Neo-EX 툴홀다

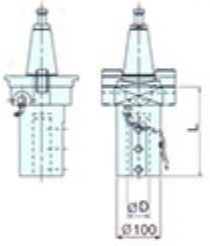
■ 바이트홀다



mm

형식	L	□S
NH1-140-32	140	32
NH1-190-32	190	32

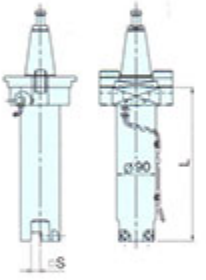
■ 후렌지홀다



mm

형식	L	ØD
NS2-32	200	32
NS2-40	200	40
NS2-50	200	50

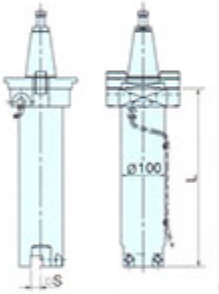
■ 보링바 (Ø90)



mm

형식	L	□S
NB1-90-300-20	300	20
NB1-90-350-20	350	20

■ 보링바 (Ø100)

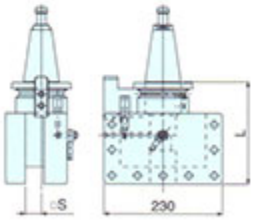


mm

형식	L	□S
NB1-100-300-25	300	25
NB1-100-350-25	350	25
NB1-100-400-25	400	25

Neoα-EX 툴홀다

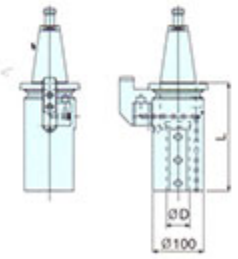
■ 바이트홀다



mm (inch)

형식	L	□S
ANH1-200-32	200 (7.8)	32 (1.25)
ANH1-250-32	250 (9.8)	32 (1.25)
ANH2-170-32	170 (7)	32 (1.25)

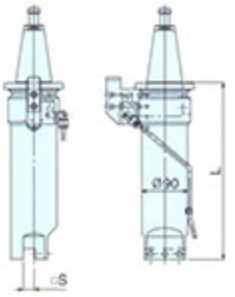
■ 후렌지홀다



mm

형식	L	ØD
ANS2-32	210	32
ANS2-40	210	40
ANS2-50	210	50

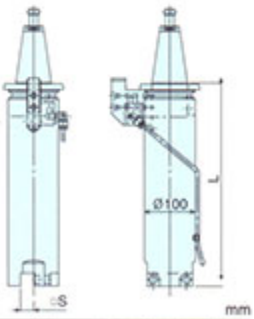
■ 보링바 (Ø90)



mm

형식	L	□S
ANB1-90-300-20	300	20
ANB1-90-350-20	350	20

■ 보링바 (Ø100)



mm

형식	L	□S
ANB1-100-300-25	300	25
ANB1-100-400-25	400	25

Neo-EX 주요사양

항 목	단 위	Neo-10EX	Neo-12EX	Neo-14EXL	Neo-14EXH	Neo-16EX	Neo-18EXL	Neo-18EXH
테이블직경	mm	Ø1100	Ø1250	Ø1400	Ø1400	Ø1600	Ø1800	Ø1800
최대선삭외경	mm	Ø1250	Ø1450	Ø1450	Ø1600	Ø1800	Ø2000	Ø2100
최대스윙 ※1	mm	Ø1400	Ø1600	Ø1600	Ø1600 (2000)	Ø1800 (2000)	Ø2000 (–)	Ø2100 (2500)
최대선삭높이 ※2	mm	600/740 (360/500)	1100 (800)	1100 (800)	1500 (1100)	1500 (1100)	1500 (1100)	2000 (1600)
최대가공물중량 ※2	kg	3000 (1500)	4000 (2000)	4000 (2000)	8000 (4000)	8000 (4000)	8000 (4000)	15000 (7000)
최대토르크	N·m	13000	13000	13000	20000	20000	20000	27000
최대절삭력	N	25000	25000	25000	25000	25000	25000	25000
램헤드상하이동량	mm	600	1250	1250	1250	1250	1250	1250
램헤드단면치수	mm	240×240	240×240	240×240	240×240	240×240	240×240	240×240
램통과가능최소내경	mm	Ø330	Ø330	Ø330	Ø330	Ø330	Ø330	Ø330
ATC수납본수	本	12	12	12	12	12	12	12
급이송속도(X축,Z축)	mm/min	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
테이블회전속도변환수	step	2	2	2	2	2	2	2
테이블회전속도	min^{-1}	1~420	1~380	1~340	1~340	1~300	1~250	1~250
크로스레일 상하이동량 ※2	mm	고정	고정	고정	800 (400)	800 (400)	800 (400)	1200 (800)
메인모타	kW	AC30/37	AC30/37	AC30/37	AC30/37	AC30/37	AC30/37	AC30/37
충전원용량	kVA	80	80	80	80	80	80	80
기계중량	kg	12000	12200	12300	17300	17500	17600	22400

