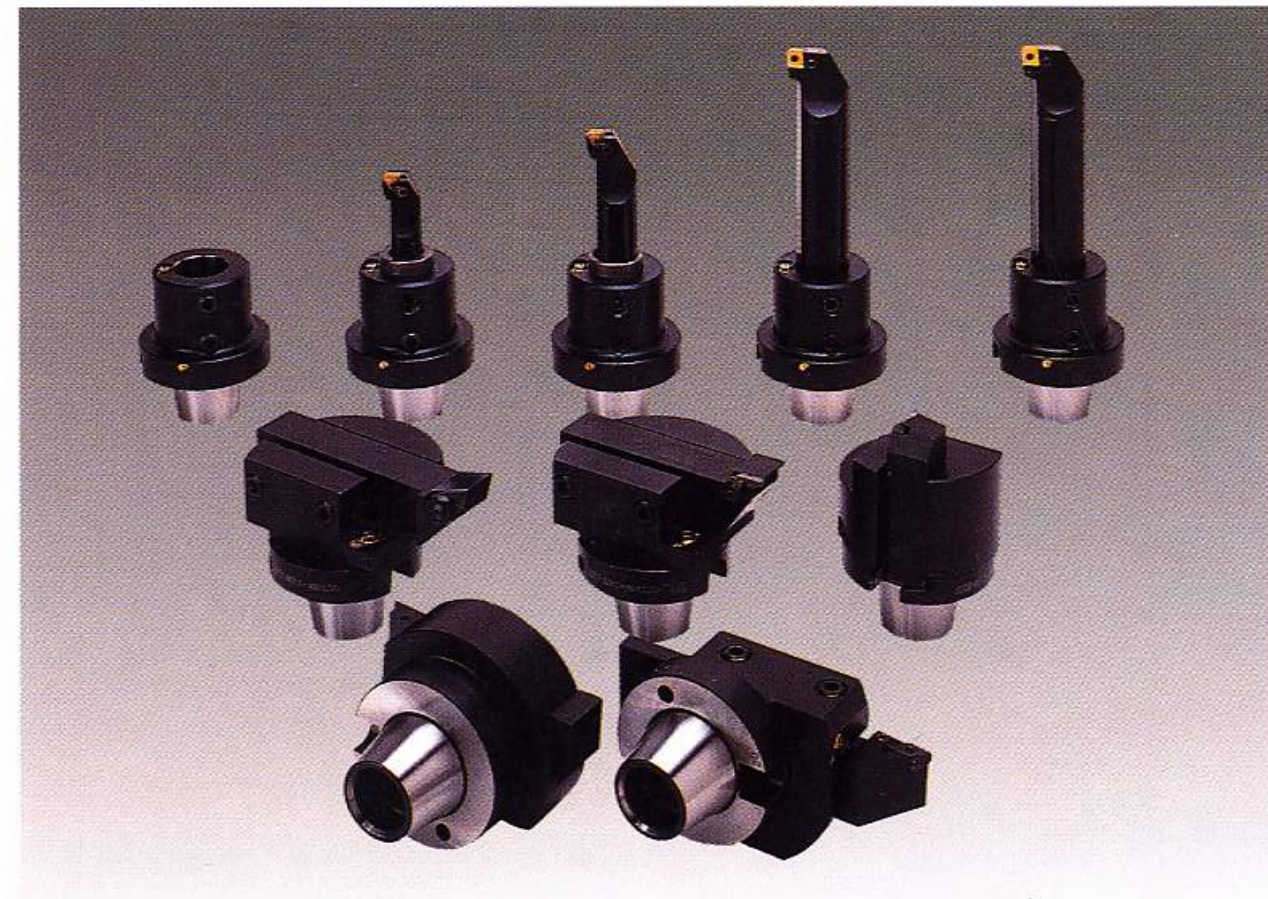
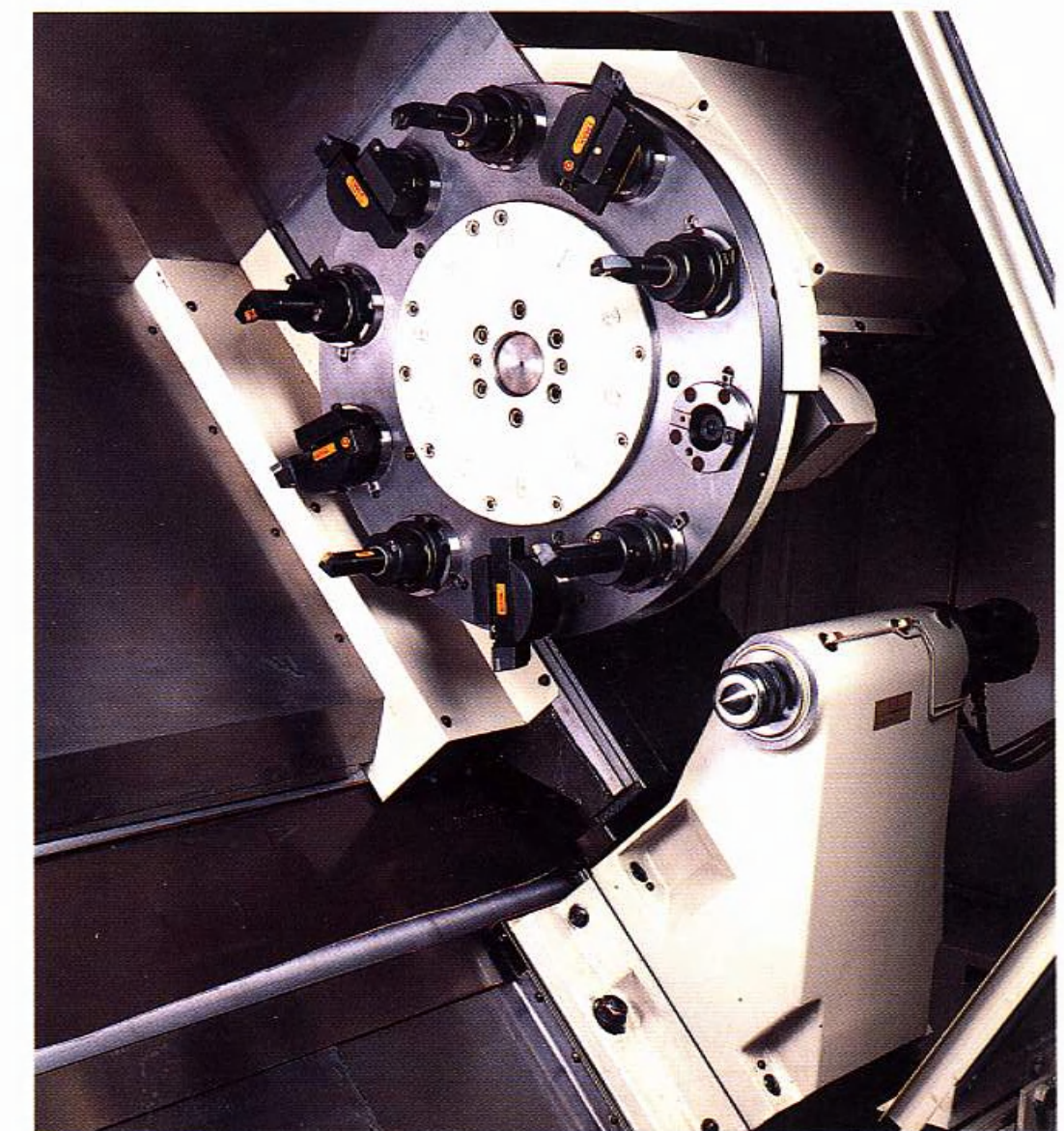




