

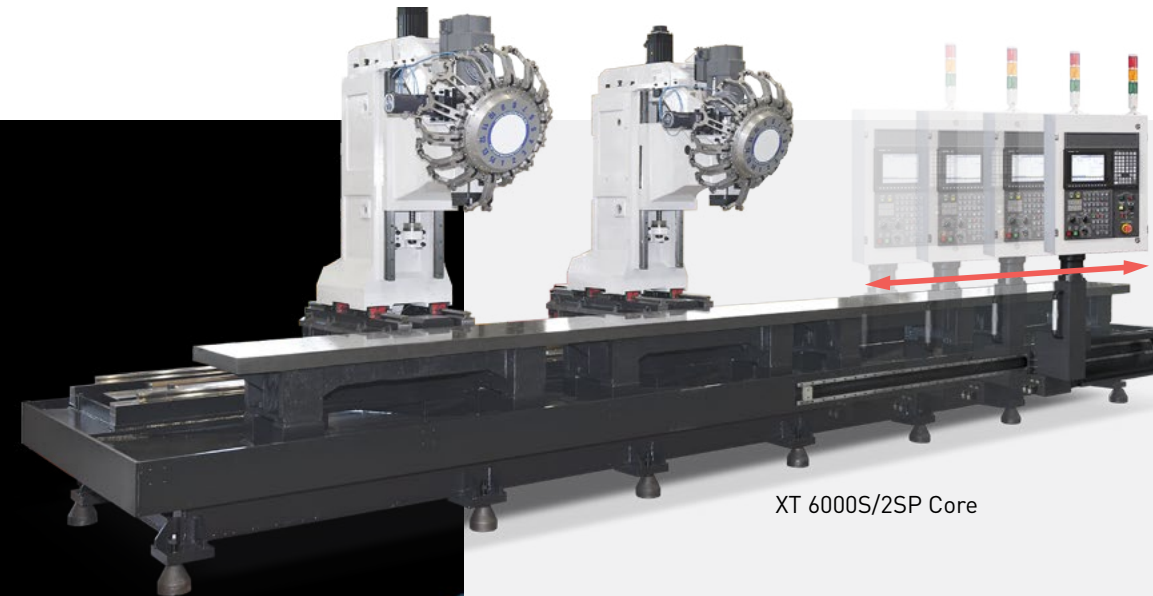
# XT Series

Customized **VERTICAL MACHINING CENTERS**

**UGint** | 주 | 유지인트



# Customized Vertical Machining Centers



XT 6000S/2SP Core

Moving Control Panel

## BASIC STRUCTURE

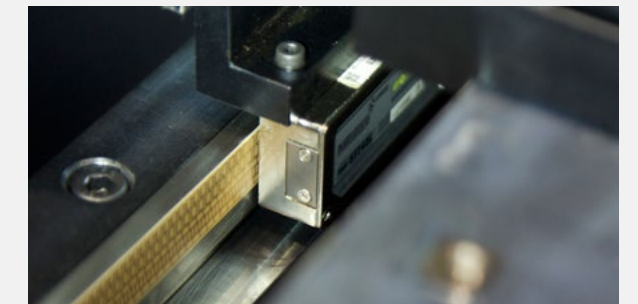
XT6000S/2SP는 X축 Linear Motor를 적용하여 정밀성을 높였으며, 두개의 Colum Moving Type 스피들로 작업 능력 및 생산성을 극대화 하였습니다. 또한 One Casting Bed구조로 동급 내 최고 강성을 자랑하며, 고압 Bed Flushing을 장착하여, 칩처리가 우수합니다. 더불어 “Movable-Operation Panel”의 적용은 사용자 편의성을 극대화 합니다.

## LINEAR SCALE (XT6000S/2SP)

장축의 Work를 정밀하게 가공하기 위해 X축 정밀도를 0.5 $\mu$ m이내 로 제어 할 수 있는 Linear Scale를 장착, 길이와 크기에 관계없이 가공 물의 정도를 유지 할 수 있습니다.

