



**NC
MILLING
MACHINE**

KASUGA INDUSTRY CO.,LTD.

ベッド型NCフライス盤NCシリーズ

A Type:NT40 B Type:NT50

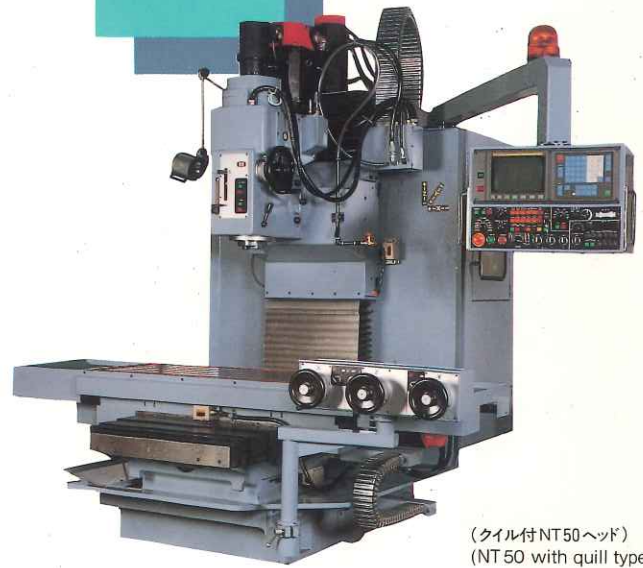
NC-55

NT40



(ダブルヘッド特殊仕様)
(Multi-spindle special type)

NC-80B



(クイル付NT50ヘッド)
(NT 50 with quill type)

NC-100A

NT40



(クイル付NT40ヘッド)
(NT 40 with quill type)

NC-100B

BT50



(クイル無BT50ヘッド)
(BT 50 without quill type)

NC-150
NT50



A Type:NT40 B Type:NT50

NC-120B



NC-3B
NT40

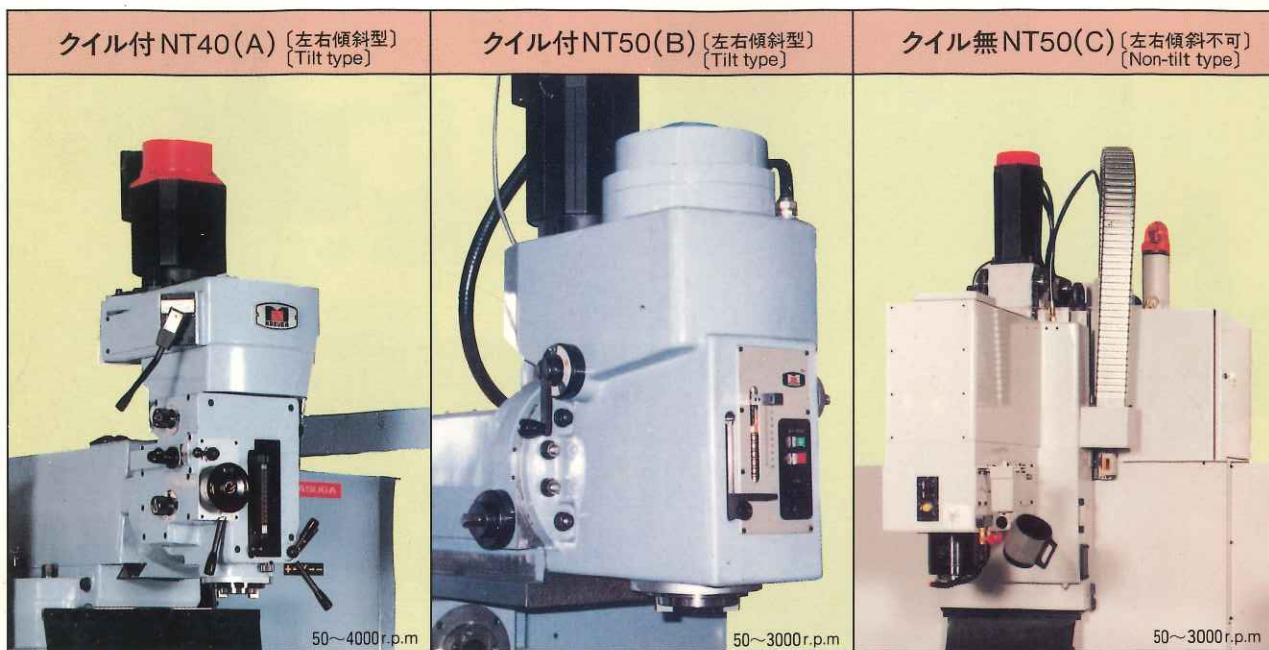


(ラム移動タイプ)
(Ram traverse type)

We put our heart into technology!

私たちの技術には心が込められています!

加工物に応じた主軸を選択して下さい。
Selectable spindle, respond to works piece.



加工に応じてNC装置を選択して下さい。
Selectable NC system meat to the procession.

ペンダント方式操作パネル(標準)
Centerized operation panel (standard)



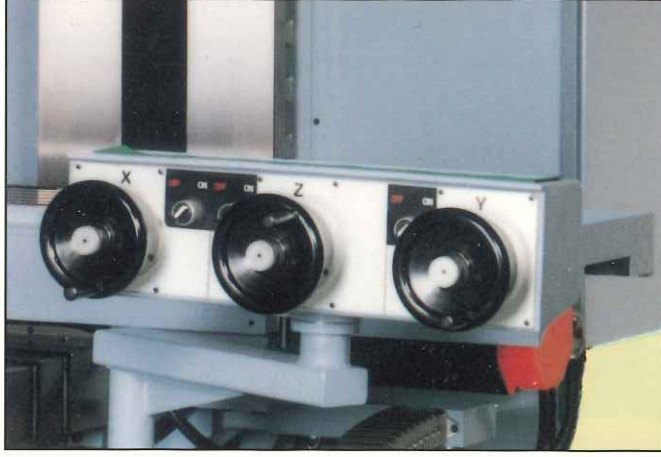

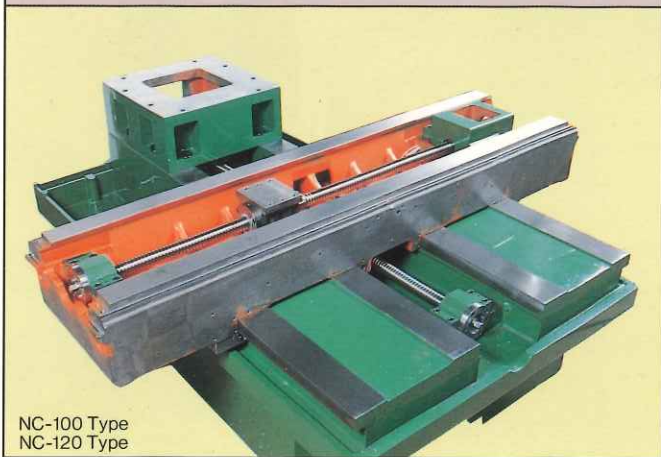

OM/OM-F



15MA/15-MF

Concentraing on easy operation, un-up-down-able if you try.