NK25S NK40S

スラントタイプ
省段取りNC旋盤

Qセッタ
Q C T
Qメンテナンス
SEICOS LY新機能



SEIKI

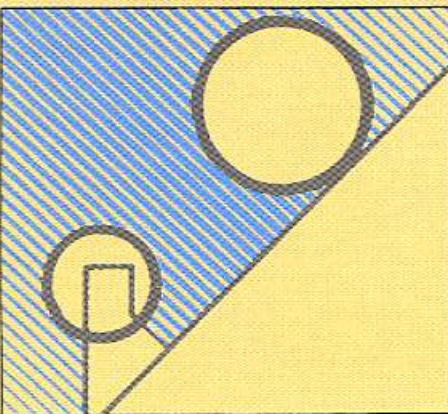
日立精機株式会社

本社・営業部	☎ 0471-84-1111	千葉県我孫子市我孫子1	〒270-11
東京営業所	☎ 03-213-6411	東京都千代田区丸ノ内2-4-1 丸ビル5階	〒100
山形出張所	☎ 0236-24-3271	山形市薬師町1-9-2	〒990
八王子出張所	☎ 0426-46-3161	東京都八王子市大和田町5-29-5 カスタムビル2階	〒192
長野出張所	☎ 0268-27-8241	長野県上田市材木町1-8-9 信栄ビル2階	〒386
北関東営業所	☎ 0486-44-5510	埼玉県大宮市北袋1-103-1 中村ビル5階	〒330
神奈川営業所	☎ 0462-63-7788	神奈川県大和市中央4-3-8 富士住宅ビル3階	〒242
静岡営業所	☎ 0542-51-1737	静岡市日出町1-2 静岡住友ビル9階	〒420
名古屋営業所	☎ 052-775-2251	名古屋市名東区上社2-168 ステーションビル1階	〒465
三河出張所	☎ 0566-22-4320	愛知県刈谷市東刈谷町3-9-3 大脇ビル2階	〒448
北陸出張所	☎ 0762-23-0633	金沢市北安江1-1-1 第二坂口ビル(株)トミタ内	〒920
大阪営業所	☎ 06-380-0011	大阪府吹田市江坂町1-11-8 日本生命江坂ビル1階	〒564
京都出張所	☎ 075-822-1050	京都市中京区西ノ京下合町37 レトロビル2階	〒604
明石出張所	☎ 078-928-2855	兵庫県明石市和坂12-2 山崎ビル1階	〒673
岡山事務所	☎ 0862-44-2610	岡山市今保148 Kビル1階	〒701-01
広島営業所	☎ 082-294-3811	広島市西区上天満町3-19 第二横山ビル1階	〒733
九州営業所	☎ 092-474-3815	福岡市博多区博多駅東2-6-28 サンライフ第5ビル5階	〒812

日立精機株式会社

高精度 高剛性 スラント形NC旋盤 NK25S

簡単段取りで稼働時間アップ



ベテランのすばやさ正確さで段取りできる
省段取りのメカソフト搭載

10秒の QCT 40秒の Qセッタ 60秒の QJC 10秒の Zセッタ

NK25S

- チャック外径 255mm 305mm
- 最大加工長さ 600mm
- 主軸 モータ AC18.5kW
- Q C T
- Q セ ャ ャ
- SEICOS LY 新機能



写真のNC装置はSEICOS LYです

NC装置 SEICOS LY

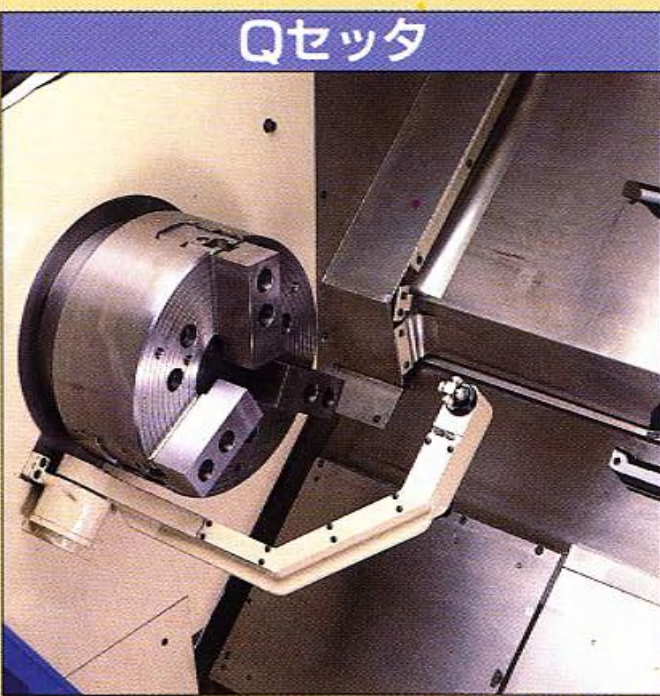
日立精機だけの新機能
特許出願中

- 実際の刃先位置を画面表示します。
- 30秒でワーク座標を設定できます。
- 刃先ノーズRを完全自動で補正します。
Gコードも使いません。
- 溝加工のプログラムが簡単になりました。
- 刃物台の原点復帰は一度だけでOKです。

