

クラス最高の生産性を誇る 門形マシニングセンタ「MV12BxⅡ」発売 “あらゆる産業のあらゆる加工”に対応するコンパクトマシン

- ◆ 送り速度の高速化とパワフル主軸で生産性を大幅に向上
- ◆ 環境負荷低減とランニングコスト低減する ECO オペレーション

日本電産グループの日本電産マシンツール株式会社（社長：若林 謙一、本社：滋賀県栗東市）は、門形マシニングセンタの新機種「MV12BxⅡ」を 2 月 3 日に発売します。本機は“あらゆる産業のあらゆる加工”に対応できる高能率マシンをコンセプトに開発。非切削時間を大幅に短縮するクラス最速の早送り速度の実現により、門型マシニングセンタのコンパクトサイズではクラス最高の生産性を達成しました。また、省エネ・ランニングコスト低減を実現する為、主軸・送り軸潤滑のオールグリス化や電動パワーユニットを採用し、ECO オペレーションを可能にしました。本機は、高精度な面品位を実現する加工から一般部品加工、軽切削から重切削までの幅広い、多様な生産現場に応える機械として提供。2 月 21(火)、22 日(水)に開催する当社大形機内覧会で初披露します。

門形マシニングセンタ MV12BxⅡ



MV12BxⅡは、早送り速度を X 軸 48m/min、Y・Z 軸 32m/min と最速化を図り、非切削時間を短縮しました。また、主軸は最高回転速度 7,000min⁻¹、モータ出力を 26 kW に高めています。併せて機械設置スペースのコンパクト化（3.4×5.8m）と稼働領域の最大化（X 軸ストローク 1.6m、Y 軸ストローク 1.3m）を図り、50 番主軸の門形マシニングセンタでクラス最高の生産性を誇ります。

環境性能を高める ECO オペレーションでは、省エネ・低騒音の電動パワーユニットの採用により、必要な時だけポンプを稼働させる為、従来常時駆動していた油圧ユニットと比べ、電力消費量を大幅に削減します。また、弊社が培ってきたトライボロジー技術により主軸と送り軸の潤滑剤をグリスにすることが可能となり、エア・潤滑剤の消費量を抑える事でランニングコストの低減及びオペレーター様の作業負荷を軽減します。

さらには、中小型マシニングセンタをラインアップするニデックオーケーとの共同開発で得られたユーザーニーズを取り入れた豊富なオプションを用意。自動開閉オペレータードアやクーラントシャワー、選べるチップコンベアーなど多様なユーザーニーズに応える細やかなメニューを取り揃えています。

日本電産マシンツールは、今後も生産性・安全性・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。

■MV12BxⅡの主な仕様

項目\形式			MV12BxⅡ
コラム門内幅（mm）			1,460
テーブル	作業面積	幅（mm）	1,300
		長さ（mm）	1,600
	最大積載質量（kg）		3,000
ワーク取付面から主軸端面までの寸法（mm）			200-860
各軸移動量（mm）	X	1,600	
	Y	1,300	
	Z	660	
各軸早送り速度（m／min）	X	48	
	Y	32	
	Z	32	
最大切削送り速度（m／min）			10
主軸頭	主軸回転速度（min ⁻¹ ）		7,000
	主軸モータ出力（kW）		26
	主軸テーパ		BT50
ATC 工具本数（本）			30

お問合せ先：日本電産マシンツール株式会社

営業本部 電話 077-552-9760

ニデックマシンツール株式会社

日本電産マシンツール株式会社は2023年4月1日に「ニデックマシンツール株式会社」に社名変更します