何よりもまず使い易さを重点に!

<p>可動式3軸ハンドル 3 Axes manual pulse handle</p>	<p>幅広い加工容量 Wide working surface</p>
	
<p>強固な機械本体 Rigid machine base</p>	<p>フロア式操作パネル(オプション) Floor type operation panel (Option)</p>
 <p>NC-100 Type NC-120 Type</p>	

精度

区 分		JIS B6338	春日	
機械精度	位置決め精度	300について 0.03	全ストローク ±0.01	
	繰返し位置決め精度	±0.01	±0.005	
加工精度	正面フライス による 平面削り	真直度	0.015/300	0.008/300
		段 差	0.01	0.005
	エンドミルに よる 側面削り	真直度	0.015/300	0.008/300
		平行度	0.03/300	0.015/300
	直角度	0.03/300	0.015/300	
真 円 度		0.03	0.007 (実測値)	

注) スケールフィードバック方式の場合
位置決め精度: ±0.002以内保証
繰返し精度: ±0.002以内保証

ACCURACY

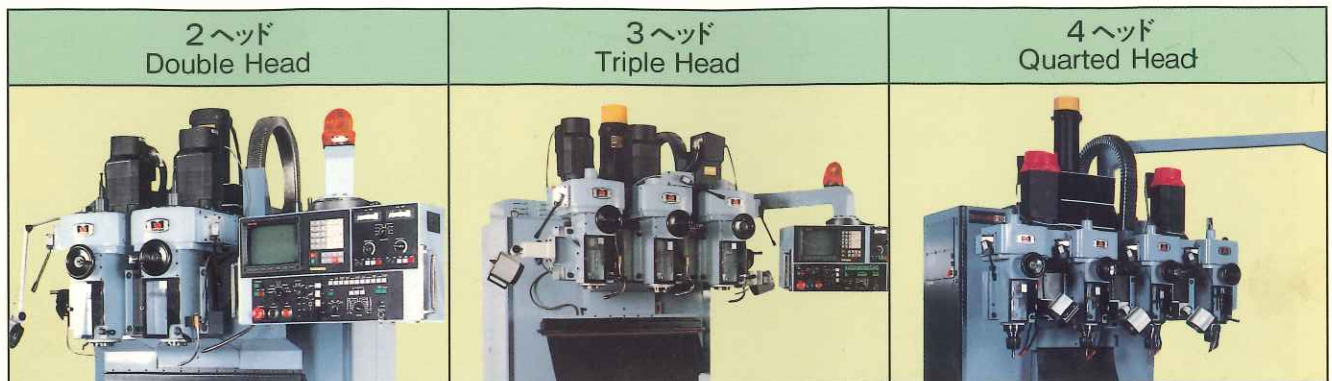
Positioning : ±0.005/300mm
±0.01, full stroke
Repeatability : ±0.005
Roundness : 0.01
Cylindricity : 0.01
Circular cutting : 0.02

Note) When with scale feed back system
Positioning : ±0.002
Repeatability : ±0.002

Special Type (Multi-spindle)

特殊仕様(2頭、3頭、4頭ヘッド)

部品加工には多頭ヘッドにより大幅な合理化を!
Rational cutting with multi-spindle for mass production.



NC-WH

テーブル	Table	600×400
移動距離	X,Y,Z Transverse	350×300×400
主 軸	Spindle	NT30×2Head(3Head)
床面積	Floor Space	1470×1770
NC装置	Control System	OMC (Fanuc)

主な仕様(Main Specifications)

主軸 (Spindle)	主軸形式 (Spindle Taper)	-	NT30	NT40
	電動機 (Motor)	KW	1.5/2.2	2.0/3.7
	回転数 (Speed)	rpm	15000 (30000)	10000
	軸間距離 (Distance Between Spindle)	mm	350(御相談)	(御相談)
	クイル上下移動距離 (Quill travel)	mm	15	50

※上記NC-55、NC-80、NC-100に取付可能です。

NC soft programs assist your NC programming.

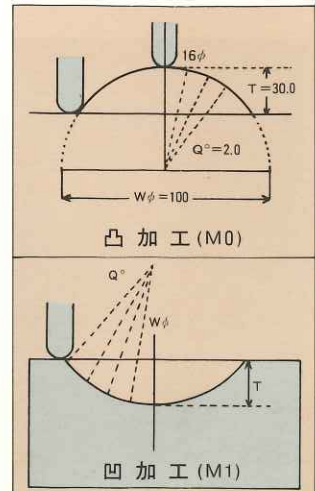
当社のNCソフトは あなたのNCプログラムのアシスタントを努めます。

次の様な半球凹(凸)を加工する場合、各記号(A~Z)に数値を指定するだけで任意寸法の加工が可能です。

The custom macro prepared by KASUGA simplify your NC programming job. The operating program is easy format when cutting the following Halfsphere (凹, 凸)

プログラム例 (Example):

G65 P9113 X0 Y0 Z0 R5.0 D8.0 E50 F200 Q1.0 T30.0
W100.0 M0:



1. 標準マクロソフト(メモリ使用領域: 約60 m) Standard Macro Soft (Memory Used: 60 m)

1. 角度付直線穴明 Line angle drilling	2. 円周上穴明 Circle pitch drilling	3. 格子穴明 Grid drilling	4. 2重格子穴明 Double grid drilling	5. 円仕上(内/外) Circle fine (IN/OUT)
6. 円ポケット Circle pocket	7. 角仕上(内/外) Square fine (IN/OUT)	8. 角ポケット Square pocket	9. トラック仕上(内/外) Track fine (IN/OUT)	10. トラックポケット Track pocket

2. 追加マクロソフト(オプション)

- * NC装置のメモリ容量により追加ソフトに制限があるため、メモリ容量アップ120/320mをして下さい。
- * 任意プログラムのテーパ加工はG10、G45、G46等のオプションが必要です。
- * リストされていないソフトも多数あり、又、必要に応じて専用ソフト作成しますので気軽に御相談下さい。

KASUGA's special macro (Option)

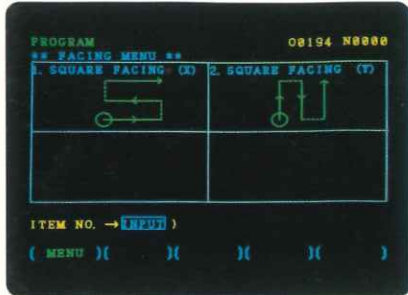
- * When you choose special macro, prepare additional memory strage as 120/320 m.
- * It is necessary optional G code function (ie.G10, G45, G46) depending selected soft macro.
- * There are so much macro softs, not selected this catalog, so if necessary please ask us about them.