10頁をご覧ください



5頁をご覧ください



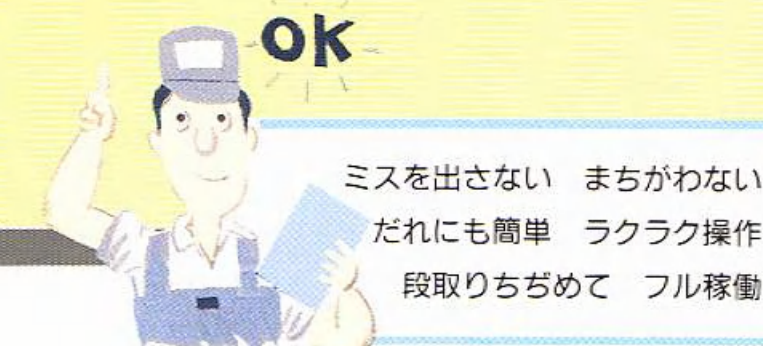
5頁をご覧ください

NK25S-1100

- チャック外径 255mm 305mm
- 最大加工長さ 1100mm
- 主軸 モータ AC18.5kW
- Q C T
- Q セ ャ ャ
- SEICOS LY 新機能



写真のNC装置はマルチ対話CNCです
マルチ対話は専用カタログをご覧ください
操作盤の形状が変わります



省段取りメカソフト QCT・Qセッタ・Zセッタ・QJC・Qメンテナンス

特許出願中

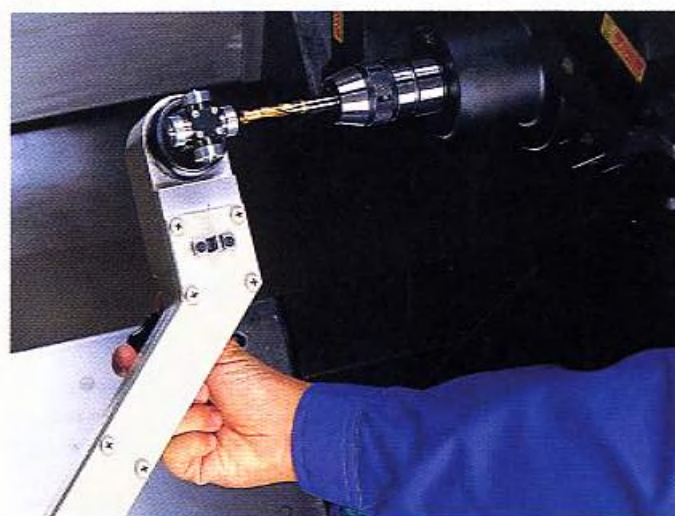
1本10秒で交換 ワンタッチ工具交換 QCT

- 取りつけ、取り外しは、ワンタッチ操作です。
- スパナやレンチは使いません。
- 市販の刃具が使えます。
- 交換精度の高いテーパシャンクホルダです。
- 強力切削ができます。
- 効率のよい外段取りができます。
- 内径と外径工具の配列はランダムです。



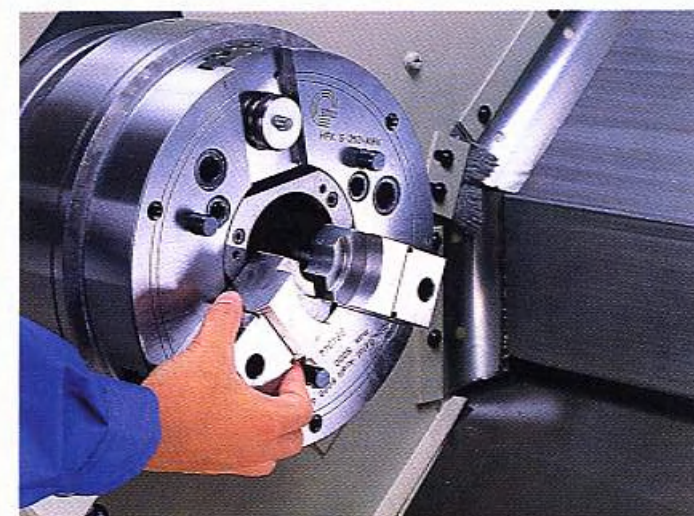
1本40秒で補正 オシャカをつくらない Qセッタ

- 刃先をセンサに当てるだけです。
- めんどくさい計算作業はいりません。
- 補正ミスがありません。
- 刃具の取付けミスによる衝突を解消しました。
- 試し削りがいりません。
- はじめてでも正確にすばやく補正できます。



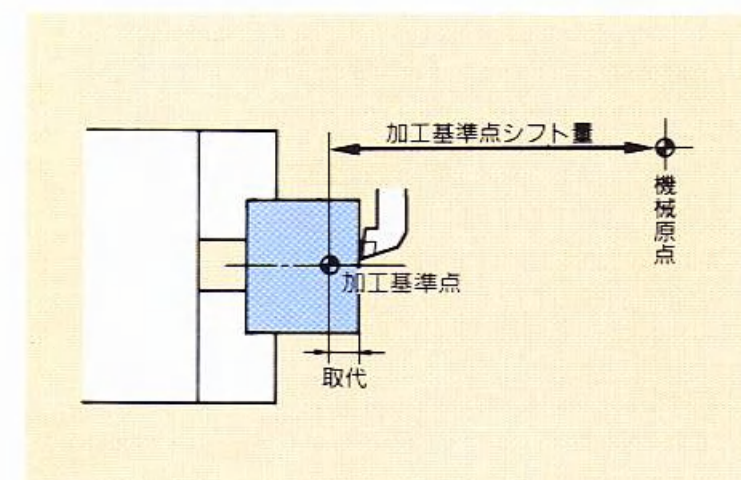
爪3個60秒で交換 ワンタッチ爪交換 QJC<オプション>

- ボルト締めやセレーション合せはありません。
- スパナは使いません。
- 交換した爪は修正削りを必要としないほど高精度です。



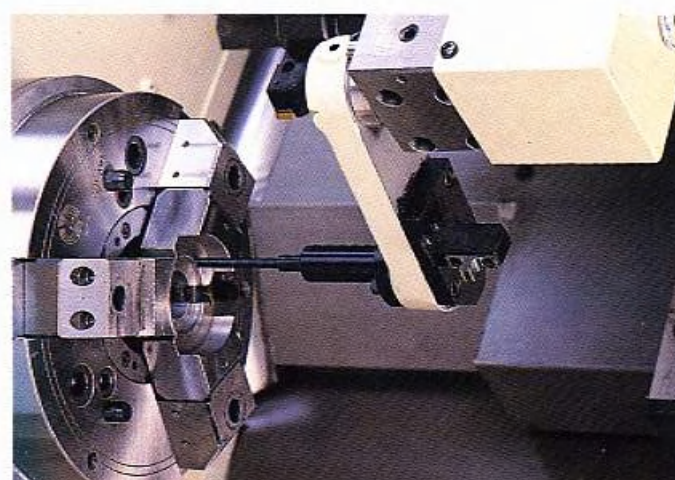
30秒でワーク原点設定 ワーク座標系設定レベルアップ

- 簡単、スピーディ、正確です。
- ワーク端面を軽く削って、取代の量を入力するだけ。
- わずか30秒で原点出しが完了です。



Zセッタをつければ10秒<オプション>

- センサを爪に当てるだけです。
- 切削作業・計算作業がありません。



NC機もカードの時代 どんどんカード<オプション>

- さがしやすく保管に便利です。
- 落してもこわれません。
- 切削剤・油にぬれてもOK。
- 磁気の影響も受けません。
- 20mカードと80mカードがあります。