## TABLE

XT3000S : 3,300×460mm, XT6000S : 6,600×460mm  
의 넓은 테이블 작업면적으로 동급 최대 가공 영역을 실현하였으며, 일체 형으로 중량물 적재시 뛰어난 강성을 제공합니다.



## COLUM MOVING

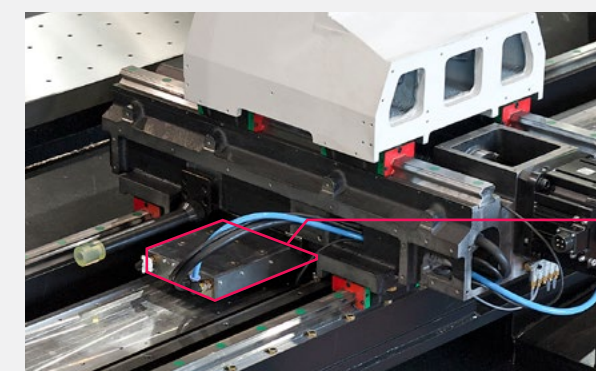
대형 중량물에 대하여 정밀절삭이 가능토록 컬럼 이동방식으로 채택하여 중량물 적재 및 가공시 발생하는 테이블의 Overhang을 방지하였습니다.

## LINEAR MOTOR (XT6000S/2SP)

Linear Motor는 발열이 적으며, 강성저하와 백래쉬가 없으며, 높은 이송속도에서도 위치결정 및 보간, 윤곽 제어를 보다 정밀하게 수행할 수 있습니다. (2계통 동기제어 시스템)

## ATC & MAGAZINE

ITEM	XT3000S	XT6000S/2SP
공구부착수량	14EA	14EA
공구규격	BT30	BT30
최대공구중량	3kg	3kg
공구선택방식	FIXED	FIXED
공구교환시간	T-T	1.2 sec
	C-C	2.1 sec



XT 3000S

XT 6000S/2SP

# XT Series

XT3000S, XT6000S/2SP

Customized VERTICAL TAPPING CENTER

• Unique한 가공물 Unique한 맞춤형 절삭가공 솔루션



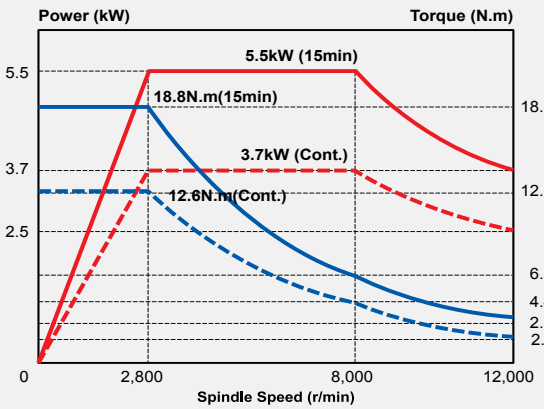
# Specifications



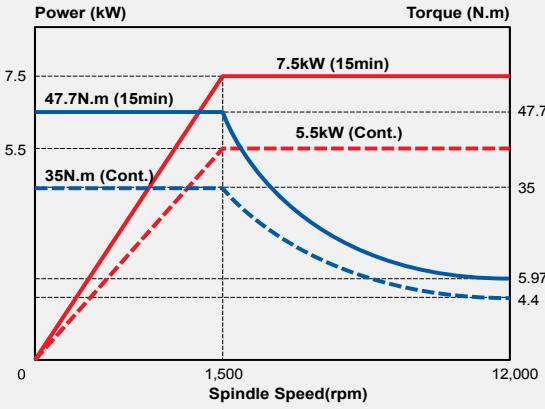
## SPINDLE

최적의 베어링 예압설정으로 주축계의 강성증가, 회전시의 온도 상승방지, 베어링 수명연장 및 최대 회전수 Direct 24,000rpm을 실현하여 폭넓은 가공이 가능합니다.