11. 正楕円 Elliptical surface cutting	12. 台形 Trapezium	13. 円錐 Cone	14. 半球(凹凸) Halfsphere	15. 蒲鋒パターン1 semicylinder No.1
16. 蒲鋒パターン2 Semicylinder No.2	17. テーパ付蒲鋒 Semicylinder with taper	18. バイブ形状 L-shape half-circle	19. 任意プログラム テーパ加工 Voluntary program taper cutting 任意プログラム	20. ドーナツ形状 Doughnut in semicylinder

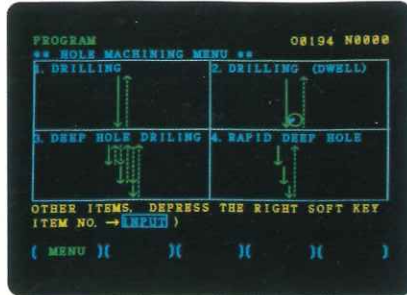
Graphic Conversation for Machining Center

FANUC Series O-MF/16-MF

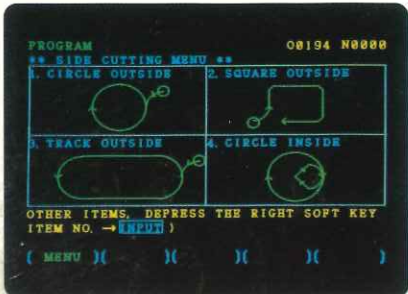
マシニングセンタ用対話形プログラム入力機能



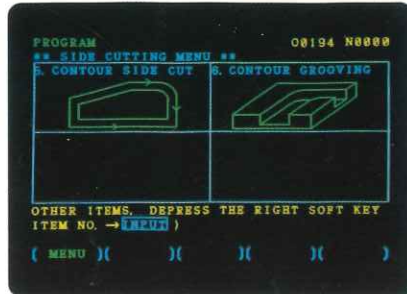
平面加工メニュー Facing menu



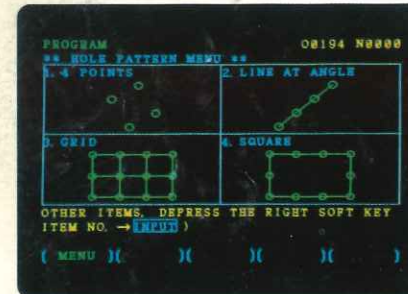
穴あけ加工メニュー Drilling menu



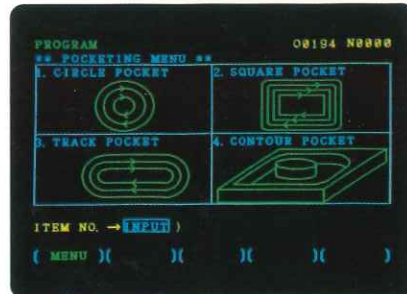
側面加工メニュー(1) Side cutting menu (1)



側面加工メニュー(2) Side cutting menu (2)



穴あけパターンメニュー Drilling pattern menu



ポケット加工メニュー Pocketing menu

豊富なメニュー

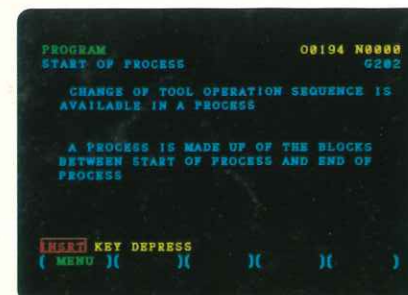
穴加工から、平面加工、側面加工、溝加工、ポケット加工、補助機能及びNC言語まであらゆる加工に対応できるように、豊富なメニューが用意されています。

初心者には簡単に、熟練者には加工ノウハウを生かせるように細かい配慮がされています。

Abundant Menus

A complete selection of menus has been prepared to accommodate all programming needs—everything from drilling, facing, side cutting, grooving and pocketing to auxiliary functions and NC language menus.

This enables the inexperienced operator to proceed with effortless ease, and at the same time permits the experienced operator to make maximum use of his machining knowhow.



工具順序最適化機能

加工プログラム作成時に工具の使用順序を気にしないまでも、工程開始及び終了のブロックで挟まれた部分の中で、運転時に工具交換の数をできるだけ少なくするように自動的に加工順序が変更されます。

Optimum Tool Order

The machining order is automatically adjusted to carry out the programmed machining task using the least number of tool changes from start to finish. This eliminates the need for the programmer to give consideration to tool order during program input.



多数個製品加工機能

複数個の同一の製品を同時に加工しようとする場合、そのうちの1個の製品にたいしてだけ加工プログラムを作成するだけで、残りの製品も工具順序の最適化を行いながら実行させることができます。

Multi-piece Machining

To machine identical products in multiple quantities at the same time, the operator need prepare the program only for one piece. The remaining pieces can be programmed automatically, inclusive of the optimum tool order.

Conversational Automatic Programming Function for Machining Center

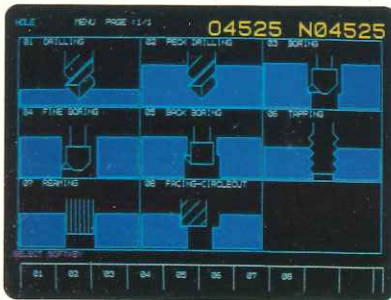
FANUC 15-MF マシニングセンタ用対話形自動プログラミング機能

豊富なメニュー

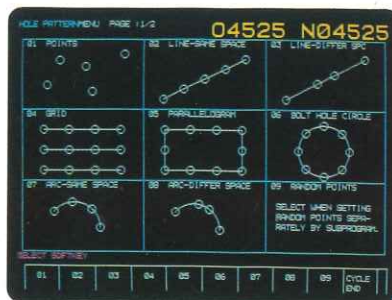
穴加工から輪郭加工、ポケット加工まであらゆる加工に対応できるように豊富なメニューが用意されています。初心者には簡単に、熟練者には加工ノウハウを生かせるように細かい配慮がされています。

Abundant Menus

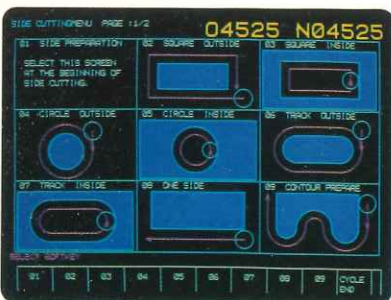
An abundant selection of menus are available for all types of machining from drilling to contour and pocket machining. This greatly facilitates operation for first-time users and enables experts to make optimum use of their knowhow.



