

# NEXTURN

## SWISS TURN LEADER

т о к а р н о е о б о р у д о в а н и е

8 (800) 250 54 56 Бесплатный звонок по России  
+7 (495) 223 54 54 Горячая линия в Москве  
info@deg.ru www.deg.ru



## О КОМПАНИИ

**Nexturn (Южная Корея)** – лидер в производстве токарных автоматов продольного точения, который, благодаря уникальным собственным разработкам, обеспечивает эффективное внедрение токарных автоматов в производственный процесс.



Центральный офис компании, Тайвань



## О КОМПАНИИ В ЦИФРАХ

- **2000 год** основания компании
- **3 000 м2** производственных площадей
- **350-400 машин в год** производит компания
- **10** зарегистрированных Ноу-хау

## ИСТОРИЯ КОМПАНИИ

Основатель компании Nexturn Хонги Мун (Hongki Moon) – историческая фигура, разработчик первых корейских автоматов продольного точения и многих других Ноу-хау.

До основания собственной компании он работал главным техническим специалистом в крупной корейской компании-производителе металлообрабатывающего оборудования и активно занимался НИОКР.

К концу 90-х годов политика компании начала меняться в сторону массового производства универсального оборудования, в связи с чем Хонги Мун принял ключевое решение в своей жизни и организовал свое собственное дело по производству токарных автоматов продольного точения, взяв с собой лучший инженерный опыт и ведущих специалистов.

**Основатель компании Nexturn Хонги Мун**



## ИСТОРИЯ КОМПАНИИ

С момента своего основания компания Nexturn фокусирует все свое внимание на усовершенствовании токарных автоматов продольного точения, благодаря чему оборудование Nexturn является эталонным по целому ряду показателей.

В основу своего бизнеса Хонги Мун заложил принцип непрерывных поисков инновационных решений и достижения наивысшего качества продукции.

Благодаря мощной научно-технической базе и высококвалифицированному персоналу, молодая компания Nexturn уже в первый год работы успешно получила международные сертификаты качества и стала активно осваивать мировой рынок.

В 2006 году компания Nexturn вышла на KOSDAQ (Национальная южнокорейская фондовая биржа).

## НАГРАДЫ И СЕРТИФИКАТЫ



**2001 год** – продукция компании успешно прошла сертификацию на соответствие стандарту CE (стандарт качества Евросоюза, подтверждающий соответствие продукции европейским стандартам безопасности для человека, имущества и окружающей среды).

**2001 год** – золотая медаль от Министерства торговли в категории «Самый высокоточный станок».

**2004 год** – регистрация патентов для производства новой модели станка NST 56 – не имеет аналогов в мире.

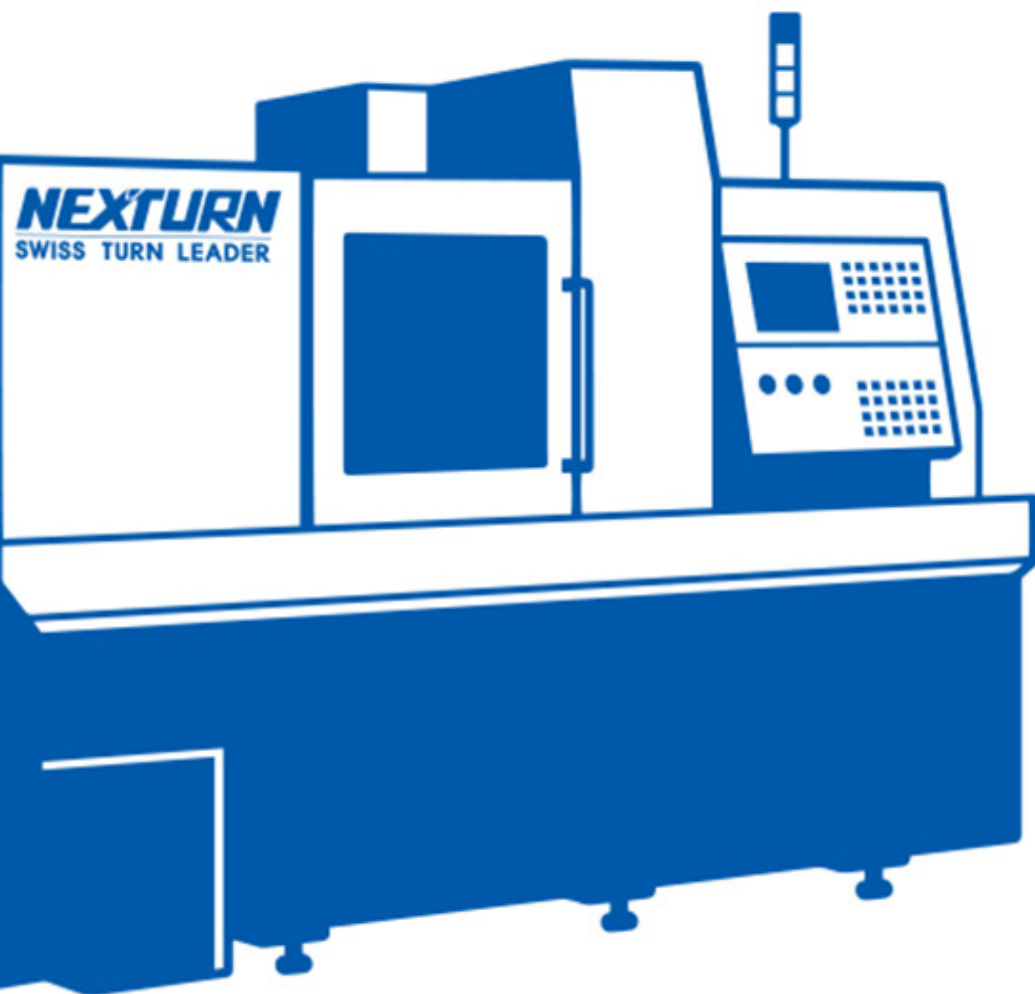
**2004 год** – сертификат ISO 9001/14001 (CRS Board).

