

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 滋贺县栗东市六地藏 130 番地

## 尼得科机床推出进一步助力齿轮高能率加工的“干式切削滚齿机 GE-B 系列”

- 主轴电机输出功率提升，加工周期缩短约 20%
- 标准配备人性化的精度调整软件

尼得科集团旗下的尼得科机床株式会社于 12 月 10 日推出齿轮制造粗加工机的新机型“干式切削滚齿机 GE-B 系列”。GE-B 系列为了进一步实现齿轮的高能率加工，**相比现有的 GE-A 系列，主轴电机输出功率提高了 22~47%<sup>\*1</sup>**。实现了比 GE-A 系列的标准规格更高速、更高能率的加工条件，**加工周期可缩短约 20%<sup>\*2</sup>**。近年来，随着电动汽车和机器人的普及，对齿轮的高精度和高生产效率的要求越来越高，本系列正是为了满足这一需求而开发的。

此外，本次新推出的机型还将各种在加工现场有用的软件纳入标准配置，并积极采用节能型装备，旨在全方位提高客户的满意度。



干式切削滚齿机 GE-B 系列

GE-B 系列是对自 2002 年推出的、在汽车、建筑机械、工业机械等众多齿轮制造现场广受好评、出货量高达 3,000 台的干式切削滚齿机 GE-A 系列进行高能率加工的改款。根据工件（被加工物）的尺寸，为客户准备了最大直径 150mm 的 GE15B、200mm 的 GE20B 和 250mm 的 GE25B 三种机型。所有机型与现有机型相比，刀具和工件（被加工物）之间的芯间距离保持不变，通过使用主轴电机输出功率提高 22~47% 的高输出主轴电机，可以在保持齿轮精度的同时实现缩短加工周期的高速加工条件，从而助力高能率加工。

此外，使用结合了本公司切削工具新涂层“MightyShieldΣ”和新材料“GRANMET SF”的滚刀进行加

工时，在切削速度超过 350m/min<sup>\*3</sup> 的高速加工条件下，实现了抑制工具磨损的量产加工，可以提供更高生产效率的方案。

在易操作方面，将现有机型中广受好评的选配功能，如：防止操作员输入错误导致撞机的修正输入限制功能，以及可以从 NC 操作界面简单设置齿轮精度调整的功能，以及专用软件纳入标准规格，提高了基本机型的功能。

此外，在节能对策方面，还采用了电磁阀等节能型装备，有助于减少 CO<sub>2</sub> 排放和降低运行成本。

尼得科机床作为一家能够为齿轮机床和切削工具提供从粗加工到精加工的齿轮加工综合解决方案的制造商，将继续为全球齿轮制造做出贡献。

**【干式切削滚齿机 GE-B 系列】**

项目	机型	GE15B	GE20B	GE25B
工件直径	Φ mm	150	200	250
最大模数	mm	4	6	6
NC		FANUC 32i-B-Plus		
主轴电机输出功率	kW	11 (15)	15 (18.5)	22 (26)
主轴转速	min <sup>-1</sup>	2,000 (3,000)	2,000 (3,000)	2,000
工作台转速	min <sup>-1</sup>	300	300	200
芯间距离	mm	15-140	25-225	40-210

( ) 内为选配

\*1 根据当前型号 GE-A 系列和新型号 GE-B 系列的主轴电机输出 (kW) 比较

\*2 根据当前型号 GE15A 和新型号 GE15B 的加工时间比较

(工件参数：模数 2.3mm、齿数 17、螺旋角 35° RH、齿宽 41mm)

\*3 根据公司内部加工实绩

(切削速度 350m/min、进给量 2.3mm/rev、使用偏移加工 50 个工件时的刀具磨损量为 0.03mm)