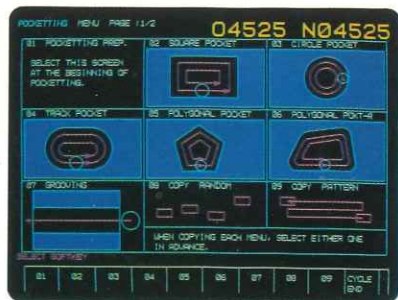
穴あけ加工メニュー Drilling menu



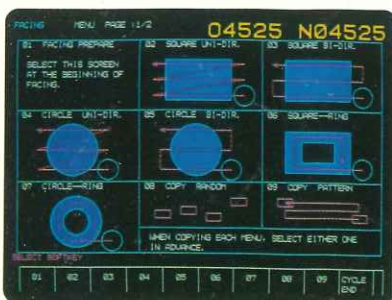
穴位置メニュー Hole pattern menu



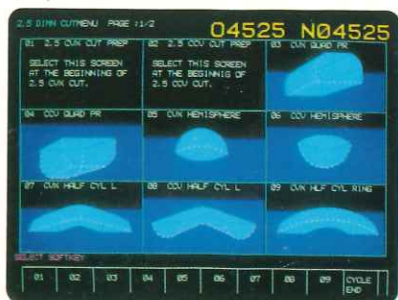
平面加工メニュー Facing menu



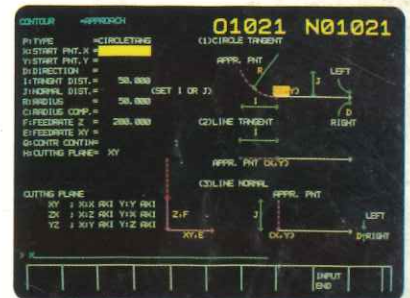
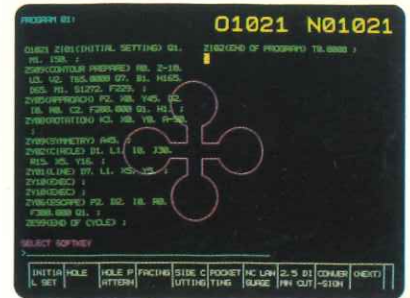
側面加工メニュー Side cutting menu



ポケット加工メニュー Pocketing menu



2 1/2加工メニュー 2 1/2 cutting menu



任意形状も容易にプログラム

任意形状もシンボリック入力と、自動交点計算機能により容易にプログラムできます。プログラムのチェック、修正、変更も描画される形状を見ながら簡単に行えます。形状の反転、回転移動、平行移動も容易です。

Easy Programming of All Profile Types

Using symbolic input and the automatic intersection calculation feature, it is possible to program any profile easily and quickly. Program checks, corrections and changes can also be carried out easily while viewing the profile as it is drawn on the screen. Symmetry, translation and rotation of a profile can also be carried out easily.

機械仕様

項 目		単位	NC-55	NC-80	NC-100	NC-120	NC-150	
テーブル	作業面積(左右×前後)	(mm)	810×400	1400×400	1400×500	2000×600	2400×900	
	T-溝寸法(溝幅×個数)	—	16×3	16×4	18×5	18×5	22×7	
	移動量	左右(X)	(mm)	550	800	1000	1200	1500
		前後(Y)	(mm)	400	400	500	600	800
		上下(Z)	(mm)	400	400	500	500	700
主軸端とテーブル上面との距離		(mm)	550	550	600	720	950	
主 軸	主軸の形式(NT50はオプション)		—	NT40	NT40	NT40	NT50	NT50
	回転数		(rpm)	50~4000	50~4000	50~4000	50~3000	50~2600
	クイル移動量		(mm)	130	130	130	100	130
	主軸中心からコラム前面まで		(mm)	560	560	560	650	845
送 り	ジョグ送り速度		(mm/分)	10~2000	10~2000	10~2000	10~2000	10~2000
	早送り速度 X/Y(Z)		(%)	8000(4000)	8000(4000)	8000(4000)	8000(4000)	8000(4000)
電 動 機	主軸		AC (KW)	2.0/3.7	2.0/3.7	2.0/3.7	7.5/11	15/18.5
	送り	X、Y用	AC (KW)	0.9	1.8	1.8	2.8	3.3
		Z 用	AC (KW)	1.8	2.8	2.8	2.8	3.3
	潤滑油用		(W)	4×2.	4×2	4×2	4×2	4×3
	切削油用		(W)	180	180	180	250	250
	主軸冷却用(NT50の時)		(W)	—	—	(840)	840	840
フロアスペース		(mm)	1800×2380	2860×2340	3300×2400	4200×2640	5200×3500	
機械全高さ(最大)		(mm)	2500	2450	2600	2760	3400	
テーブル許容積載量		(kgf)	300	500	800	1000	1500	
機械本体重量		(kg)	4000	5000	5500	7500	15000	
電源容量		(KVA)	10	12	12	18	30	

2. 標準及び特別付属品

○:スタンダード * : オプション

項 目	NC-55	NC-80	NC-100	NC-120	NC-150
ドローイングホルル	○	○	○	○	○
基礎板及びボルト	○	○	○	○	○
切削油装置	○	○	○	○	○
自動潤滑油装置	○	○	○	○	○
オイルミスト装置	*	*	*	*	*
作業灯	*	*	*	*	*
警報灯	*	*	*	*	*
自動電源遮断装置	*	*	*	*	*
テーブル上チップガード	*	*	*	*	*
電気式工具着脱装置(エア式はオプション)	*	*	*	○	○
主軸テーパ-NT50番	—	*	*	○	○
主軸自動冷却兼潤滑装置	—	*	*	○	○
エアブロー装置	*	*	*	*	*
主軸高速回転	*	*	*	—	—
テーブルリグ	*	*	*	*	*
プログラム入/出力装置(98ノード)	*	*	*	*	*