**2007 год** – национальная почетная грамота за инновационные разработки в области машиностроения от Правительства Южной Кореи.

**2007 год** – почетная грамота от Президента Южной Кореи.

**2008 год** – сертификат ISO 9001 (Quality management system и Environment management system).

## ОПЫТ КОМПАНИИ NEXTURN—СПЕЦИАЛЬНЫЕ МАШИНЫ



Nexturn является одним из немногих азиатских производителей, инвестирующих существенную часть своей прибыли в НИОКР.

Благодаря политике постоянного совершенствования оборудования и поиска инновационных решений Nexturn производит не только качественные серийные машины, но и разрабатывает уникальное оборудование под индивидуальные требования заказчика.

## ОПЫТ КОМПАНИИ NEXTURN – РАБОТА С SAMSUNG

В 2012 году Nexturn выиграл конкурс на разработку и выпуск специальной серии высокоточных станков (NE1) для производства сердечников хард-дисков для всемирно-известной компании Samsung Electronics.







## КАЧЕСТВО ОБОРУДОВАНИЯ

Доказательством **непревзойденного качества и точности** оборудования Nexturn является факт того, что их машины пользуются особой популярностью в медицинской, авиационной и автомобилестроительной отраслях. На них изготавливают зубопротезные штифты, медицинские хирургические компоненты, метизы для авиапромышленности и многие другие детали с повышенными требованиями к точности и повторяемости.

## АССОРТИМЕНТ КОМПАНИИ



### SA 12B/20B/32B

ЧПУ FANUC Oi-TF  
D прутка =  $\varnothing 12$ ,  $\varnothing 20$ ,  $\varnothing 32$  мм  
Макс. кол-во инструмента до 25 шт.



### SA 20P/26P/32P/38P

ЧПУ FANUC Oi-TF  
D прутка =  $\varnothing 20$ ,  $\varnothing 26$ ,  $\varnothing 32$ ,  $\varnothing 38$  мм  
Макс. кол-во инструмента до 28 шт.



### SA 20PY/26PY/32PY/38PY

ЧПУ FANUC 31i-A  
D прутка =  $\varnothing 20$ ,  $\varnothing 26$ ,  $\varnothing 32$ ,  $\varnothing 38$  мм  
Макс. кол-во инструмента до 31 шт.



### SA 20XII/26XII/32XII/45XII

ЧПУ FANUC 31i-A  
D прутка =  $\varnothing 20$ ,  $\varnothing 26$ ,  $\varnothing 32$ ,  $\varnothing 45$  мм  
Макс. кол-во инструмента до 31 шт.