※1 ( )내는 최대스윙 확대사양의 경우입니다.
※2 ( )내는 APC 사양입니다.

Neo-20EX	Neo-22EX	Neo-24EX	Neo-26EX	Neo-28EX
Ø2000	Ø2200	Ø2400	Ø2600	Ø2800
Ø2300	Ø2500	Ø2600	Ø2800	Ø3000
Ø2300 (2500)	Ø2500 (-)	Ø2600 (3000)	Ø2800 (3000)	Ø3000 (-)
2000 (1600)	2000 (1600)	2000 (1550)	2000 (1550)	2000 (1550)
15000 (7000)	15000 (7000)	20000 (8000)	20000 (8000)	20000 (8000)
27000	27000	40000	40000	40000
25000	25000	25000	25000	25000
1250	1250	1250	1250	1250
240×240	240×240	240×240	240×240	240×240
Ø330	Ø330	Ø330	Ø330	Ø330
12	12	12	12	12
10000	10000	10000	10000	10000
2	2	2	2	2
1~230	1~200	1~160	1~150	1~130
1200 (800)	1200 (800)	1200 (800)	1200 (800)	1200 (800)
AC30/37	AC30/37	AC30/37	AC30/37	AC30/37
80	80	80	80	80
22500	22600	26500	26800	26900

Neo-EX 부속품

- 단동4Jaw테이블
- 12本ATC장치
- 칩카바
- 표준바이트홀다-1개 (NH1-140-32)
- 분해조작공구
- 취부용기초부품
- 선동면자동 급유장치
- NC장치 (FANUC OiT)
- 칩콘베어
- 쿨란트장치
- 조명등
- 시그널타워
- X축텔레스코카바
- 전장예비품
- 크로스위치결정장치
- 테이블윤활유 냉각장치 (테이블윤활펌프겸용)
- 자동전원차단장치

부가옵션

- 바이트끝자동계측보정장치
- 조작반 높임대
- 유압3Jaw척 테이블
- 유압척고저압2단절환
- 유압6Jaw척 테이블 (연동 또는 3+3)
- 최대스윙확대 (Neo-10EX~14EX 안됨)
- 메인모타파워업 (Neo-10EX~14EX 안됨)
- ATC매거진공구수납본수확대
- APC장치
- X축스케일피드백
- Z축스케일피드백
- 슬롯 가공기능