NC仕様 0/16/15M

標準ファナックOM

○:標準仕様 * :オプション - :選択不可仕様

名称	内訳	0 M シリーズ	15M シリーズ	16M シリーズ
表示言語	日本語表示	○	○	○
CRT ディスプレイ	9" モノクロ	○	-	○
	9" カラー	*	-	*
	10" カラー (カラー液晶)	-	-	*
	14" カラー	*	○	*
グラフィックディスプレイ		*	*	*
制御軸/同時制御軸数	3軸 (X, Y, Z)	○	○	○
制御軸拡張 (付加軸)	最大軸数	4	15	8
同時制御軸数拡張		3	15	6
設定単位	0.001	○	○	○
位置決め/直線補間	G00/G01	○	○	○
多象限円弧補間	G02/G03	○	○	○
送り速度 オーバライド	0~150% (10%おき)	○	○	○
早送り オーバライド	0, 25, 50, 100%	○	○	○
自動加減速		○	○	○
イグザクトストップ/切削モード	G09/G61	○	○	○
ドウェル	秒指定ドウェル	○	○	○
リファレンス点復帰	手動, 自動 (G27/G28/G29)	○	○	○
ワーク座標系選択/変更	6組 (G54~G59)/G92	○	○	○
ローカル座標系の設定	G52	○	○	○
アソリユート/インクレメンタル指令	ブロック内での併用可能	○	○	○
少数点入力/電卓形少数点入力		○	○	○
Sコード出力	S4桁出力	○	○	○
Tコード出力	T2桁出力	○	○	○
Mコード出力 (補助機能)	M2桁出力	○	○	○
プログラム番号/プログラム名	番号4桁/名前16文字	○	○	○
メインプログラム/サブプログラム	サブプログラム4重まで可能	○	○	○
テープコード	EIA RS-244, IS0840 自動判別	○	○	○
オプションナルブロックスキップ	/スラッシュ	○	○	○
工具長補正	G43/G44/G49	○	○	○
工具補正個数追加 A/B/C	64組/99/200	*	*	*
工具補正個数追加 A/B/C/D	99組/200/499/999	-	*	*
工具補正量 メモリ A	32組 (摩耗, 形状区別無)	○	○	○
工具補正量 メモリ B	長補正, 径補正区別なし	-	*	*
工具補正量 メモリ C	長補正, 径補正区別あり	-	*	*
バックラッシュ補正		○	○	○
ミラーイメージ	Mコードミラー	○	○	○
手動連続送り		○	○	○
インクレメンタル送り	設定単位のx1, x10, x100	○	○	○
マシンロック		○	○	○
補助機能ロック		○	○	○
ドライラン		○	○	○
シングルブロック		○	○	○
バックグラウンド編集	自動運転中の編集が可能	○	○	○
登録プログラム個数	63個	63	100	63
	125/200個	*	*	*
	200/400/1000	-	*	Max400
テープ記憶容量	80 m	○	○	○
	120/320 m	*	*	*
	640/1280/2560/5120 m	-	*	Max1280
自己診断機能		○	○	○
非常停止		○	○	○

名称	内訳	0 M シリーズ	15M シリーズ	16M シリーズ
固定サイクル	G80~G89	○	○	○
工具径補正C	G40/G41/G42	○	○	○
3次元工具補正	ブロックにI, J, Kが含まれる事	-	*	-
プレイバック機能		○	○	○
稼働時間・部品数表示		○	○	○
時計機能		*	*	○
加工時間スタンプ機能		-	*	*
テープフリーダ	リール無テープフリーダ	*	*	*
	リール付テープフリーダ	*	*	*
入出力インターフェイス	RS-232C	○	○	○
カスタムマクロB&10/フォーマット		○	○	○
手動パルスハンドル		○	○	○
記憶形ピッチ誤差補正		○	○	○
リモートバッファ		*	*	*
リモートバッファA		*	*	*
リモートバッファB		*	*	*
マルチバッファ	G05.1 バッファリング15ブロック	-	*	-
高速加工機能	G10.3/G11.3/G65.3	-	*	-
一方向位置決め	G60	*	*	*
ヘリカル切削	G02/G03	*	*	*
円弧ねじ切り	G02.1/G03.1	-	*	*
インポリユート補間	G02.2/G03.2	-	*	*
指数関数補間	G02.3/G03.3	-	*	-
極座標指令	G15/G16	*	*	*
極座標補間	G12.1/G13.1	-	*	*
スプライン補間	G06.1	-	*	-
仮想補間	G07	-	*	-
円筒補間	G07.1	-	*	*
ねじ切り	G33 (ポジションコード必要)	*	*	*
リジッドタップ		*	*	*
F1桁送り		*	*	*
自動コーナオーバーライド	G62	*	*	*
プログラマブルデータ入力	G10 (オフセット量の変更)	*	*	*
プログラマブルミラーイメージ	G50.1/G51.1	*	*	*
工具寿命管理		-	*	*
オプションナルブロックスキップ追加	2~9ヶ	*	*	*
任意角度面取り, コーナR		*	*	*
工具位置オフセット	G45~G48	*	*	*
座標回転	G68/G69	*	*	*
スケーリング	G50/G51	*	*	*
工具長測定	ソフトキー 使用のみ	*	*	*
自動工具長測定	G37 (マクロソフト, タッチセンサー必要)	*	*	*
プログラム再開		*	*	*
手動ハンドル割込み		*	*	*
拡張テープ記憶編集	プログラムのコピー等	*	*	*
図形コピー機能	回転コピー, 平行コピー (G72.1)	-	*	-
ダイナミックグラフィック		*	-	*
マシニング用対話形プログラム入力	自動プログラミング機能1	*	-	*
対話形自動プログラミング機能	自動プログラミング機能3	*	-	*
	* 対話機能C	-	*	-
	* 対話機能D (2.5形状)	-	*	-
NC文出力機能	対話プログラムとNCデータへ変換	*	*	*

Machine Specifications

Item		NC-55	NC-80	NC-100	NC-120	NC-150	
Table	Working Surface	810×400	1400×400	1400×500	2000×600	2400×900	
	T-slot Dimensions	16×3	16×4	18×5	18×5	22×7	
	Working Range	Longitudinal Travel	550	800	1000	1200	1500
		Cross Travel	400	400	500	600	800
		Vertical Travel	400	400	500	500	700
Distance Spindle End To Table		550	550	600	720	950	
Spindle	Spindle Nose Type (Option: NT50)	NT40	NT40	NT40	NT50	NT50	
	Spindle Speed Range	50~4000	50~4000	50~4000	50~3000	50~2600	
	Quill Travel	130	130	130	100	130	
	Distance, Spindle Axis to Column Front	560	560	560	650	845	
Feed Rates	JOG Feed	10~2000	10~2000	10~2000	10~2000	10~2000	
	Rapid Traverse X/Y(Z)	8000(4000)	8000(4000)	8000(4000)	8000(4000)	8000(4000)	
Motor	Spindle	KW (AC) 2.0/3.7	2.0/3.7	2.0/3.7	7.5/11	15/18.5	
	Drive	for X, Y	KW (AC) 0.9	1.8	1.8	2.8	3.3
		Z	KW (AC) 1.8	2.8	2.8	2.8	3.3
	Lubrication	W 4×2	4×2	4×2	4×2	4×3	
	Cutting oil	W 180	180	180	250	250	
Spindle coolant (option)	W —	—	—	840	840		
Floor Space		1800×2380	2860×2340	3300×2400	4200×2640	5200×3420	
Machine Height (max.) (mm)		2500	2450	2600	2760	3400	
Table Load Capacity (kg)		300	500	800	1000	1500	
Total Machine Weight (kg)		4000	5000	5500	7500	15000	
Power Service (KVA)		10	12	12	18	30	