## СТАНИНА И ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ СТАНКА

**Конструкция станины всех станков компании Nexturn—это разработанный при помощи передовых технологий 3D проектирования и моделирования методом конечных элементов (FEM technology).**

- Жесткость и устойчивость к вибрациям от динамических нагрузок. Конструкция представляет собой моноблок с большим количеством полостей/сот, стенки которых выполняют функцию ребер жесткости, воспринимающих нагрузки и гасящих вибрации в момент их возникновения. Применяемые материалы литья – модифицированный вид чугуна Mechanite, так хорошо зарекомендовавший себя в станкостроении из-за своих вибропоглощающих, литейных и прочностных свойств. Станина подвергается искусственному старению.

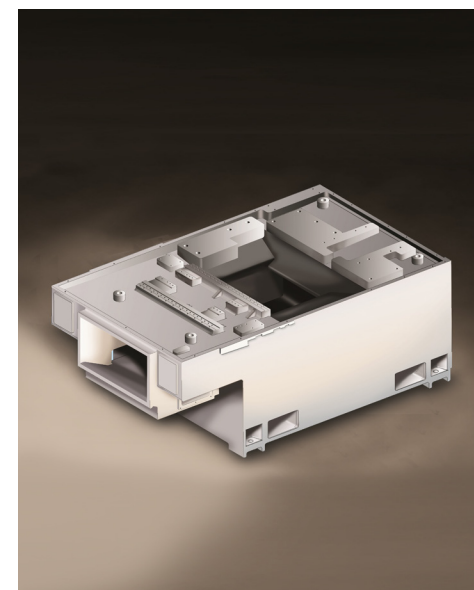
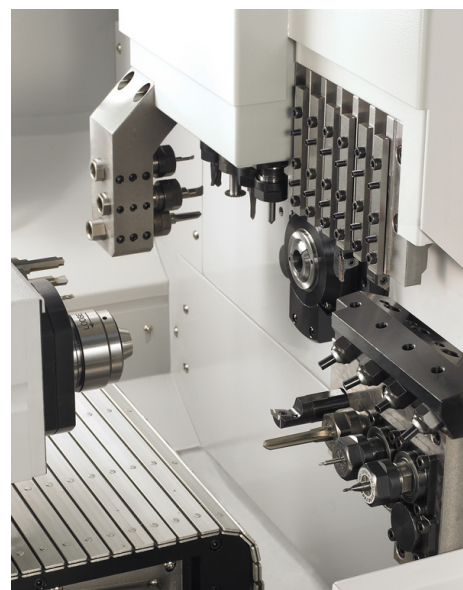
- Оптимальное распределение температур по всей конструкции станины. Этот фактор несет важное положительное действие на сохранение точности в течение всего срока эксплуатации, т.к. тип оборудования предназначен для крупносерийного и массового производства с загруженностью станков в 3-х сменном режиме.

- Компактность и эргономичность без ущерба для жесткости и прочности конструкции. Не простая задача в маленьком объеме разместить большое количество функциональных поверхностей, полостей, элементов выполняющих основные функции, а так же обеспечить легкий доступ к этим элементам в процессе обслуживания и эксплуатации. С этой задачей конструкторы компании Nexturn справляются на высшем уровне.

Подготовка станины к сборке узлов и механизмов станков проводится на высокоточных 5-ти координатных обрабатывающих центрах за один установ. Качество и взаиморасположение монтажных и контактных поверхностей кон-

тролируется при помощи портальных контрольно-измерительных машинах DEA , Leica.

Противошпиндель является обязательной стандартной комплектацией всех серий станков, который устанавливается на высокоточные роликовые линейные направляющие класса точности P7 (Япония), которые обеспечивают микронные точности и высокие скорости перемещений до 32 м/мин. Прецизионная точность позиционирования обеспечивается ШВП класса точности C1 (Япония) и датчиков позиционирования компании Myer coupling manufacturer (Германия).



## СИСТЕМА ЧПУ

Станки оснащены системами ЧПУ Fanuc (Япония) - это удобное программное обеспечение с высокой скоростью обработки данных, что положительно влияет на высокоточную скоростную механическую обработку.