専用カタログをご覧ください。

ワンタッチ復元 Qメンテナンス

Qセッタにより工具取付ミスによる衝突事故を解消できますが操作ミス、テープミスなどで万一刃物を接触させても安全装置が機械の損傷を防ぎます。安全装置の復元はワンタッチです。

マルチ対話で万全です。〈特別仕様〉

マルチ対話は自動プログラミング機能に加えて運転操作も対話方式でおこなえる、まったく新しい考え方のシステムです。「対話を越えた対話」、これがマルチ対話です。

省段取りメカソフトとマルチ対話で単品加工も採算が大幅にアップします。

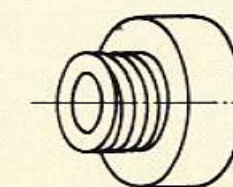
専用カタログをご覧ください。



加工時間が従来の1/2に

	プログラミング	段取り替え	切削加工
従来のNC旋盤	40分	35分	50分
NK25S	10分	5分	50分

ワーク数 10個 黒皮穴明材
切削時間 ワーク1個につき5分
使用工具 5本 内外径荒仕上げ、ねじ切り



	従来のNC旋盤	NK25S
プログラミング	40分マニュアル	10分マルチ対話
段取り替え	35分	5分
爪交換	10分セレーション	1分QJC
工具交換3本*	10分	0.5分QCT
工具補正3本*	10分	3分Qセッタ
ワーク原点出し	5分	0.5分Zセッタ
切削時間	50分	50分
合計	125分	65分

* 内径荒
内径仕上げ
ねじ切り

切屑はけのよい
45°スラント構造

追従性の高い
ころがり方式送り案内面

送り案内面は完全カバーリング
で長期にわたり
安定した精度を保持します

省段取りのQCT刃物台は
任意近回り方式です

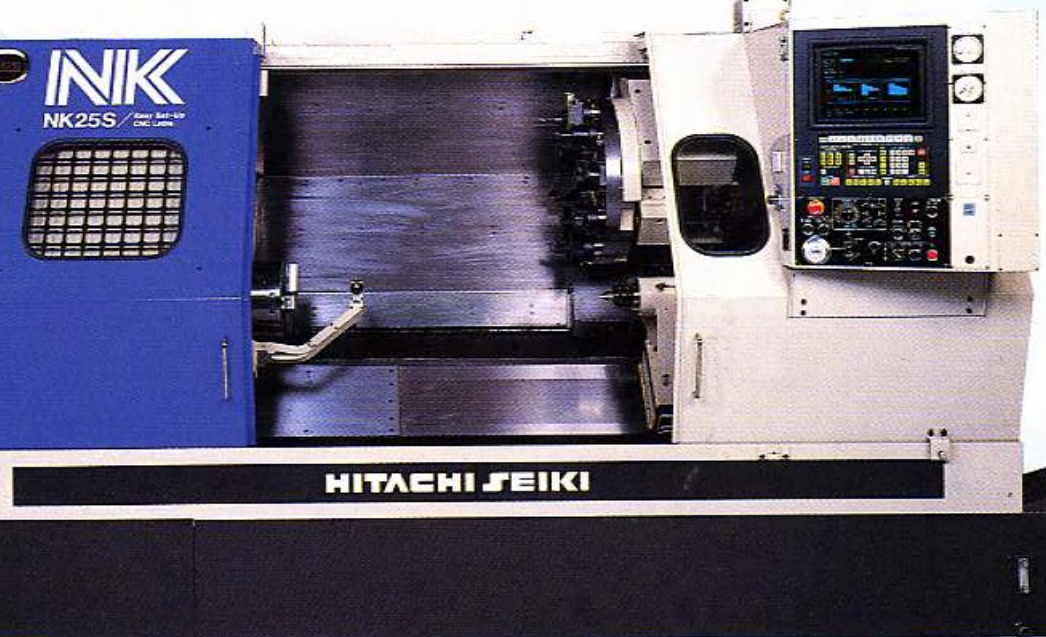
ハードもすばらしいNKシリーズ

高精度で
剛性の高い主軸台

チャックや刃物台への
接近性がよく、疲れません

カバーを外さずに
吊り上げられます

高剛性一体形
スラントベッド



NK25S-1100

省段取りのQセッタ
運転中は手前に格納されます

心押台は剛性の高い
固定座形です

高剛性 高精度 45°スラント

チップコンベアは右・左・後の
いずれへも取り付けられます
(ご注文時方向指定下さい)