125

2. Standard and Optional Accessories

○: Standard * : Option

Item	NC-55	NC-80	NC-100	NC-120	NC-150
Coolant (Cutting oil) Supply Equipment	○	○	○	○	○
Levelling Screw and Pads	○	○	○	○	○
Drawing Bolt	○	○	○	○	○
Automatic Lubricator System	○	○	○	○	○
Oil mist	*	*	*	*	*
Work Light	*	*	*	*	*
Warning Lamp	*	*	*	*	*
Auto power off system	*	*	*	*	*
Table Chip Guard	*	*	*	*	*
Automatic tool IN/OUT System	*	*	*	○	○
Spindle Taper NT50	—	*	*	○	○
Automatic Spindle Coolant System	—	*	*	○	○
Air-blow System	*	*	*	*	*
High Spindle Speed (6000rpm, 10000rpm)	*	*	*	—	—
Tape Reader	*	*	*	*	*
KASUGA EDITER (NC DATA Bank)	*	*	*	*	*

NC Specifications 0/16/15M

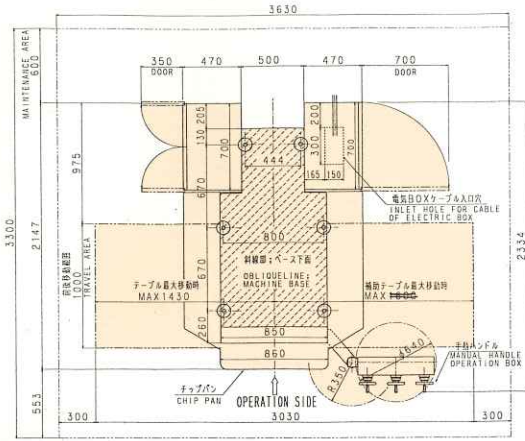
FANAC OM

○ : Standard * : Option — : Not selectable

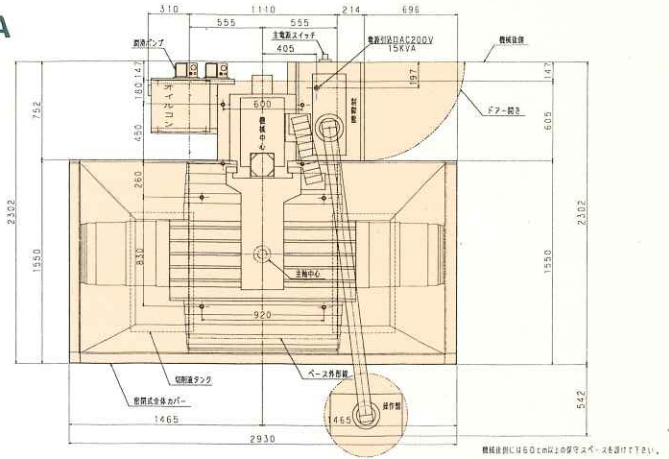
Name		0 M Series	15M Series	16M Series					
Display language	English	○	○	○	Canned cycle	G80~G89	○	○	○
CRT display unit	9" monochrome	○	—	○	Cutter compensation C	G40, G41, G42	○	○	○
	9" color	*	—	*	3-dimensional compension	Must be included I, J, K	—	*	—
	10" color (liquid crystal)	—	—	*	Play back function		○	○	○
	14" color	*	○	*	Run hour & parts count		○	○	○
Graphic display		*	*	Clock function		*	○	○	
Controlled axes/Simultaneously	3 axes (X,Y,Z)	○	○	○	Machining time stamp		—	*	*
Controlled axes expansion	Max.(Additional axes)	4	15	8	Tape reader	without reels	*	*	*
Simultaneous axes expansion		3	15	6		with reels	*	*	*
Increment system	0.001	○	○	○	Reader/punch interface	RS-232C	○	○	○
Positioning/Linear interpolation	G00/G01	○	○	○	Custom macro B (tape format for F10/11)		○	○	○
Circular interpolation	G02/G03	○	○	○	Manual pulse handle		○	○	○
Feedrate override	0~150%	○	○	○	Stored pitch error compensation		○	○	○
Rapid traverse override	0, 25, 50, 100%	○	○	○	Remote buffere		*	*	*
Automatic acceleration/deceleration		○	○	○	High-speed remote buffer A		*	*	*
Exact stop/cutting mode dwell	G09, G61	○	○	○	High-speed remote buffer B		*	*	*
	G04	○	○	○	Multi-buffer	G05.1 buffering 15 blocks	—	*	—
Reference position return	Manual, automatic(G28,G29)	○	○	○	High-speed machining function	G10.3, G11.3 G65.3	—	*	—
Workpiece coordinate system	G54~G59	○	○	○	Single direction positioning	G60	*	*	*
Local coordinate system	G52	○	○	○	Helical interpolation	G02, G03	*	*	*
Absolute/incremental	G90/G91	○	○	○	Circular thread cutting B	G02.1, G03.1	—	*	*
Decimal point input		○	○	○	Involute interporation	G02.2, G03.2	—	*	*
S code output	S4-digit command	○	○	○	Exponential interporation	G02.3, G03.3	—	*	—
T code output	T2-digit command	○	○	○	Polar coordinate command	G15, G16	*	—	*
M code output (Miscellaneous)	M2-digit command	○	○	○	Polar coordinate interporation	G12.1, G13.1	—	*	—
Program number/name		○	○	○	Spline interpolation	G06.1	—	*	—
Main program/subprogram	Subprogram: 4 folds nested	○	○	○	Hypothetical axis interpolation	G07	—	*	—
Tape code	EIA RS-244, ISO840	○	○	○	Cylindrical interpolation	G07.1	—	*	*
Optional block skip		○	○	○	Thread cutting, per revolution	G33 (with position-corder)	*	*	*
Tool length compensation	G43, G44, G49	○	○	○	F1-digit feed		*	*	*
Additional tool offset pairs	64/99/200	*	*	*	Automatic corner override	G62	*	*	*
Additional tool offset pairs	99/200/499/999	—	*	*	Programmable data input	G10	*	*	*
Tool offset memory A	32-pairs	○	○	○	Programable mirror image	G50.1, G51.1	*	*	*
Tool offset memory B	Geometry/wear memory	—	*	*	Tool life management		—	*	*
Tool offset memory C	Distinction between D & H	—	*	*	Optional block skip addition	/2~/9 pcs	*	*	*
Backlash compensation		○	○	○	Angle chmfering/corner R		*	*	*
Mirror image	M code mirror	○	○	○	Tool offset	G45~G48	*	*	*
Manual continuous feed		○	○	○	Coordinate system rotation	G68, G69	*	*	*
Incremental feed	X1, X10, X100	○	○	○	Scalling	G50, G51	*	*	*
Machine lock on each axis		○	○	○	Tool length measurement	soft key	*	—	—
Auxiliary function lock		○	○	○	Automatic tool length measurement	G37 (required soft & hard)	*	*	*
Dry run		○	○	○	Program restart		*	*	*
Single block		○	○	○	Handle interruption		*	*	*
Background editing function		○	○	○	Expanding part program (editing program copy etc.)		*	*	*
Resisterable programs	63	63	100	63	Figure copying	G72.1	—	*	—
	125/200	*	*	*	Rigid tapping	Orientation, peckking cycle and return speed overrude function are also possible	*	*	*
	200/400/1000	—	*	Max400	Graphic conversation for machining center		*	—	*
Part program strage length	80m	○	○	○	Conversation automatic programming function 3	Including conversation macro program C, D	—	*	—
	120/320m	*	*	*	NC format out put		*	*	*
	640/1280/2560/5120m	—	*	Max1280					
Self-diagnosis functions		○	○	○					
Emergency stop		○	○	○					

