

■作業時間を大幅に短縮する高機能

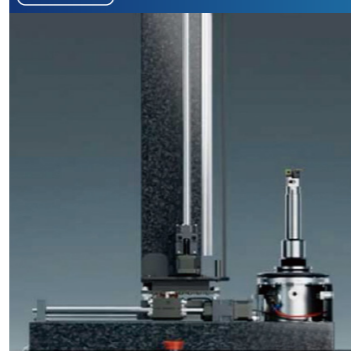
E46CX ワンタッチ3軸オートプリセット



E46CXなら、工具管理ソフトに事前に登録しておくことで、工具を特定した後、ワンタッチで自動的に軸移動を開始。スピンドルが回転して測定を完了します。

■環境に左右されない高精度

全機種 天然グラナイト製コラム&ベース



*海外仕様イメージ。国内仕様とは異なる場合がございます。



天然グラナイトは地球上で最も熱膨張率が低い天然素材の1つで、温度や湿度に左右されず抜群の寸法安定性を発揮、高い剛性や耐摩耗性、耐腐蝕性を誇ります。日研ツールプリセッタは、この天然グラナイトをコラム部、及びベース部に採用。高い精度と信頼性を誇る自社開発のAS371光学スケールを直付けする独創的な手法により、測定環境の変化に対しても常に安定した測定性能を維持することが可能です。

■作業者に左右されない繰り返し精度

E46 ユニバーサルツールクランプ機構搭載

様々なプルスタッド形状に対応可能な、ユニバーサル仕様のメカニカルクランプ機構を搭載。250-300kgの強力なクランプ力でホルダを引き込み、高い繰り返し精度を実現しています。

E346 バキュームクランプ機構搭載

クランプ操作を行うと内部のバキュームエンジンが作動。テーパを密着させクランプすることが出来ます。プルスタッド形状に左右されず様々なツーリングの引き込みに対応することが可能です。

E46 自動回転スピンドル&マルチカッタ測定機能



ボタン1つでスピンドルが自動で回転。マルチカッタの刃先を自動認識し、短時間で測定を行うことができます。また測定後、公差から外れた刃先までスピンドルが回転して割出を行うこともでき、大幅な作業時間の短縮が可能です。

OSP形式対応 ポストプロセッサ 標準装備

日研ツールプリセッタ New ラインナップ Specification

	E46			E346
	CX	CA	BA	BV
最大工具長 mm	φ400			φ360
最大工具径 mm	600			460
横幅 mm	1176	1136	958	
高さ mm	1935			974
奥行 mm	568			443
質量 kg	230			105
WiFi	○			—
LAN	1ポート			
USB	4ポート			
エア圧	0.5 - 0.7Mpa			
電源	AC100V - 230V			

E46CX

21.5inch Full HD
タッチスクリーンモニター



- X軸、Z軸モータドライブ
- ワンタッチ3軸オートプリセット対応
- 複合多段階ボーリングバー測定対応
- メカニカルクランプ機構
- 自動回転スピンドル
- マルチカッタ測定対応

E46CA/E46BA

21.5inch Full HD (※E46BAは15.6inch)
タッチスクリーンモニター



(※写真はE46CA)

- メカニカルクランプ機構
- 自動回転スピンドル
- マルチカッタ測定対応
- スピンドル認識システムSP-ID
- CADデータ (DXF) 読込機能 (E46CAはDXF作成機能にも対応)

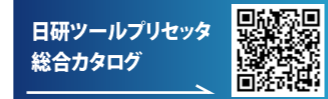
E346BV

15.6inch Full HD
タッチスクリーンモニター



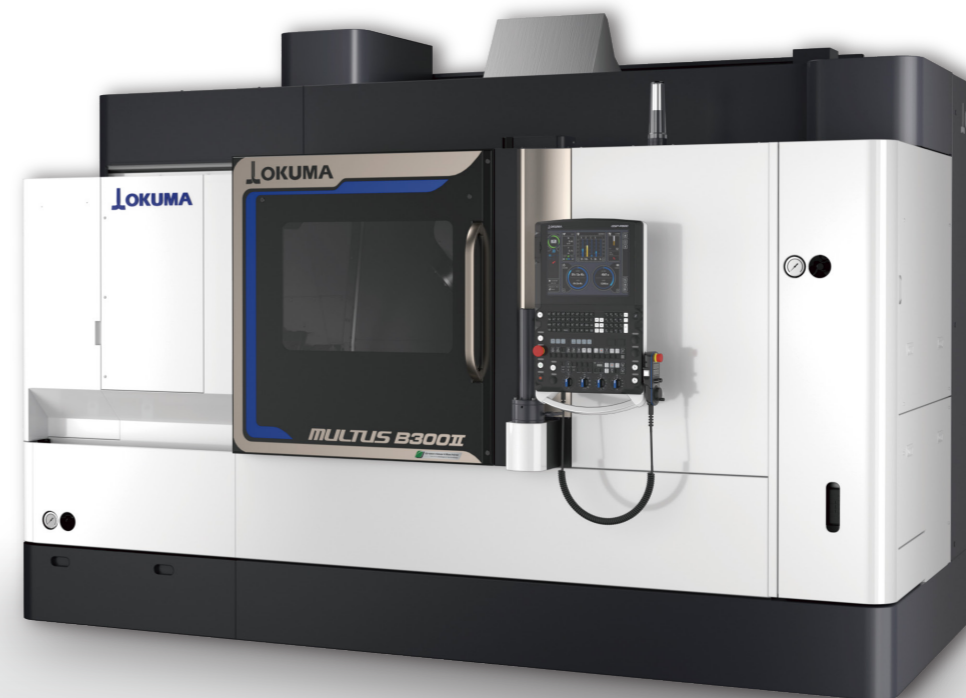
- バキュームクランプ機構
- 複合加工機に最適な機械原点複数登録機能 (新搭載)
- ワンタッチ操作が可能な空圧式スピンドルブレーキ (新搭載)
- CADデータ (DXF) 読込機能