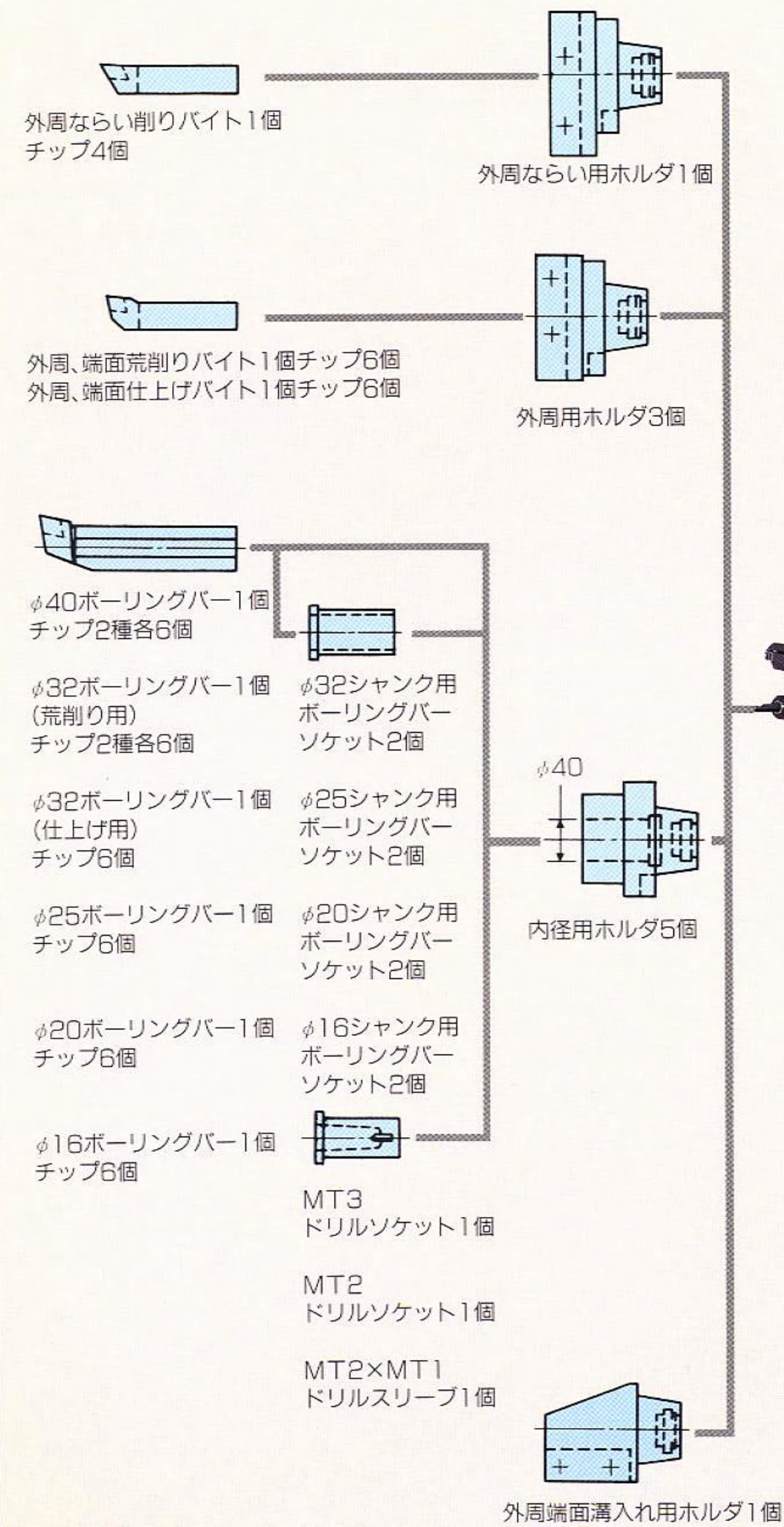
セパレート式チップボックス
切屑・切削剤の熱を機械に伝えません
分離形ですから、清掃管理が容易です

