

会社名 ニデックマシンツール株式会社
代表者名 代表取締役社長 二井谷 春彦
所在地 滋賀県栗東市六地藏 130 番地

ニデックマシンツール、歯車のさらなる高能率生産に貢献する
「ドライカットホブ盤 GE-B シリーズ」を発売

- ・主軸モータ出力の引き上げによりサイクルタイム約 20%短縮
- ・ユーザフレンドリーな精度調整ソフトウェアを標準搭載

ニデックグループのニデックマシンツール株式会社は、歯車製造の粗加工機「ドライカットホブ盤 GE-B シリーズ」を 12 月 10 日に発売いたします。GE-B シリーズは歯車のさらなる高能率加工を目的に、**現行機 GE-A シリーズに対して主軸モータ出力を 22~47%*¹ 引き上げ**ました。これにより GE-A シリーズの標準仕様よりも高速、高能率な加工条件にすることができ、**サイクルタイムを約 20%*² 短縮**できます。昨今、電気自動車やロボットの普及とともに、歯車のより一層の高精度化と高生産性が求められており、その要請に応じて開発したものです。

また、今回のモデルチェンジでは、加工現場で役立つ各種ソフトウェアの標準仕様への取り込みや、省エネ対応型装備品の積極的な採用により、トータルでの顧客満足度向上を図っています。



ドライカットホブ盤 GE-B シリーズ

GE-B シリーズは、2002 年の発売以降、自動車、建設機械、産業機械など多くの歯車製造の現場で受け入れられ、出荷 3,000 台を誇るドライカットホブ盤 GE-A シリーズを高能率加工用にモデルチェンジしました。ワーク（被加工物）のサイズ別に、最大径 150 mm の GE15B、同 200 mm の GE20B、同 250 mm の GE25B の 3 機種用意しています。いずれも現行機に対してカットとワーク（被加工物）との芯間距離は変えず、主軸モータ出力を 22~47% 高めた高出力主軸モータを使うことで、歯車精度を維持しつつ、サイクルタイムを短縮する高速加工の条件が可能になり、高能率生産に貢献します。

また、当社製切削工具の新コーティング「MightyShieldΣ」と新素材「GRANMET SF」を組み合わせたホブカッタを使用した加工では、切削速度 350m/min*³ を超える高速加工条件下において、工具摩耗量を抑制した量産加工を達成しており、さらなる高生産性の提案も可能です。

また、ユーザの使い易さへの対応として、オペレータの入力ミスによる機械衝突を未然に防止する補正入力制限機能や、歯車の精度調整を NC 操作画面から容易に設定できる機能など、現行機で好評のオプションや専用ソフトを標準仕様に取り込み、基本機の機能を向上させました。

そのほか、省エネ対応として、ソレノイドバルブなどの省エネ対応型装備品を採用し、CO₂ 排出量の削減、ランニングコスト低減にも貢献しています。

ニデックマシンツールは、歯車機械と切削工具、粗加工から仕上げ加工まで、歯車加工に関してトータルでソリューションを提案できるメーカーとして、世界の歯車製造に貢献していきます。

【ドライカットホブ盤 GE-B シリーズ】

項目	機種	GE15B	GE20B	GE25B
ワーク径	Φ mm	150	200	250
最大モジュール	mm	4	6	6
NC		FANUC 32i-B-Plus		
主軸モータ出力	kW	11 (15)	15(18.5)	22(26)
主軸回転速度	min ⁻¹	2,000(3,000)	2,000(3,000)	2,000
テーブル回転速度	min ⁻¹	300	300	200
芯間距離	mm	15-140	25-225	40-210

() 内はオプション

*1 現行モデル GE-A シリーズと新モデル GE-B シリーズの主軸モータ出力 (kW) 比較による

*2 現行モデル GE15A と新モデル GE15B の加工時間比較による

(ワーク諸元 : モジュール 2.3mm、歯数 17、ねじれ角 35°RH、歯幅 41mm)

*3 自社内加工実績による

(切削速度 350m/min、送り量 2.3mm/rev、シフトで 50 個加工時の工具摩耗量が 0.03 mm)