

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

## 高効率加工に貢献する高速主軸をラインアップ クラス最高の生産性を誇る、門形 MC「MV-BxII」シリーズ

- ◆ 主軸最高回転速度  $10,000\text{min}^{-1}$  でアルミ加工・金型の面品位向上
- ◆ 荒加工から仕上げまで幅広い加工に対応

ニデックグループのニデックマシンツール株式会社は、門形マシニングセンタ「MV-BxIIシリーズ」に主軸最高回転速度  $10,000\text{min}^{-1}$  の高速主軸をラインアップに追加し、12月16日（月）から販売を開始します。本機は、主軸テーパ 50 番のマシニングセンタとしては、クラス最高の早送り速度による高い生産性と、門形構造によるコンパクトで設置性の良さを誇ります。この度、主軸テーパ BBT50 での高速主軸をラインアップに追加することで、理想的な加工条件のもと仕上げ面品位向上や部品加工の高効率生産を実現。ユーザの生産性向上に大きく貢献します。



門形マシニングセンタ MV-BxII シリーズ



### 高速主軸の主な仕様

主軸テーパ	BBT50
主軸回転速度	$35\sim 10,000\text{min}^{-1}$
主軸出力	$18.5\text{kW}/550\text{min}^{-1}$
主軸最大トルク	305Nm

新開発した高速主軸（主軸回転速度  $10,000\text{min}^{-1}$ ）は、従来の部品加工や荒加工に加えて、高速回転を必要とする小径工具を使った金型の仕上げ加工やアルミ材の高効率加工などができるように、標準主軸（同  $7,000\text{min}^{-1}$ ）に対して、主軸の高剛性構造を維持したまま回転速度をアップしました。主軸を高速化することにより、回転速度が  $35\text{min}^{-1}$  から  $10,000\text{min}^{-1}$  まで広がり、理想的な加工条件のもと面品位向上や高効率加工を実現し、ユーザの生産性の向上に大きく貢献します。

また、機械本体は、高精度加工と高速化を両立させるために、送り系をダブルアンカー構造とし、これによる発熱対策としてボールねじ軸芯冷却でクリアしています。

さらには、本高速主軸は、軸受への潤滑油の定期補給やエア補給も不要とするグリス潤滑として、潤滑油や電力使用量の削減を実現しています。また、潤滑油メンテナンスも送り系用の専用グリスカートリッジを交換するだけになり、オペレーターの日々の作業の負担軽減も図れます。

ニデックマシンツールは、今後も生産性・環境性を追求した技術開発をおこない、世界の多様な生産現場のニーズに応える製品を提供していきます。

## ■ MV-BxIIシリーズの主な仕様

項目\形式			MV12BxII		MV16BxII
コラム門内幅 (mm)			1,460		2,000
テーブル	作業面積	幅 (mm)	1,300		1,800
		長さ (mm)	1,600	3,000	2,200
	最大積載質量 (kg)	3,000	5,000	8,000	
ワーク取付面から主軸端面までの寸法 (mm)			200-860		200-860
各軸移動量 (mm)	X テーブル		1,600	3,000	2,200
	Y サドル		1,300		1,700
	Z ヘッド		660		
各軸早送り速度 (m/min)	X テーブル		48	32	
	Y サドル		32		
	Z ヘッド		32		
最大切削送り速度 (m/min)			10(32:注)		
主軸頭	主軸回転速度 (min <sup>-1</sup> )		35~7,000 、 35~10,000		
	主軸モータ定格出力 (kW)		連続 18.5/30分 22.0		
	主軸モータ定格トルク (Nm)		連続 305/30分 382		
	主軸テーパ		BBT50		
ATC 工具本数 (本)			30		

注：仕様表 ( ) 内の値は HHQ 制御時のみ

Hyper High & Quick response 制御 (HHQ) は、ニデックオーケーケー独自の高精度制御機能です。