QCTツールリングシステム

- 外段取りで稼働時間を大幅に高められます。
- 市販のバイトやボーリングバーを使えます。
- 剛性と精度の高いテーパシャンクホルダです。

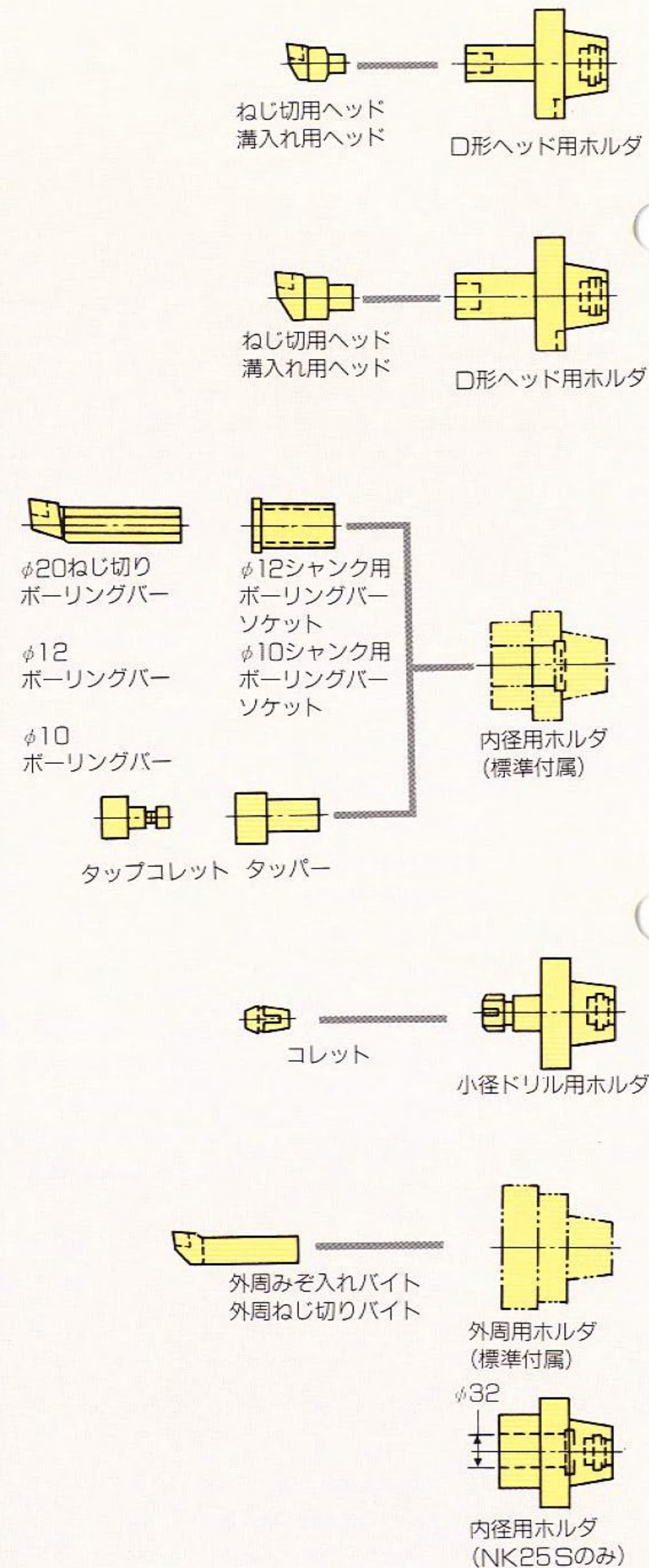


QCT組合せツール〈標準付属品〉

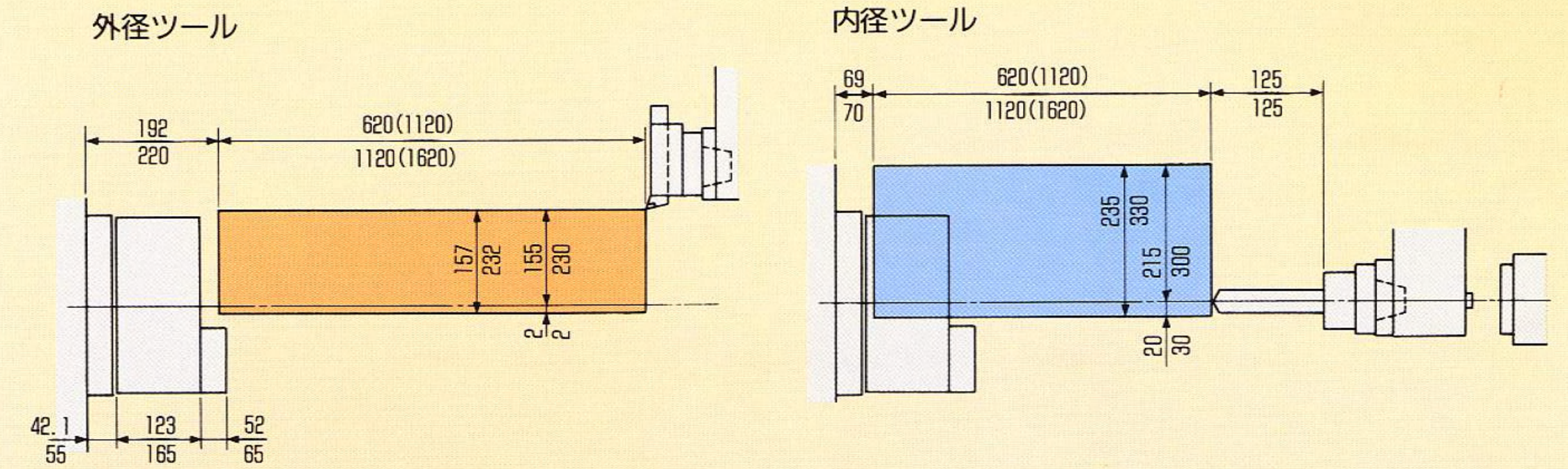


- ★NK25S バイトシャンク25×25mm内径ツールφ40mm
- ★NK40S バイトシャンク32×32mm内径ツールφ40mm

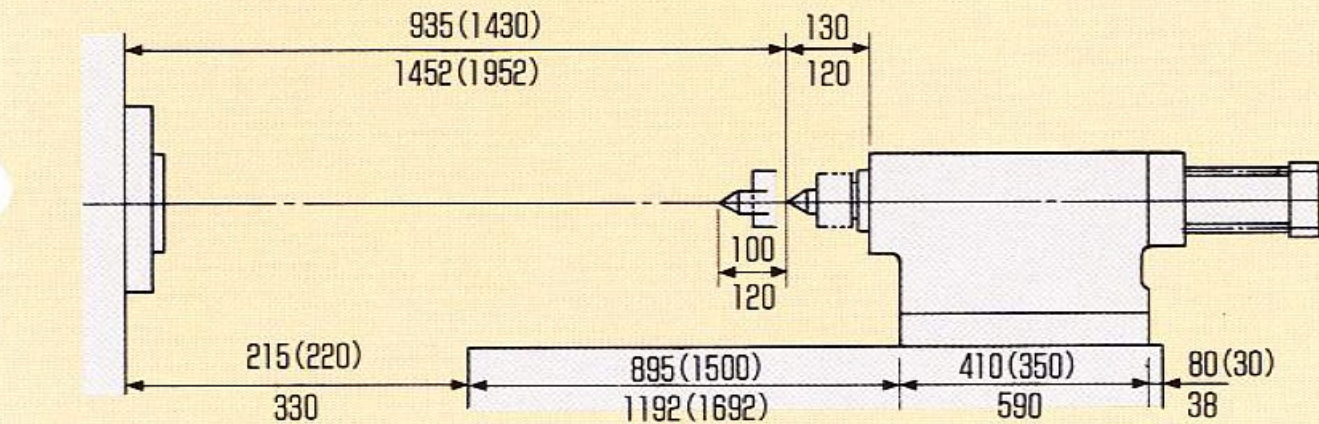
QCT選定ツール



ツール移動範囲

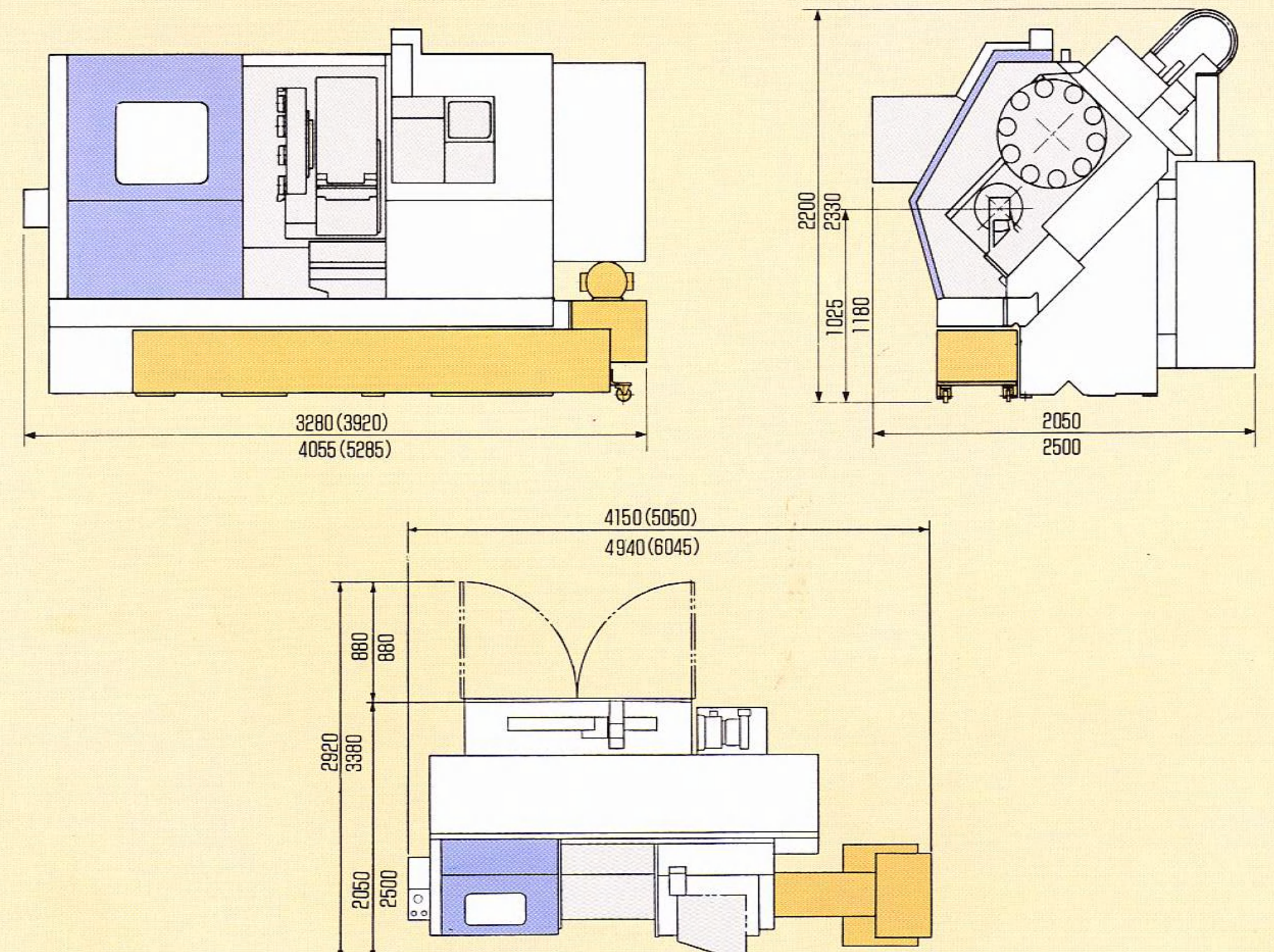


テールストック



上段 NK25S
()内はNK25S-1100
()のない部分は共通です
下段 NK40S
()内はNK40S-1600
()のない部分は共通です

外形寸法図・フロアプラン



仕 様 一 覧

機 械 本 体

		NK25S	NK25S-1100	NK40S	NK40S-1600
最 大 振 り	mm	510	510	700	700
チャック径	mm	255 ※305	255 ※305	380 ※450	380 ※450
最大加工長さ	mm	600	1100	1100	1600
棒材能力径	mm	50	50	102	102
主 軸	主 軸 端	A2-8	A2-8	A2-11	A2-11
	貫 通 穴 径	70	70	120	120
	回 転 数 ・ 無 段	rpm 20~3600※	rpm 20~3600※	rpm 20~1800※	rpm 20~1800※
送 り	切 削 送 り	mm/rev 0.01~500	mm/rev 0.01~500	mm/rev 0.01~500	mm/rev 0.01~500
	早 送 り X : Z	m/min 8 : 12	m/min 8 : 12	m/min 8 : 12	m/min 8 : 12
刃 物 台	X 軸 移 動 量	mm 235	mm 235	mm 330	mm 330
	Z 軸 移 動 量	mm 620	mm 1120	mm 1120	mm 1620
	工 具 本 数	本 10	本 10	本 10	本 10
	取付工具(外径、内径)	mm □25 φ40	mm □25 φ40	mm □32 φ40	mm □32 φ40
心 押 台	心 押 軸 移 動 長 さ	mm 100	mm 100	mm 120	mm 120
	心 押 軸 テ ー パ	mm MT5	mm MT5	mm MT5	mm MT5