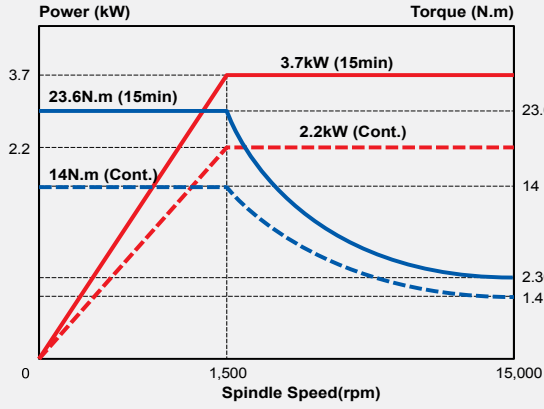
12,000rpm(Std.)



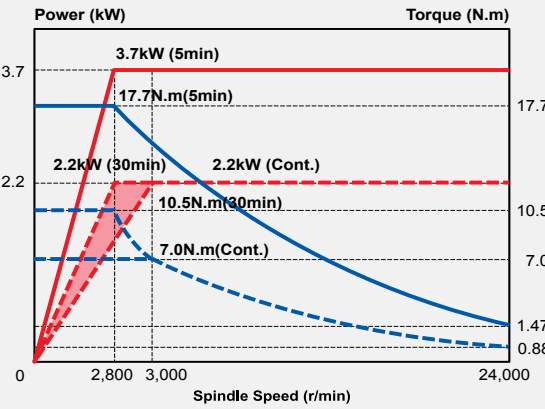
12,000rpm(Opt.)



15,000rpm(Opt.)

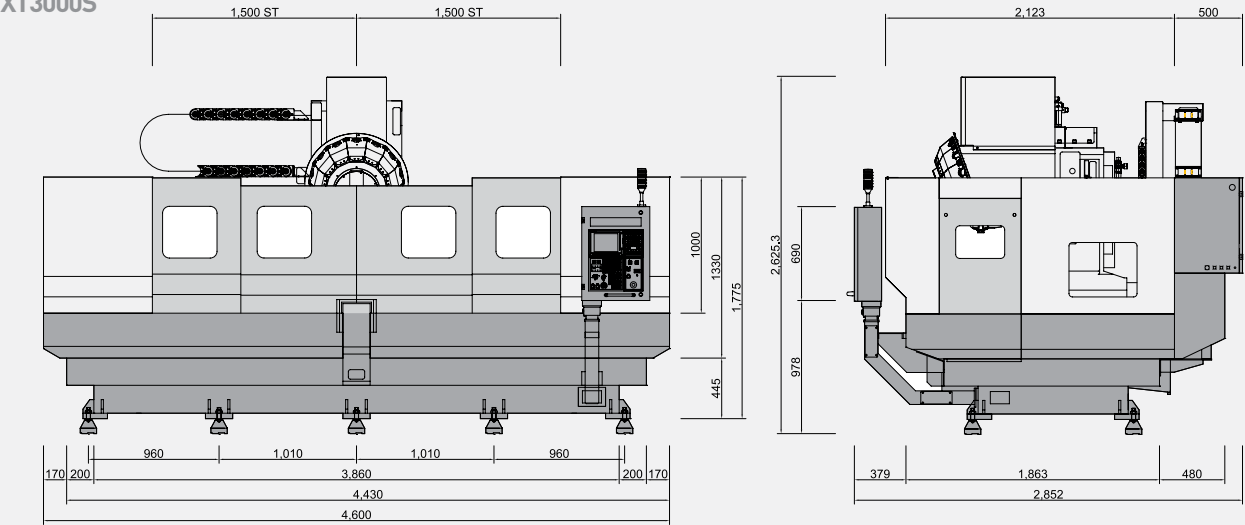


24,000rpm(Opt.)



