

NC/CNC 연삭기 기능비교표

2014. 08. 20



JINSAN T&G Inc.

405-821, 인천광역시 남동구 고잔동 719-23

남동공단 142블럭 23롯데

T.032-472-4447

<http://www.jinsantng.com>

jinsanri@hanmail.net

JSG-Series 선정포인트

NC/NF OPTION UNIT
 드레싱장치-옵티, 듀플렉스
 인덱스장치-고정센터, 회전센터, 심압대
 측정장치-아나로그, 디지털, 광학

CNC 제어방식 공통
 X/Y/Z축 - FANUC 0iMD CNC CONTROLLER 제어
 디지털스케일 풀클로즈 피드백 방식
 10.4" 터치화면
 G-code, Macro Program 구동

X/Y/Z축 - 서보모터/볼스크류
 X축 - 수동/자동 변환사용가능
 드레싱 - 평면자동드레싱 및 보정

JSG-250CNC
 X/Y축 - 리니어모터 적용
 Z축 - 서보모터/볼스크류
 드레싱-cnc드레싱 및 보정

JSG-520CNC
JSG-520NF
 X축 - 리니어모터 적용
 Y/Z축 - 서보모터/볼스크류
 드레싱-cnc드레싱 및 보정

X축 - 서보제어방식
 세미크립피드 사이클 연속 가공 가능

X축 - 인버터제어방식
 스트로크 조정, 스피드 조정가능

JSG-520NC
JSG-520NX

NC 제어방식 공통
 Y/Z축 - Mitsubishi PLC SERVO제어
 디지털스케일 풀클로즈 피드백 방식
 10.4" 터치화면
 슬롯, 평면 수치제어 자동사이클 가공
 정밀 2단 다중피치 가공
 X축 - 수동/자동 변환사용가능

CNC OPTION UNIT
 드레싱장치-포인트, 디스크,롤러,CNC
 인덱스장치-고정센터, 회전센터, 심압대
 셋팅장치-프로브, 터치센서
 측정장치-아나로그, 디지털, 광학

JSG-520A
JSG-520XA

Z축 - 서보제어방식
 자동절입, 자동복귀기능
 슬롯, 평면 자동사이클 가공
 X/Y축-인덕션모터,인버터제어방식
 도그에 의한 스트로크 조정, 이송속도 조정가능

X축 - 서보제어방식
 저속이송, 정속이송 가능, 반복정밀도 보장
 세미크립피드 연속가공 가능
 Y/Z축 - 수동구동

JSG-520MA
JSG-520MB

X축 - 인덕션모터,인버터제어방식
 도그에 의한 스트로크 조정, 이송속도 조정가능
 Y/Z축 - 수동구동

JSG-520NF

1. 수동 또는 옵티드레사 장치 장착
2. 드레싱량을 터치화면에서 수동 입력 보정
3. 지령 드레싱량과 실제 드레싱량의 오차데이터를 산출하여 보정
4. X축 자동 수동 변환장치
5. X축 반복 정밀도 0.01mm, 위치정밀도 0.01~0.1mm
6. 기본 매크로프로그램, G-CODE 프로그램 작업 가능



X, Y, Z 3축 FANUC 0iMD CNC Control System
Y, Z 스케일(0.0001mm)피드백 제어 방식
X축 서보모터 벨트 구동방식
X축 수동/자동 변환시스템

1. 옵티드레싱에 의한 형상 자동 반복 작업(피치 작업 등)
2. Y, Z동시제어에 의한 콘타링 작업(전후 테이퍼 가공 등)
3. X, Y, Z 자동 사이클 작업 (플런지, 트레버스, 멀티피치 가공 등)
4. 세미크리피드 작업(GROOVE, CUTTING 등)

JSG-520CNC

1. 옵션드레싱장치 장착가능
2. 드레싱량 자동 보정
3. 지령 드레싱량과 실제 드레싱량의 오차데이터를 산출하여 보정
4. X축 리니어모터 적용
5. X축 반복정밀도 0.001mm, 위치정밀도 0.001~0.01mm
6. 기본 매크로프로그램, G-CODE 프로그램 작업 가능



X, Y, Z, C 4축 FANUC 0iMD CNC Control System(C축 옵션)
Y, Z 스케일(0.0001mm)피드백 제어 방식
X축 스케일(0.0001mm)피드백 제어방식, 리니어모터 구동방식
서보 스피들 모터 장착(10.000rpm-옵션)

1. 자동 드레싱에 의한 형상 반복 작업
2. X, Y, Z 동시제어에 의한 콘타링 작업(좌우, 전후 테이퍼가공 등)
3. X, Y, Z, C 자동사이클 작업 (플런지, 트레버스, 멀티피치 가공 등)
4. 세미크리피드 작업(정밀GROOVE, 단차있는 가공 등)

JSG-520NF

1. 수동 또는 옵티드레사 장치 장착
2. 드레싱량을 터치화면에서 수동 입력 보정
3. 지령 드레싱량과 실제 드레싱량의 오차데이터를 산출하여 보정
4. X축 자동 수동 변환장치
5. X축 반복 정밀도 0.01mm, 위치정밀도 0.01~0.1mm
6. 기본 매크로프로그램, G-CODE 프로그램 작업 가능



X, Y, Z 3축 FANUC 0iMD CNC Control System
Y, Z 스케일(0.0001mm)피드백 제어 방식
X축 서보모터 벨트 구동방식
X축 수동/자동 변환시스템

1. 옵티드레싱에 의한 형상 자동 반복 작업(피치 작업 등)
2. Y, Z동시제어에 의한 콘타링 작업(전후 테이퍼 가공 등)
3. X, Y, Z 자동 사이클 작업 (플런지, 트레버스, 멀티피치 가공 등)
4. 세미크리피드 작업(GROOVE, CUTTING 등)

JSG-520NX

1. 수동 또는 옵티드레사 장치 장착
2. 드레싱량을 터치화면에서 수동 입력 보정
3. 지령 드레싱량과 실제 드레싱량의 오차데이터를 산출하여 보정
4. X축 자동 수동 변환장치
5. X축 반복 정밀도 0.02mm, 위치정밀도 0.02~0.3mm
6. 기본 래더프로그램(기본4종 옵션2종) 추가프로그램 별도협의



X, Y, Z 3축 Mitsubishi Q-Series PLC Control System
Y, Z 스케일(0.001mm)피드백 제어 방식
X축 서보모터 벨트 구동방식
X축 수동/자동 변환시스템

1. 옵티드레싱에 의한 형상 자동 반복 작업(피치 작업 등)
2. Y, Z 수치제어에 정밀제어
3. X, Y, Z 자동 사이클 작업 (플런지, 트레버스, 멀티피치 가공 등)
4. 세미크리피드 작업(GROOVE, CUTTING 등)

견적가

제안번호	항목	견적가	금액	비고
JSG0520NF	기계본체 및 표주부속품			
	드레싱장치 : 옵티드레샤			
JSG0520CNC(2)	기계본체 및 표주부속품			
	드레싱장치 옵션			
	서보 스피들모터 옵션			