	心 押 軸 径	mm 90	mm 90	mm 110	mm 110
電 動 機	主 軸 用	AC kW 18.5 50%ED	AC kW 18.5 50%ED	AC kW 22 50%ED	AC kW 22 50%ED
	油 圧 用	kW 0.75	kW 0.75	kW 0.75	kW 0.75
	切 削 剤 用	kW 0.4	kW 0.4	kW 0.4	kW 0.4
製 品 重 量	kg	5300	6200	7500	8600

※はオプション
NK25S：305チャックのとき主軸回転数は20～2500rpmです。
NK40S：450チャックのとき主軸回転数は20～1600rpmです。

標準付属品

- NK25S
- Qセッタ

1式
- φ255ホローチャック

1式
- 同上用ソフトジョー

3組
- QCT標準組合せツール

7頁参照 1式
- 回転センタ

1個
- クーラント装置

1式
- 心押台

1式
- 照明装置

1式
- レベリングシート

1式
- スパナ・レンチ

1式

- NK40S
- Qセッタ

1式
- φ380ホローチャック

1式
- 同上用ソフトジョー

3組
- QCT標準組合せツール

7頁参照 1式
- 回転センタ

1個
- クーラント装置

1式
- 心押台

1式
- 照明装置

1式
- レベリングシート

1式
- スパナ・レンチ

1式

特別付属品

- φ305ホローチャック

NK25S
- φ450ホローチャック

NK40S
- QCT選定ツール

7頁参照
- 主軸ポジショニング
- チャック開閉M機能
- クイル前後M機能
- テープ起動原点スタートインタロック
- チップコンペア

右出しフラット形
左出しフラット形
後出しフラット形
- チップワゴンキャスタ付き
- 手動振れ止め外径加工用
- 手動振れ止め内径加工用
- 自動心出し振れ止め
- コレットチャック
- プログラブルテールストック
- クイル前後フットスイッチ
- チャック圧2段切換
- クイル速度・圧2段切換
- 油圧バーフィード

NK25S
- アンローダバケット

NK25S
- 重錘式バーフィード

NK25S

- センター位置確認
- チャック開閉確認
- オートドア
- ロポット
- 主軸ロードメータ
- 主軸回転計
- 主軸オーバーライド
- コールライト
- ワークカウンタ
- ツールカウンタ
- 積算時間計
- 漏電ブレーカ
- 自動電源遮断
- ウィークリイタイマ
- オートプリセット
- ワーク計測補正装置
- ワーク密着確認
- X軸クローズドループ
- 工具破損検知
- 予備ツール呼び出し