외형도 unit : mm

XT3000S



XT6000S/25P

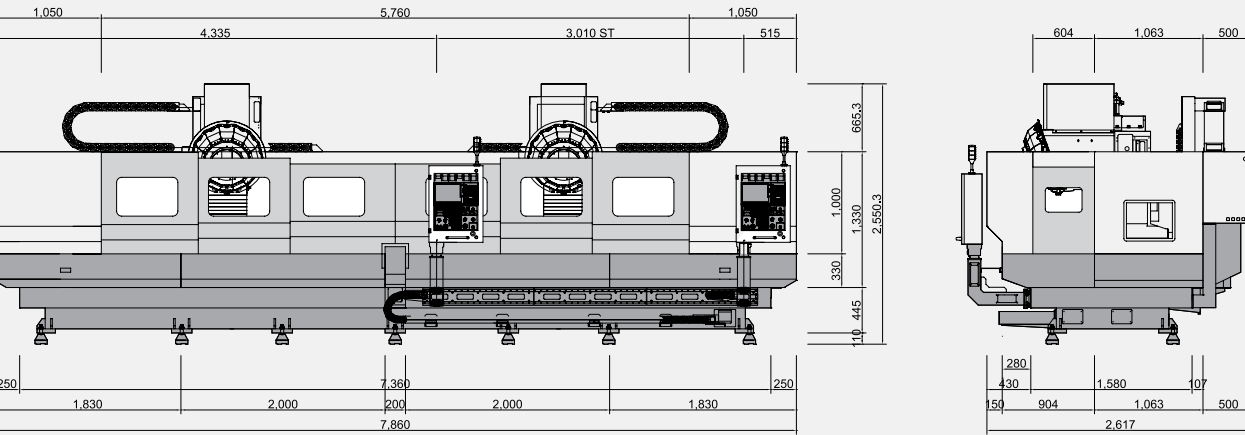
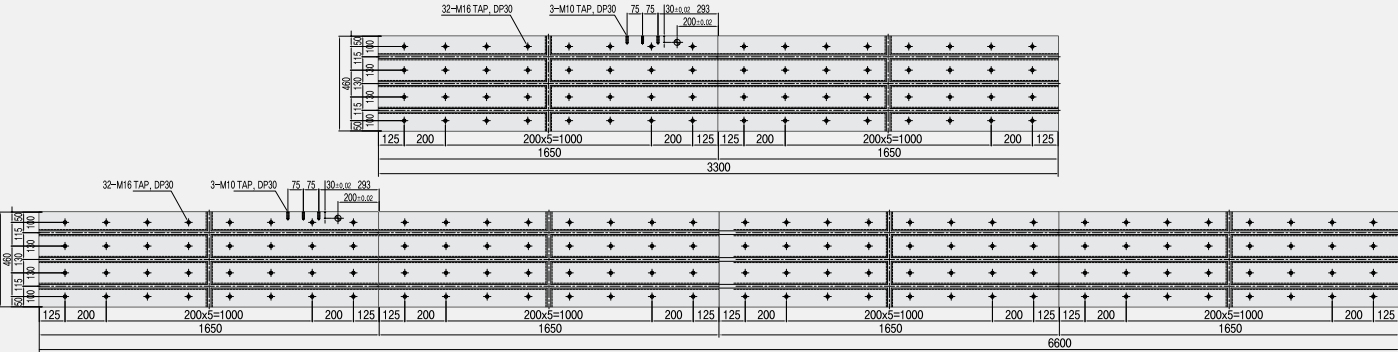