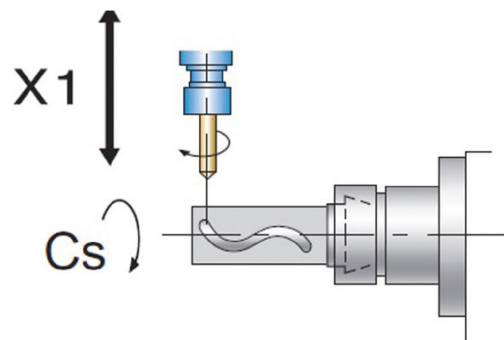
Числовое программное управление для токарных автоматов имеет специфическое программирование, связанное со спецификой конструкции станков. На станках применяются системы Fanuc 0-iTF и Fanuc 31-i, которые предназначены для одновременного контроля большого количества осей с высокой скоростью обработки данных и отработки команд.

# FANUC

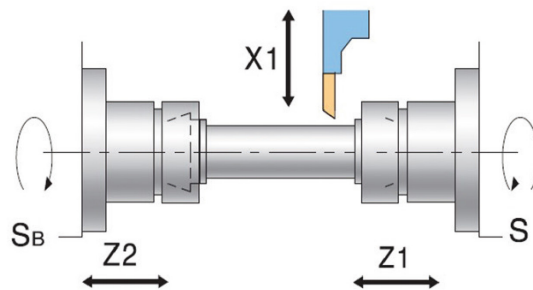


## ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

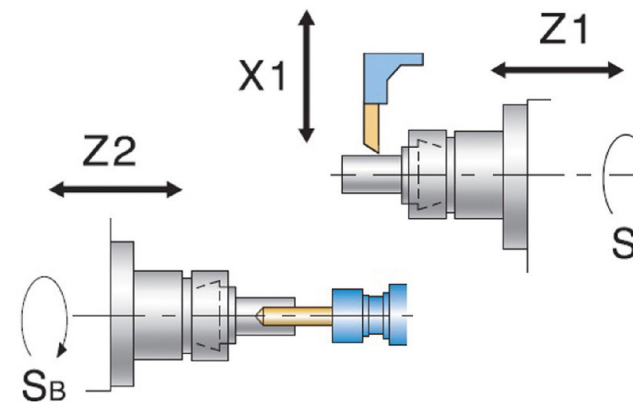
На станках Nexturn возможно вести асинхронную и/или комбинированную обработку в главном и противопинделе на разных суппортах.



*Контурное фрезерование в главном и противопинделе*



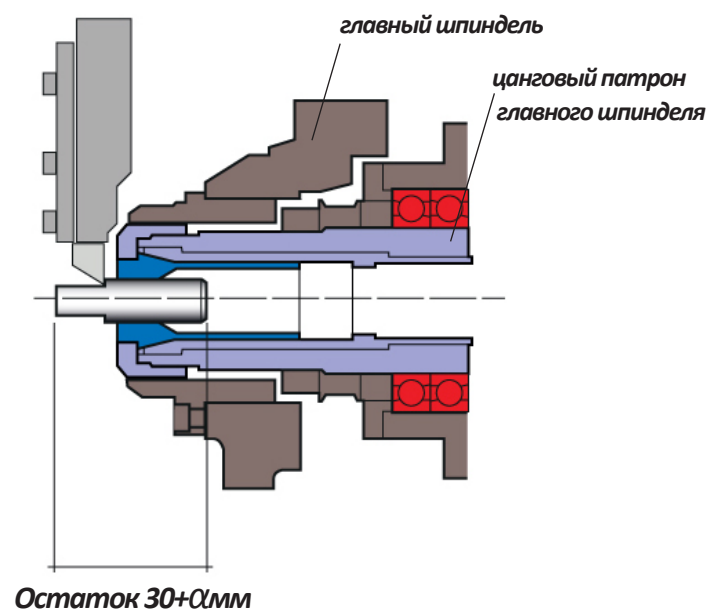
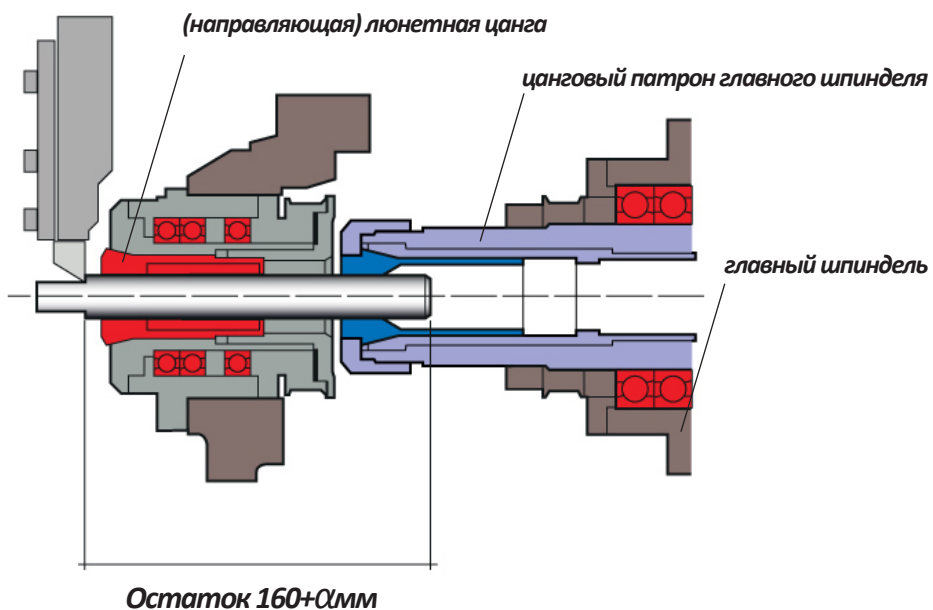
*Синхронизированная работа главного и противопинделей*