Neoα-EX 주요사양

항 목	단 위	Neoα-10EX	Neoα-12EX	Neoα-14EXL	Neoα-14EXH	Neoα-16EX	Neoα-18EXL	Neoα-18EXH
테이블직경	mm	Ø1100	Ø1250	Ø1400	Ø1400	Ø1600	Ø1800	Ø1800
최대선삭외경	mm	Ø1250	Ø1450	Ø1450	Ø1600	Ø1800	Ø2000	Ø2100
최대스윙 ※1	mm	Ø1400	Ø1600	Ø1600	Ø1600 (2000)	Ø1800 (2000)	Ø2000 (–)	Ø2100 (2500)
최대선삭높이 ※2	mm	600/740 (360/500)	1100 (800)	1100 (800)	1500 (1100)	1500 (1100)	1500 (1100)	2000 (1600)
최대가공물중량 ※2	kg	3000 (1500)	4000 (2000)	4000 (2000)	8000 (4000)	8000 (4000)	8000 (4000)	15000 (7000)
최대토르크	N·m	13000	13000	13000	20000	20000	20000	27000
최대절삭력	N	25000	25000	25000	25000	25000	25000	25000
램헤드상하이동량	mm	600	1250	1250	1250	1250	1250	1250
램헤드단면치수	mm	240×240	240×240	240×240	240×240	240×240	240×240	240×240
램통과가능최소내경	mm	Ø330	Ø330	Ø330	Ø330	Ø330	Ø330	Ø330
ATC수납본수	本	24	24	24	24	24	24	24
급이송속도(X축,Z축)	mm/min	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
최대드릴직경	mm	80	80	80	80	80	80	80
최대탭직경	mm	M42×P4.5	M42×P4.5	M42×P4.5	M42×P4.5	M42×P4.5	M42×P4.5	M42×P4.5
테이블회전속도변환수	step	2	2	2	2	2	2	2
테이블회전속도	min^{-1}	1~420	1~380	1~340	1~340	1~300	1~250	1~250
회전주축회전변환수	step	1	1	1	1	1	1	1
회전주축회전속도	min^{-1}	25~2500	25~2500	25~2500	25~2500	25~2500	25~2500	25~2500
크로스레일 상하이동량 ※2	mm	고정	고정	고정	800 (400)	800 (400)	800 (400)	1200 (800)
메인모타	kW	AC30/37	AC30/37	AC30/37	AC30/37	AC30/37	AC30/37	AC30/37
총전원용량	kVA	80	80	80	80	80	80	80
기계중량	kg	12000	12200	12300	17300	17500	17600	22400

※1 ( )내는 최대스윙 확대사양의 경우입니다.
※2 ( )내는 APC 사양입니다.

Neoα-20EX	Neoα-22EX	Neoα-24EX	Neoα-26EX	Neoα-28EX
Ø2000	Ø2200	Ø2400	Ø2600	Ø2800
Ø2300	Ø2500	Ø2600	Ø2800	Ø3000
Ø2300 (2500)	Ø2500 (-)	Ø2600 (3000)	Ø2800 (3000)	Ø3000 (-)
2000 (1600)	2000 (1600)	2000 (1550)	2000 (1550)	2000 (1550)
15000 (7000)	15000 (7000)	20000 (8000)	20000 (8000)	20000 (8000)
27000	27000	40000	40000	40000
25000	25000	25000	25000	25000
1250	1250	1250	1250	1250
240×240	240×240	240×240	240×240	240×240
Ø330	Ø330	Ø330	Ø330	Ø330
24	24	24	24	24
10000	10000	10000	10000	10000
80	80	80	80	80
M42×P4.5	M42×P4.5	M42×P4.5	M42×P4.5	M42×P4.5
2	2	2	2	2
1~230	1~200	1~160	1~150	1~130
1	1	1	1	1
25~2500	25~2500	25~2500	25~2500	25~2500
1200 (800)	1200 (800)	1200 (800)	1200 (800)	1200 (800)
AC30/37	AC30/37	AC30/37	AC30/37	AC30/37
80	80	80	80	80
22500	22600	26500	26800	26900

Neoα-EX 부속품

- 단동4Jaw테이블
- 24本ATC장치
- 칩콘베어
- 표준바이트홀다-1개 (ANH1-200-32)
- 분해조작공구
- 취부용기초부품
- 섭동면자동 급유장치
- NC장치 (FANUC OiT)
- 칩콘베어
- 쿨란트장치
- 조명등
- 시그널타워
- X축텔레스코카바
- 전장예비품
- 크로스위치결정장치
- 테이블윤활유 냉각장치 (테이블윤활펌프겸용)
- 자동전원차단장치

부가옵션

- 바이트끝 자동계측보정장치
- 조작반 높임대
- 센타 관통 쿨란트
- 유압3Jaw척 테이블
- 유압척고저압2단절환
- 유압6Jaw척 테이블 (연동 또는 3+3)
- 최대스윙확대 (Neo-10EX~14EX는 안됨)
- 메인모타파워업 (Neo α-10EX~14EX는 안됨)
- APC장치
- X축스케일피드백
- Z축스케일피드백
- 슬롯 가공기능

NC장치사양

(푸른글씨는 Neoα)