Table Dimensions unit : mm



Features


스핀들		
12,000rpm(3, 7/5, 5kW)	Direct Drive	●
12,000rpm(5, 5/7, 5kW)	Direct Drive	○
15,000rpm(2, 2/3, 7kW)	Direct Drive	○
24,000rpm(3, 7/5, 5kW)	Direct Drive	○
CNC 업그레이드		
MITSUBI SHI –70VA	XT3000S	●
MITSUBI SHI –720VS	XT3000S ○ XT6000S/2SP ●	
MITSUBI SHI –80A		○
MITSUBISHI – M830		○
ATC		
ATC확장	14(터렛)	●
	14(터렛/서보)	○
공구타입	BT30	○
	BB T30	●
STUD BOLT COLLET변경	45°	●
	60°	○
테이블 및 칼럼		
TAP TYPE 테이블		○
T–SLOT 테이블		●
NC로터리 테이블		○
쿨런트 장치		
표준쿨런트 (노즐)		●
베드플러싱쿨런트		●
건쿨런트		○
듀얼 쿨런트 시스템		○
에어건		○
주축에어블로우		●
공구계측에어블로우 (공구계측장치 선정시)		○
자동화 대응용 에어블로우		○
쿨런트 탱크		●
주축 테이블 세정 장치		○
절삭유냉각장치 (보조탱크형)		○
파워 쿨런트시스템 (자동화 대응용)		○
칩처리		
절삭유탱크		●
간이형 드럼 필터(축방, Hinge)		○
	표준(180 ℓ)	○
	스윙(200 ℓ)	○
	스윙(270 ℓ)	○
	대용량(330 ℓ)	○
칩박스	고객대응용	※
안전장치		
토탈스플래쉬가드 (Top Cover 제외)		●
S/W		
머신가이던스		●
Tool ID Manager		○
주축열변위보정기능		○
주축위임업기능		※

기타		
조정공구 및 공구함		●
고객 지정색	Munsel NO. 필요	※
CAD&CAM 소프트웨어		○
전기장치		
3단 클라이트	3단 : ●●●	●
3단 클라이트&부저	3단 : ●●● B	○
워크라이트 (작업등)		●
강전반 조명등		※
전면도어 인터록		●
워크카운터	디지털	○
토탈카운터	디지털	○
툴카운터	디지털	○
멀티툴카운터	15개	○
누전차단기		○
AVR(Auto Voltage Regulator)		○
트랜스포머 (MITSUBI SHI )		○
플래쉬 메모리카드 (USB Port는 표준)		○
자동전원 차단장치 (Auto Power Off)		○
정전백업모듈		○
측정		
자동 공작물계측장치		○
자동 공구계측장치 (마포스/레니소와/블룸)	터치	○
	레이저	○
공구파손검출장치 (Limit Switch Type)		○
리니어스케일	X/Y/Z축	○
쿨런트 레벨감지 (칩컨베이어 적용시, 부레타입)		○
유저작업환경		
에어컨		○
제습기		○
오일미스트콜렉터		○
집진기		○
오일스키머 (칩컨베이어 적용시)		○
치구 및 자동화		
오토도어		○
부조작반		○
공작물 밀착 확인장치	TACO	○
	SMC	○
NC로터리 테이블/F	단일	○
	채널	※
부가축 제어	1축	○
	2축	○
외부 M코드 추가	8조	○
	20조	○
자동화 인터페이스		○
I/O 증설 (IN 및 OUT 포함)	32/32	○
	64/64	○
유압공급장치 (친공포함)		
치구용 유압유니트	45bar	○
	70bar	○