フロアプラン

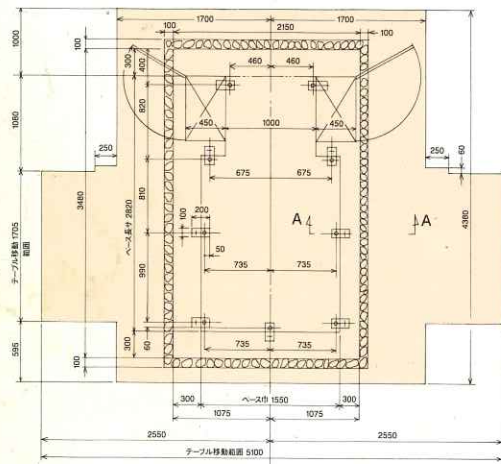
NC-80



NC-100A

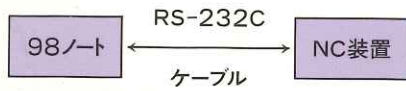


NC-150

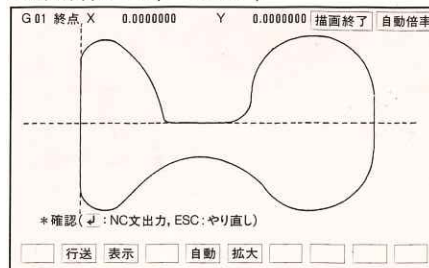


※機械を据付けるときは、地盤が沈下したり傾斜していない所で、しかも堅固で平滑な床(コンクリート)を選んで下さい。コンクリート床の厚さは、200mm以上あるのが理想的です。
(NC-55、NC-80、NC-100タイプ機相当、NC-120、NC-150機についてはコンクリート床の厚さ400mm以上が理想です。)

NCデータバンク装置 NC Data Bank System



座標計算ソフト(オプション)

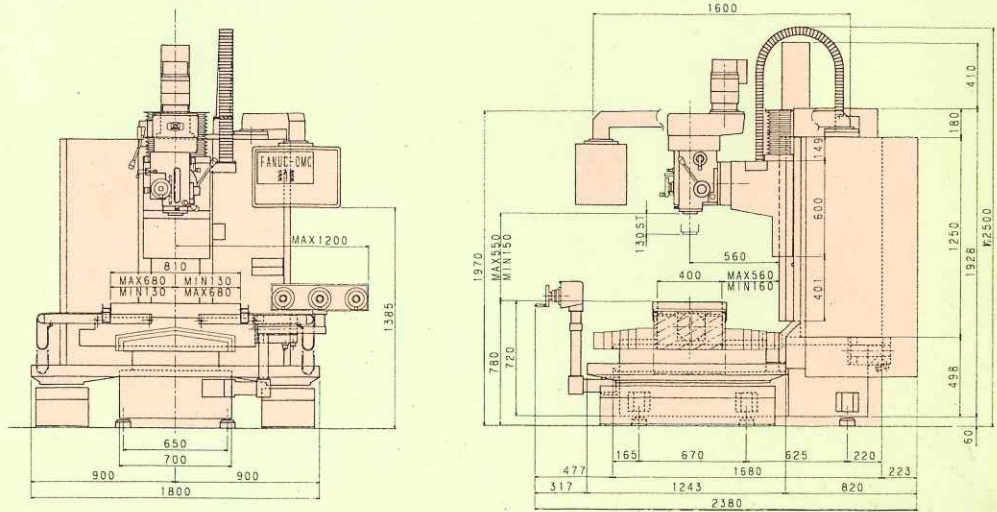


特長

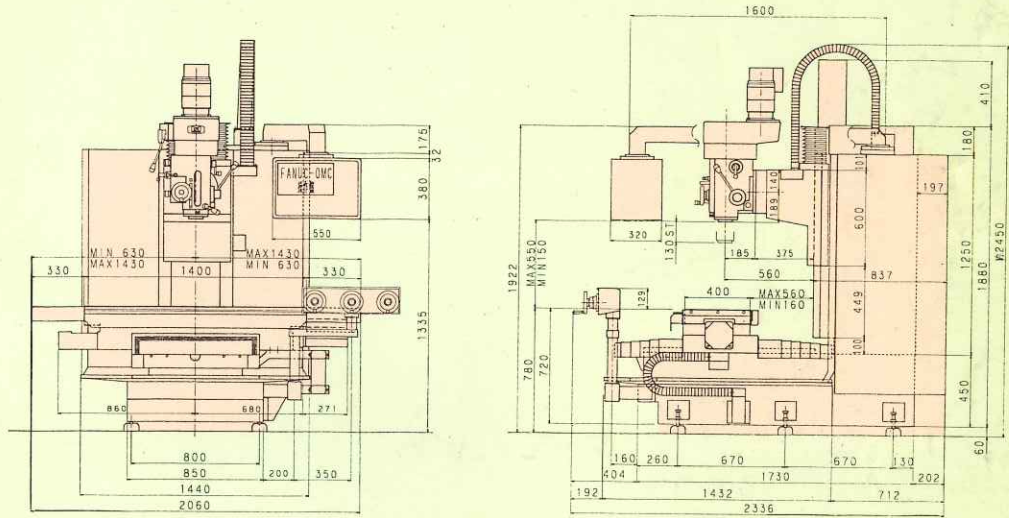
- ※NC操作盤でのプログラム編集と同じ操作が出来ます。
- ※NCデータの入/出力が出来ます。
- ※座標計算ソフト(オプション)により対話形式で交点計算を行ない、描画させたり、NC文をフロッピーへ出力出来ます。
- ※フロッピー(3.5)の記憶容量は約2500m相当で、フロッピー運転も可能です。

