

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

新增可实现高效加工的高速主轴产品线 生产效率赶超同级别龙门加工中心的“MV-Bx II”系列

- ◆ 主轴最高转速 $10,000\text{min}^{-1}$ ，对应铝材加工和提高模具表面加工质量
- ◆ 适用于从粗加工到精加工的广泛加工范围

尼得科集团旗下的尼得科机床株式会社将在龙门加工中心“MV-Bx II 系列”中新增主轴最高转速为 $10,000\text{min}^{-1}$ 的高速主轴产品线，并于 12 月 16 日（星期一）开始销售。作为主轴锥度 50 号的加工中心，本机在同级别产品中以最高的快速进给速度提供高生产率，并以龙门式结构实现紧凑设计和良好的安装性。此次，本公司在产品线中追加了 BBT50 主轴锥度的高速主轴，在理想的加工条件下实现了精加工面质量提升和更高效率的零部件生产，将极大提高用户的生产效率。



龙门加工中心 MV-Bx II 系列



高速主轴的主要规格

主轴锥度	BBT50
主轴转速	$35\sim 10,000\text{min}^{-1}$
主轴输出	$18.5\text{kW}/550\text{min}^{-1}$
主轴最大扭矩	305Nm

新开发的高速主轴（主轴转速 $10,000\text{min}^{-1}$ ）相比标准主轴（ $7,000\text{min}^{-1}$ ），在保持主轴高刚性结构的同时提高转速，不仅可用于传统的零部件加工和粗加工，还能满足需使用高速旋转的小径工具进行模具精加工和铝材高效加工等工序。通过主轴的高速化，转速范围扩大到 35min^{-1} 至 $10,000\text{min}^{-1}$ ，在理想加工条件下实现了表面质量的提升和高效加工，大大提高了用户的生产效率。

此外，为了兼顾高精度加工和高速化，机床本体采用了双锚结构的进给系统，并通过丝杠轴心冷却来解决由此产生的发热问题。

不仅如此，该高速主轴还采用了润滑脂润滑方式，无需定期补给轴承润滑油或压缩空气，从而实现了润滑油和耗电量的减少。同时，润滑油维护也仅需更换进给系统专用的润滑脂盒，大大减轻了操作员的日常工作负担。

尼得科机床将继续致力于提高生产效率和环保性能的技术开发，为全球多样化的生产一线提供满足其需求的产品。

■MV=Bx II 系列的主要规格

项目 \ 型号			MV12Bx II		MV16Bx II
立柱门内宽度 (mm)			1,460		2,000
工作台	作业面积	宽度 (mm)	1,300		1,800
		长度 (mm)	1,600	3,000	2,200
	最大载量 (kg)	3,000	5,000	8,000	
工件安装面到主轴端面的尺寸 (mm)			200-860		200-860
各轴移动量 (mm)	X 工作台		1,600	3,000	2,200
	Y 鞍座		1,300		1,700
	Z 主轴头		660		
各轴快速进给速度 (m/min)	X 工作台		48	32	
	Y 鞍座		32		
	Z 主轴头		32		
最大切削进给速度 (m/min)			10(32:注)		
主轴头	主轴转速 (min ⁻¹)		35~7,000 、 35~10,000		
	主轴电机额定功率 (kW)		连续 18.5/30 分 22.0		
	主轴电机额定扭矩 (Nm)		连续 305/30 分 382		
	主轴锥度		BBT50		
ATC 刀具数量 (把)			30		

注：规格表 () 内的数值仅适用于 HHQ 控制时

HyperHigh & Quick response 控制 (HHQ) 是尼得科 OKK 独有的高精度控制功能。