메이카및형식 FANUC OiT (팩케이지1)		
1. 제어축		
1	제어계통수 계통	1계통
2	제어축수 및 동시제어축수	2축 (X,Z) 3축 (X,Z, Cs)
3	최소설정단위 X, Z축/X, Z, Cs축	0.001mm(X축은 직경지정)
4	인치/메트릭절환 X축은 직경지정	
5	스트아드스트로크체크	1 and 2, 3
6	기억형피치오차보정	
7	이상부하검출기능	
2. 운전조작		
1	시퀀스번호조합정지	
2	수동핸들이송	1 unit
3. 보간기능		
1	네지절삭리트락트	
2	연속네지절삭	
3	가변리드네지절삭	
4	스킵프기능(G31), 고속스킵프기능	
5	제2리퍼렌스점복귀 및 제3,제4 리퍼렌스점복귀	
4. 프로그램입력		
1	테이프코드	EIA RS244, ISO 840 자동판별
2	옵셔날브록스킵	
3	가공물좌표계	G52 - G59
4	가공물좌표계프리셋트	
5	도면치수직접입력	
6	G코드체계	A
7	프로그라마블 데이타입력	G10
8	CUSTOM MACRO B.코몬변수추가	(#100 - #199, #500 - #999)
9	단일형고정사이클,복합고정사이클 테이프포엣 복합고정사이클II(포셋트형상)	
10	FS 10/11	
11	마크로에그제큐타	
12	구멍뚫기용고정사이클	
5. 보조기능/주축기능		
1	주축기능, 주축아나로그출력(또는 시리알출력)	
2	주속일정제어	
3	리짓트탭	
6. 공구기능/공구보정기능		
1	공구보정개수	64 pairs
2	공구위치 옵셋트,공구경 · 이끝R보정	
3	공구형상 · 마모보정	
4	공구수명관리	
5	공구보정량 측정치직접입력	

7. 편집조작		
1	프로그램기억용량	512KB(테이프기억길이 1280m)
2	등록프로그램개수	400 programs
3	프로그램편집, 프로그램프로텍트	
4	백그란드편집기능, 확장프로그램편집	
8. 설정/표시		
1	가동시간 · 부품수표시	
2	실속도표시,실주축회전수 · T코드표시	
3	프로피카셋트디렉토리표시	
4	표시언어 일본어(한자)	
5	그래픽표시	
9. 데이타입출력		
1	리더/펀쳐(ch.1)인터페이스	
2	메모리카드입출력(보수용)	
10. 기타		
1	설정표시장치	8.4" color LCD / MDI
2	PMC시스템	(PMC-SB7)
3	수지식수동펄스 발생기	1 unit
4	위치검출기	X axis: Pulse coder Z axis: Pulse coder Cs axis: Bzi sensor

부가옵션

□ 척 테일스톡크바리아
□ 설정표시장치
□ 10.4" 칼라LCD/MDI 주)칼라LCD/MDI의 경우 조작반이 대형으로 됨
□ 프로그램재개
□ 수동핸들돌려넣음
□ 수동매회전이송
□ 옵셔날브록스킵추가 계9개 : 추가분은 화면상의 스위치지령으로 됩니다.
□ G코드체계변경(OM표준은A)
□ G코드체계 B, □ G코드체계 C,
□ 폴레이백
□ 표시언어변경(OM표준일본어)
□ 영어 □ 독일어 □ 프랑스어 □ 이태리어
□ 중국어(번체) □ 중국어(간체) □ 스페인어
□ 한국어 □ 포르투칼어 □ 폴란드어
□ 헝가리어 □ 스웨덴어 □ 체코어
□ 리더/펀처(ch.2) 인터페이스추가
□ S코드다이렉트지령(S40)

앞으로도 손님의 「희망 · 바램」을 근본으로

O-M Ltd.
OSAKA JAPAN

O-M Ltd.

■Head Office
Shin Osaka Daiichi Seimei Bldg.
5-24,Miyahara 3-chome,Yodogawa-ku,Osaka,Japan
Tel: (06)6350-1219 Fax: (06)6350-1220

http://www.omltd.co.jp

We reserve the right to change the specifications and designs for improvement without prior notice.

대리점
다 진 산 업
경기도 시흥시 정왕동 1367-1
시화공구상가 17동 303호
전화 : 010-4177-3294
팩스 : 031-430-3294
e-mail : dahjinkim@hanmail.net
http : //dahjin.kr
나는 주님의 축복의 통로다

This catalog is printed on recycled paper to help protect the environment.