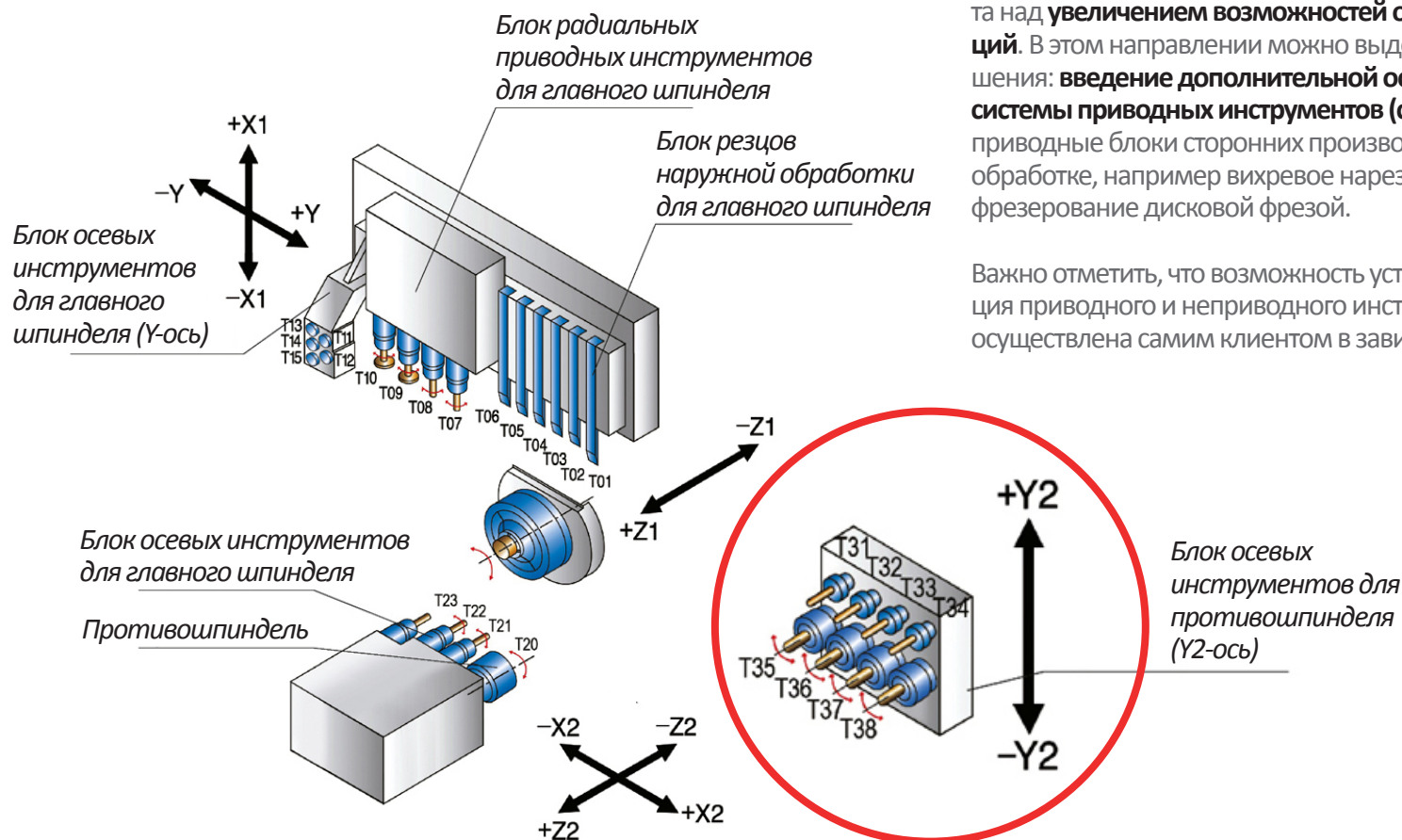
*Одновременная обработка в главном и противопинделе*