詳しい情報はこちらからご確認ください。



NIKKEN TOOL PRESETTER for OKUMA MULTUS

オークマ様専用 日研ツールプリセッタカタログ



オークマ様 複合加工機
OKUMA MULTUS B300II



日研ツールプリセッタ
NEW E46 series

03 オプション対応

さらに

TID 工具の入れ間違えを防止

TTS 工具を探す時間も削減

工具データ書換機能 TID : ツールID管理システム*

OKUMA様工作機械内の工具データ(補正值テーブル/マガジンテーブル)を直接書き換える機能です。これにより、工具取付POTの間違いや工具データの入力間違いを防止。工具摩耗補正值のIPC間での引き継ぎも可能です。

2次元コードで簡単にデータを書換え

工具測定後に2次元コードをスキャンすることで、IPCに工具データを登録する機能がTIDです。マガジンへの工具着脱時に、再度2次元コードをスキャンすることで、IPCから機械へ工具データを転送します。

登録 Register

2次元コードを記したツールホルダ
Tool holder with QR code

測定 Measurement

リーダーでスキャンしたツールホルダをセット
Set the tool holder scanned by the reader

呼び出し Call

eTOP

読み込み Read

リーダーでスキャンしたツールホルダをセット
Set the tool holder scanned by the reader

IPC設置例

IPC 2次元コードリーダー

T番号	工具長	工具径
1	150.010	40.001

① ツールプリセット内測定データ

QRコード番号	T番号	工具長	工具径
001	1	150.010	40.001
002	2	127.565	20.987
003	3	98.321	15.887

② IPC内データ

T番号	工具長	工具径
1	150.010	40.001
2		
3		

補正值テーブル

POT番号	T番号
1	
2	
3	1

マガジンテーブル

③ NC内データ

- IPCとは、ツールプリセットで測定したデータ①を、ネットワークを介して受け取り②2次元コードリーダーを活用して工作機械内NCにツール毎の補正值データ等を書き込む機能③を担う産業用パソコンです。
- また、IPCを右の写真のように工作機械の工具マガジン付近に配置する事により、IPC画面にて工作機械内の工具やその補正值データを見ることができます。

実際のOKUMA殿NC画面

工具データ

補正值テーブル

マガジン情報

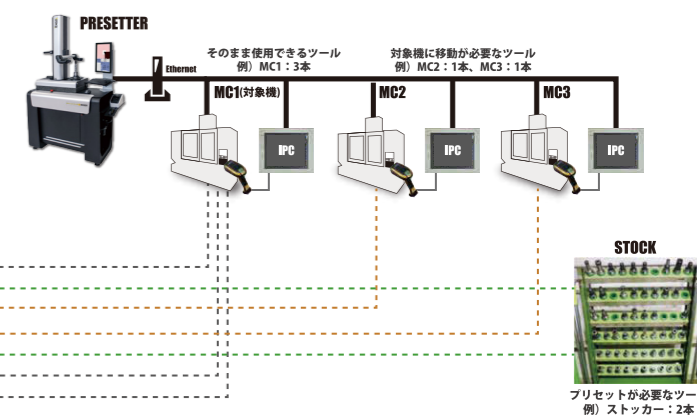
マガジンテーブル

工具所在追跡機能 TTS : ツールトラッキングシステム*

工具の所在を管理する機能がTTSです。次工程で使用するツールの所在を一覧表示することが可能です。また、OKUMA様工作機械からマガジンPOT情報を取得することも可能です。

各ツールセットに属する工具の所在を一覧表示

プリセット画面から、OKUMA様工作機械が次工程で使用する工具の所在を把握可能です。



Tool Nr.	Code	Type	MC	T	Machine
1	bis-256	Endmill	1	1	MC1
2	new gt	Reamer	11	2	Stock
3	hh17	Tap	3	3	MC2
4	flux-128	Endmill	7	4	MC3
5	nax-48	drill	13	5	Stock
9	helix	Tap	2	9	MC1
11	kjh	Reamer	12	11	MC1

次工程のツールセット ツール所在地の一覧

ATC工具マガジンのPOT情報を取得

プリセットやIPCの画面から、“どの工具がどのPOTに装着されているか”まで把握可能です。

装着場所	TNo
タレット	1
レティシテーション	
返却ステーション	
1	
2	
3	
4	8

機械のNC画面 (マガジンテーブル)

P	T	X	Z
1		empty	
2		empty	
3		empty	
4	8	8.000	183.803

ツールプリセット画面

IPC画面

eTOPハードウェア&ソフトウェア (TID+TTS)

eTOP = ツールプリセット + IPC (機械毎に1台) + 2次元コードリーダー (プリセット用、IPC用) + 対象ツール (2次元コード付きツールホルダ)

* 動作対象NC : OSP-P300以上、OSP-API通信仕様