外形図及びフロアスペース

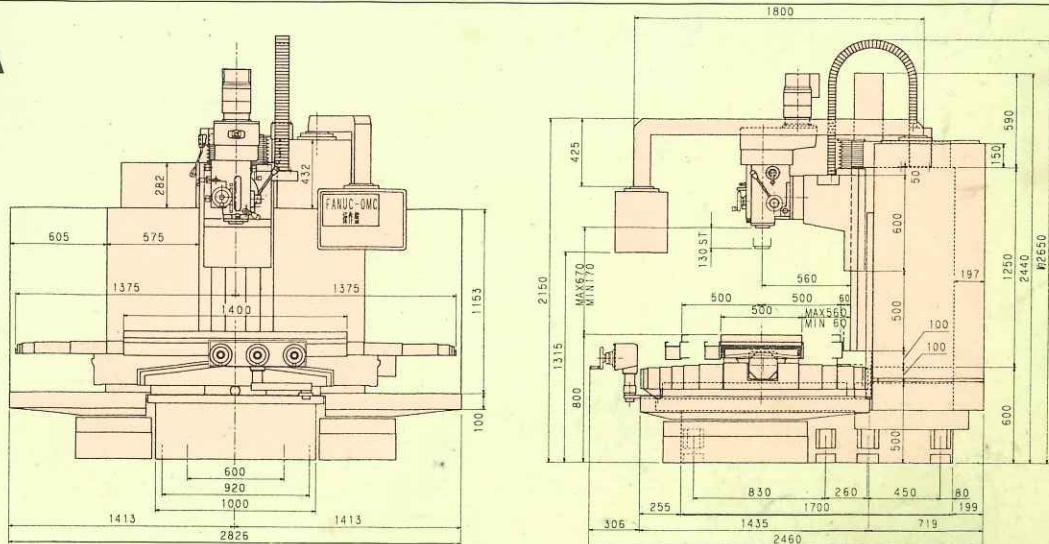
NC-55A



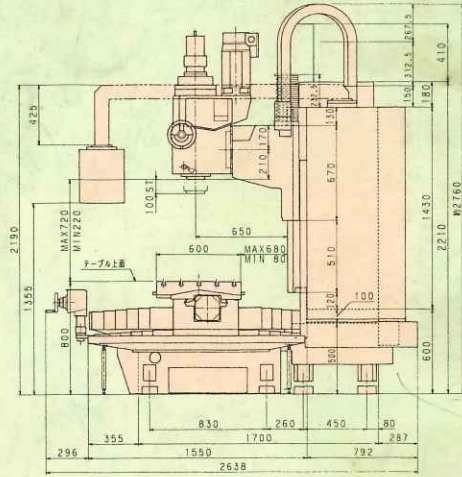
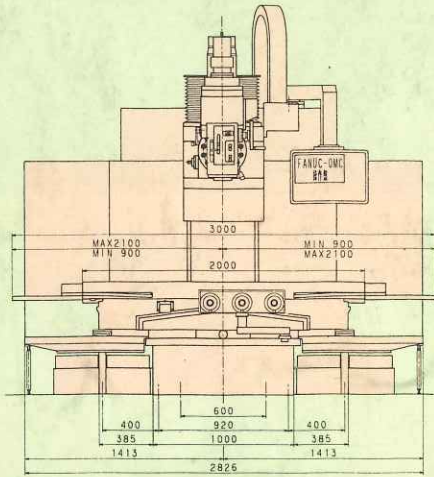
NC-80A



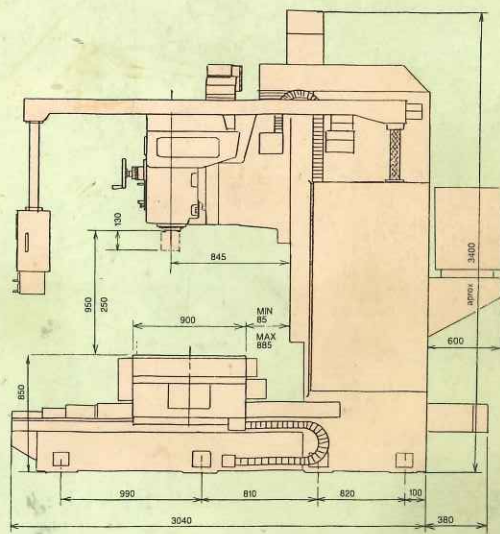
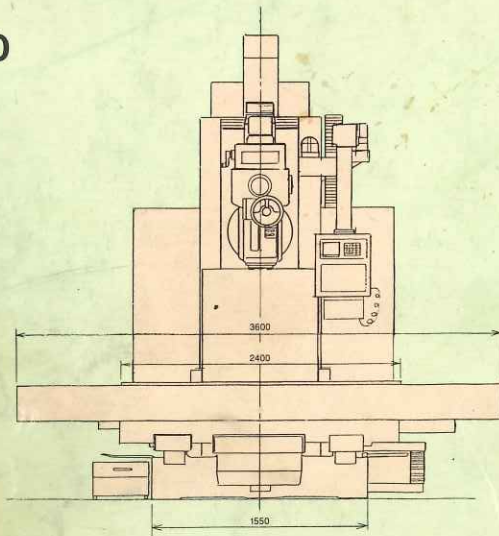
NC-100A



NC-120B



NC-150



※機械の改良等により、予告なくデザイン・仕様など変更になる場合があります。
 ※写真にはオプションが含まれている場合があります。
 ※The contents of this catalog are subject to change without prior notice.
 ※The photograph may be included optional functions.

代理店(Agency)

KASUGA INDUSTRY CO.,LTD.

株式会社 春日製作所

福井市上河北町1-15 TEL(0776)41-1164代 FAX(0776)41-1156