## СХЕМЫ КОНСТРУКЦИЙ СТАНКОВ

- Станки серии D, B, P и PY оснащаются синхронно вращающейся люнетной цангой и подвижным главным шпинделем, который перемещается по оси Z1. Он производит закрепление прутка в цанговом патроне и подает его в зону обработки, пропуская через люнетную цангу. Направляющая (люнетная) цанга является дополнительной точкой опоры, обеспечивающей жесткость в момент резания. Особенность такой конструкции позволяет производить обработку длинномерных деталей с большей точностью и жесткостью.
- Станки серии XII могут работать как с люнетной цангой, так и без неё. Закрепление заготовки, в случае работ без люнетной цанги, производится в цанговом гидравлическом патроне главного шпинделя, т.е. вылет заготовки, после закрепления прутка в цанговом патроне, фиксирован. Шпиндель перемещается по оси Z1, подавая заготовку в зону обработки. Из-за отсутствия поддерживающей цанги высокоточная обработка деталей ограничена вылетом прутка до 3-3,5 диаметра прутка.



## ВОЗМОЖНОСТИ ОБРАБОТКИ СЛОЖНЫХ ФАСОННЫХ ДЕТАЛЕЙ



Отдельным направлением совершенствования машин Nexturn является работа над **увеличением возможностей обработки деталей сложных конфигураций**. В этом направлении можно выделить два эффективных инженерных решения: **введение дополнительной оси Y для противошпинделя и модульной системы приводных инструментов (см. схему)**, что позволяет устанавливать приводные блоки сторонних производителей с расширенными функциями по обработке, например вихревое нарезание резьбы, полигональное точение, фрезерование дисковой фрезой.

Важно отметить, что возможность установки приводных блоков и конфигурация приводного и не приводного инструмента во многих случаях может быть осуществлена самим клиентом в зависимости от его текущих задач.

На примере станка SA26P

## РЕФЕРЕНС-ЛИСТ

Станки компании Nexturn работают в 22 странах мира на производствах ведущих мировых корпораций Kyunghan Korea Co. Ltd. - поставщик автокомпонентов для Hyundai и Kia motors (Южная Корея), Samsung Electronics (Южная Корея), Volkswagen Group (Германия), Honda Motor Co. (Япония), Mitsubishi Group (Япония), ИСЕТЬ (Россия), Новосибирский приборостроительный завод (Россия), Контактор (Россия), НПЦ Автоматики и приборостроения им. Ак. Н. А. Пилюгина (Россия), Промсвязь (Россия), ТОЧМАШ (Россия), ПромТехСнаб (Россия), GEATEX (Россия), Электросигнал (Россия), Казанский медико-инструментальный завод (Россия), Роствертол (Россия), Калужский электромеханический завод (Россия), НПО ЛИК (Россия), РЕВТРУД (Россия) и других.





## КОНТАКТЫ

Компания DEG является официальным дистрибьютором компании Nexturn в России

Бесплатный звонок по России  
8-800-250-54-56  
[www.deg.ru](http://www.deg.ru)

### **DEG Москва**

г. Москва, 2-я ул. Энтузиастов, д. 3, стр. 1  
+7 (495) 223-54-54, [info@deg.ru](mailto:info@deg.ru)

### **DEG Санкт-Петербург**

г. Санкт-Петербург, пр. Энергетиков, д. 10, литер А, офис 314  
+7 (812) 313-50-10, [spb@deg.ru](mailto:spb@deg.ru)

### **DEG Саратов**

г. Саратов, ул. Зарубина, д. 124/130, офис №17  
+7 (8452) 43-78-24, [south-east@deg.ru](mailto:south-east@deg.ru)