

尼得科机床“MV-Bx II”系列高生产率龙门加工中心产品线再添 2 种新品

- ◆推出加宽版 MV16Bx II (1.7×2.2m)、加长版 MV12Bx II (1.3×3.0m)
- ◆ECO 操作技术可降低运行成本和环境负荷

尼得科集团旗下的尼得科机床株式会社（社长：二井谷 春彦、总部：滋贺县栗东市）最新推出龙门加工中心“MV16Bx II”、“MV12 B x II (1.3×3.0m)”两款机型。此款机型是在今年 2 月推出的龙门加工中心“MV12Bx II”基础上 Y 轴方向移动量扩展至 400 mm 【“MV16Bx II (1.7×2.2m)”】、X 轴方向移动量扩展至 1400 mm 【“MV12 B x II (1.3×3.0m)”】。销售活动从 12 月 1 日(周五)开始。这两款机型均遵循了“MV-Bx II”系列高效机床的基本理念，即适用于“所有行业的各种加工”，同时实现了紧凑型龙门加工中心同级别产品中的较高速进给（每轴 32m/min），大大减少了非加工时间。此外，还配备了 ECO 操作技术，可实现节能、降低运行成本，是一款集较高的生产率和环保性能于一体的设备，可满足各种生产场景的需求。

龙门加工中心 MV16Bx II



MV16Bx II (1.7×2.2m)是一款搭载了 50 号主轴的紧凑型龙门加工中心，其主轴的最高转速为 7,000min⁻¹，X·Y·Z 轴的进给速度各为 32m/min，旨在实现最快化，从而减少了非切削时间。此外，为了应对重型工件（待加工件），最大装载质量设为 8t。X 轴上配置有 3 列直线导轨、可抑制偏移的高刚性结构，即使在高速加工的状态下也能实现稳定加工。而另一款 MV12 B x II (1.3×3.0m)具有相同的基本性能，但工作台长度为 3,000 mm，最大装载质量增加为 5t，可支持超出普通长度的工件。该两款产品与之前推出的 MV12 B x II (1.3×1.6m)相比，都可支持更大的工件并提高生产率。

并且，作为 MV-Bx II 系列共通的技术，全轴滚珠丝杠均采用轴芯冷却，以实现高精度加工，而双锚定结构则确保了高速运行和高刚性。通过这种方式，确保了较高的重切削能力和精度，实现了从粗加工到精加工的高生产率。

此外，作为 ECO 操作的通用技术，电动动力单元的使用大幅削减了耗电量，而主轴和进给轴使用的油脂润滑剂则降低了空气和润滑剂等的运行成本以及更换时的工作量。

扩充本次系列产品线的过程中，公司还与拥有中小型加工中心产品线的尼得科 OKK 进行了共同开发。通过将机床主体、主轴结构体等两家公司的技术相结合，确保了产品的可靠性并缩短了交付周期，实现了产品阵容的扩充。今后，尼得科机床株式会社将继续快速开发满足客户需求的产品并不断推向市场。

■MV-Bx II 系列的主要规格			新机型		
			MV12BxII (1.3x1.6m)	MV12BxII (1.3x3.0m)	MV16Bx II (1.7x2.2m)
项目 \ 形式					
立柱门内宽 (mm)			1,460		2,000
工作台	作业面积	宽 (mm)	1,300		1,800
		长 (mm)	1,600	3,000	2,200
	最大装载质量 (kg)		3,000	5,000	8,000
从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	1,600	3,000	2,200	
	Y	1,300		1,700	
	Z	660			
各轴进给速度 (m / min)	X	48	32		
	Y	32			
	Z	32			
最大切削进给速度 (m / min)			10(32:选配)		
主轴头	主轴转速 (min ⁻¹)		7,000		
	主轴电机输出 (kW)		26		
	主轴锥度		BT50		
ATC 刀具把数 (把)			30(60:选配)		

相关垂询：尼得科机床株式会社