

公司名 尼得科机床株式会社
代表人 总裁 二井谷 春彦
公司地址 滋贺县栗江市六地藏 130 番地

齿轮专用加工机床厂商打造的高生产率、节省空间的复合加工中心 开发出齿轮复合加工中心“MGC300”

尼得科集团旗下的尼得科机床株式会社开发出了基于立式5轴数控加工中心（以下简称“MC”）的齿轮复合加工中心“MGC300”，该加工中心可进行包括齿轮加工在内的复合加工。通过将车削、钻孔、齿轮加工、齿轮倒角等多个工序集成于一台设备，减少了工序间的调整，从而有助于节省人力。各轴的快速进给速度为63m/min，实现了同级别中较快的高速性能，有助于缩短非切削时间，实现高生产率。此外，该设备不仅具有高性能、高生产率的特点，而且结构紧凑，在具备齿轮加工功能的复合加工机中实现了较高水平的节省空间效果。

该设备将参展11月5日至10日举办的日本国际机床展（JIMTOF2024）。届时将首次展示键槽、螺纹切削、滚齿加工等复合加工的演示，以及使用尼得科集团旗下TAKISAWA生产的TR-20W台车式机器人系统进行工件（被加工物）自动装卸演示。



齿轮复合加工中心“MGC300”

齿轮复合加工中心“MGC300”是以实现高刚性的门式结构加工中心为基型机床，结合尼得科机床拥有的齿轮机床技术和齿轮加工专业知识而开发出的产品。通过在机械结构和控制系统中应用齿轮机床的设计和制造技术，开发出了适合齿轮加工的直接驱动高速式高速工作台。此外，针对用户反馈的“齿轮加工难度高”的问题，基于加工中心的设计，在齿轮加工程序界面上采用了交互式输入界面。特别是对于难以编写加工程序的齿轮精度校准等操作，采用交互式输入方式，以追求从用户角度出发的易操作性。

作为同时生产齿轮加工机床和切削刀具的齿轮加工领域的头部企业，尼得科机床株式会社通过提供齿轮加工专用设备丰富的产品线，从粗加工到精加工，满足了广泛的用户需求。以本设备的开发为契机，公司还进军了适用于包括齿轮加工在内的小批量多品种生产的复合加工机床领域，以实现工序集约化。通过为用户的生产模式提供合理的“尼得科齿轮加工解决方案”，为解决制造现场的课题提供全方位的支持。

■ 齿轮复合加工中心 “MGC300”

规格		MGC300
移动量(X轴、Y轴、Z轴)	mm	500、480、460
快速进给速度(X轴、Y轴、Z轴)	m/min	63
工件最大直径	mm	Φ300
最大加工模数		3.0
主轴最高转速	min ⁻¹	12,000
工作台最大转速	min ⁻¹	2,000
主轴锥孔		7/24 锥度 No. 40 (双面约束型)
ATC 刀具储存数量	把	40
占地面积 (宽×深×高)	mm	2,000×2,910×3,195

以下无正文