NC装置仕様・SEICOS LY

標準仕様	
制 御 軸	2軸 同時2軸
補 間 機 能	位置決め 直線補間 円弧補間
指 令 方 式	アブソ/インクレ併用
設 定 単 位	0.001mm
テ ー プ コ ー ド	EIA/ISO自動判別
各 機 能	準備G2桁 補助M2桁 工具T4桁
主 軸 速 度 指 令	Sコード回転数直接指定
送 り 速 度 指 令	Fコード送り量直接指定
送りオーバーライド	0～200%
オーバーライドキャンセル	
早送りオーバーライド	5% 25% 100%
手 動 送 り 機 能	早送り ジョグ送り ハンドル送り
手 動 パルス 発 生 器	倍率×1×10×100の3段切換
工具位置オフセット	50個
CRTディスプレイ	9'モノクロ
テ ー プ 記 憶 編 集	40m
単一形固定サイクル	G90 G92 G94
ね じ 切 り 機 能	FコードEコード直接指定
リファレンス点復帰	手動 自動 G27～29
2リファレンス点復帰	G30
テープチェック機能	ドライラン+主軸停止
オプションブロックスキップ	1組
ストアドストロークチェック	1～3
リールなしテープリーダー	
マニュアルアブソリユート	「ON」固定
座 標 系 設 定	
ワーク座標系設定レベルアップ	
ワーク座標系シフト	
Tコード自動座標系設定	
インクレメンタルオフセット	
入出力インタフェース	RS232C
稼 働 時 間 表 示	
完全自動ノーズR補正	
溝 幅 補 正	
円 弧 半 径 R 指 定	
面 取 コ ー ナ R	
メモリロックキー	
バッファレジスタ	
シングルブロック	
イードホールド	
NC自己診断機能	
オプションストップ	
ドゥエル	
周 速 一 定 制 御	
小 数 点 入 力	
バックラッシュ補正	
プログラム番号サーチ	
シーケンス番号サーチ	
ラベルスキップ	
マシンロック・補助機能ロック	

オプション			
複 合 形 固 定 サイクル	G70～76	登 録 プ ロ グ ラ ム	合計199個 合計999個
稼 働 時 間 表 示	B	プ ロ グ ラ ム の 再 開	
オフセットデータテープ読込	G10	ユ ー ザ ー マ ク ロ	
ねじ切り中の一時停止		ブ ロ ッ ク ス キ ッ プ	合計4個 合計9個
可変リードねじ切り		複 合 面 取 り 丸 味 付 け 機 能	
多 条 ね じ 切 り		外 部 ワ ー ク ナ ン バ サ ー チ A	20段切換スイッチ形
インチ/メトリック切換		外 部 デ ー タ 入 力	
テ ー プ 記 憶 編 集	合計80m 合計150m 合計320m	ス キ ッ プ 機 能	

NC装置SEICOS LYには、数々の便利な機能が標準仕様で組み込まれています。そのなかでも取り分けすぐれた機能をご紹介します。

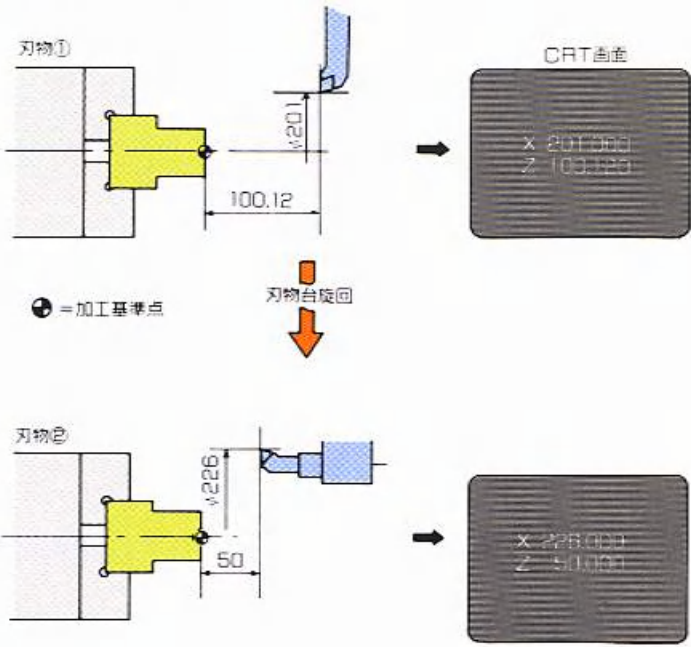
これらは他にない日立精機だけのものです。

●ワーク座標系設定レベルアップ(特許出願中)

ワーク端面を軽く切削し、取代を入力するだけでワーク座標系を設定できます。これまでのようにオペレータが所定の計算をして入力していたのとくらべ、操作が簡単になり符号の取り違いや計算ミスがなくなりました。

●Tコードによる座標系設定(特許出願中)

切削位置に割り出された工具の刃先位置がCRTに表示されます。生爪の成形や単品ワークの加工においても、測定具を使用せずに寸法を求められます。またどの位置からでもプログラムスタートができます。

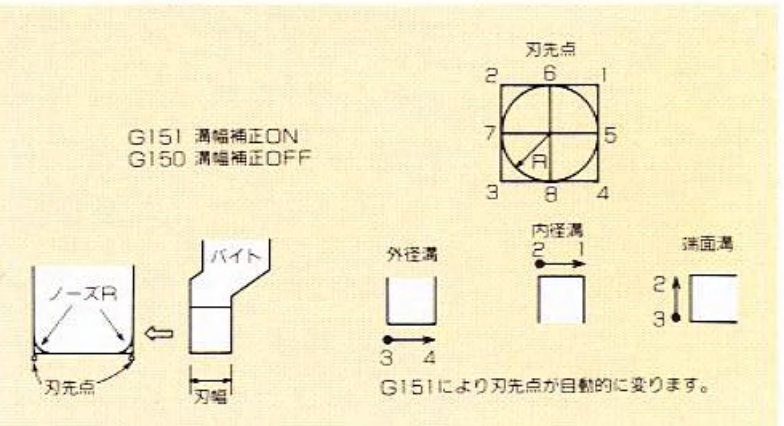


●完全自動ノーズR補正(特許出願中)

面取り加工、テーパ加工、円弧加工のときは刃先のノーズRを考慮してプログラムしないと削り過ぎや削り残しができてしまいます。完全自動ノーズR補正は、Gコードを使用することなく、工具の移動方向と刃先の向きによりノーズR補正の計算をNCが自動で行います。プログラミングが簡単になりミス発生がなくなりました。

●溝幅補正(特許出願中)

刃物の幅を考慮せずに刃先を点と考えてプログラミングできます。G151により刃幅分だけNCが座標系をシフトして刃先点をチェンジします。これまでのように補正を2個使用したり、ノーズR補正を使用するわずらわしさを解消しました。プログラムミスや補正ミスがなくなりました。



- 刃物台の原点復帰は機械の電源を入れたときの1回だけでOKです。あとはどの位置からでもスタートできます。
- 電源を切ったときのセンタのクイル位置と主軸ギヤ位置を記憶しています。電源を再び入れたときは、原点復帰をするだけでスタートできます。