● 표준시방 ○ 선택시방 ※ 기술협의

Mitsubishi M70/M700/ M80/M800 Controller

축제어	
동시제어축수	3축 (X/Y/Z)
최소증분지령	0.001mm (0.000039")
최소증분입력	0.001mm (0.000039")
애플루트	
Inch / Metric 변환	G20, G21
보 간	
위치결정	G00
직선보간	G01
원호보간	G02, G03
피드기능	
Dwel	G04
핸들이송오버라이드	0.001/0.01/0.1mm (0.000039"/0.000039"/0.000039")
이송오버라이드	F0, 25, 50, 100%
피드오버라이드	0~200% (10% unit)
조그오버라이드	0~6000mm/min (196.9ipm) (20steps)
자동가감속	Rapid travel : linear Cutting feed : exponential Soft over treavel
프로그램 편집	
프로그램 저장 길이	M70 : 600m M700 : 1280m M80 : 600m
프로그램 저장 개수	M70 : 400 M700 : 1000EA M80 : 400m
프로그램 편집	Del, ins, Alt, Protect
프로그램 번호 검색	Program Name
시퀀스 번호 검색	N4 Digits
프로그램 데이터 입력	G10
백그라운드 편집	
수동데이터입력 / 리지드 탭핑	
화면표시	
조작반	8.4" Color LCD [10.4" Color LCD]
언어	영어/한국어/중국어/EU
인터페이스	
데이터 입출력 인터페이스	RS-232C
테이프 코드	CF CARD
데이터 서버	SD CARD
STM기능	
스핀들 속도 기능	S5 digit
공구	T2 digit
M,B 기능	M2, B2 digit
공구기능	
공구길이 보정	
공구경 보정C	
공구 보정 개수	400조
좌표계	
자동 원점 복귀	G28
원점 복귀 확인	G27
자동 작업 좌표	
가공물 좌표 시스템	G53(machine), G54~G59
프로그램 보조기능	
보조기능	M
드릴링 고정 사이클	
미러 이미지	
프로그램 재시작	
고속 고정도 기능	
고속 고정도 1	G5,1 Q1
고속 고정도 2	G5, P10000
고속 고정도 3	G5, P20000



## Easy to Operate

### Standard Accesseries

- 스플래쉬 가드 [1조]
- 워크 라이트 [1조]
- 도어락 [1조]
- 베드 플러싱 [1조]
- 스피들 에어 Blast [1조]
- 클라이트 (Call light) [1조]
- 자동 윤활시스템 [1조]
- 전자 캐비넷 열교환기 [1조]
- 쿨런트 시스템 (워크 쿨런트) [1조]
- 쿨런트 탱크 [1조]
- 8.4"LCD – NC Display [1조]
- 표준공구 [1조]
- 미쓰비시 콘트롤러 메뉴얼 [3조]
- 사용자 메뉴얼



## Specifications

ITEM		Unit	XT 3000S	XT 6000S.2P
테이블	테이블 크기(LXW)	mm	3,300×460 [1650×460-2]	6,600×460 [1650×460-4]
	최대적재중량	kg	600	1,200
이송계	X-축	mm	3,000	6,000
	Y-축	mm	420	420
	Z-축	mm	350	350
테이블상면에서 주축단까지의 거리		mm	250~600	250~600
컬럼전면에서 주축중심까지의 거리		mm	484	484
급이송속도(X/Y/Z)		m/min	24/48/50	24/48/50
주축	주축출력	kW	3.7/5.5 [2.2/3.7] [5.5/7.5]	3.7/5.5 [2.2/3.7] [5.5/7.5]
	주축회전속도	rpm	12,000[15,000/24,000]	12,000[15,000/24,000]
	주축최대토크	N-M	18.8/12.6 [23.6/17.7]	18.8/12.6 [23.6/17.7]
ATC	ATC Type		Armless	Armless
	공구부착수량	EA	14	14
	공구규격	NT	BT30 [BBT30]	BT30 [BBT30]
	최대공구경	mm	Ø80	Ø80
	공구교환시간(T-T)	sec	1.2	1.2
Machine	설치면적 (L x W)	mm	4,500×2,500	7,860×2,617
	기계높이	mm	2586	2,550
	기계중량 (std. M/C)	kg	6,900	11,000
Controller	NC Unit	-	M70-VA [720VS/M80A]	M70-VA (1Sp.) 720VS [M80A] (2Sp.)

❖ 비 고

본 기계사양은 품질향상을 위하여 예고없이 변경될 수 있습니다.

[            ] : 선택사양

**UGint**  
Union Great International

본사 및 공장 대구광역시 달성군 유가면 테크노중앙대로 139

Tel. 053) 582-8036~8 Fax. 053) 582-8039

[www.ugint.co.kr](http://www.ugint.co.kr)

威海优格特数控有限公司

中国山东省威海临港经济技术开发区开元西路108号

电话. 86-631-596-7036 传真. 86-631-596-7039

[www.ugint.cn](http://www.ugint.cn)

