

致各位

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

## 尼得科机床推出新开发的紧凑型&强力万向铣头

### — 用“轻薄短小化”支持宽领域的产品加工 —

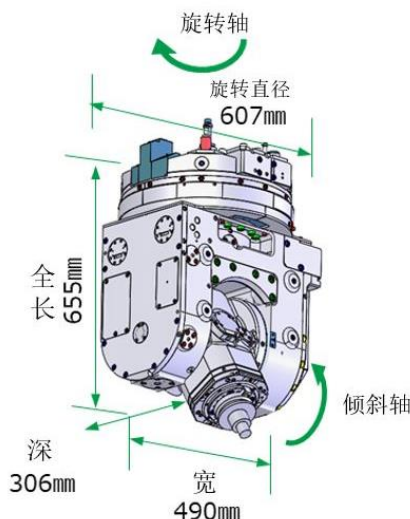
- ◆ 尺寸缩小为以往产品的 80%，实现了小型化，且保持了业内高水平的高速加工。
- ◆ 从铸件的重切削到模具的高精度加工的加工过程实现了自动化和省人化。

尼得科集团旗下的尼得科机床株式会社（总裁：二井谷春彦；总部：滋贺县栗东市）开发出了 MVR 系列五面龙门铣床配件之一的“新型万向铣头（以下简称“UH”）”，在保持了以往产品的高输出功率、高速主轴的同时，将尺寸缩小为以往产品的约 80%\*<sup>1</sup>，实现了行业高水平的小型化。

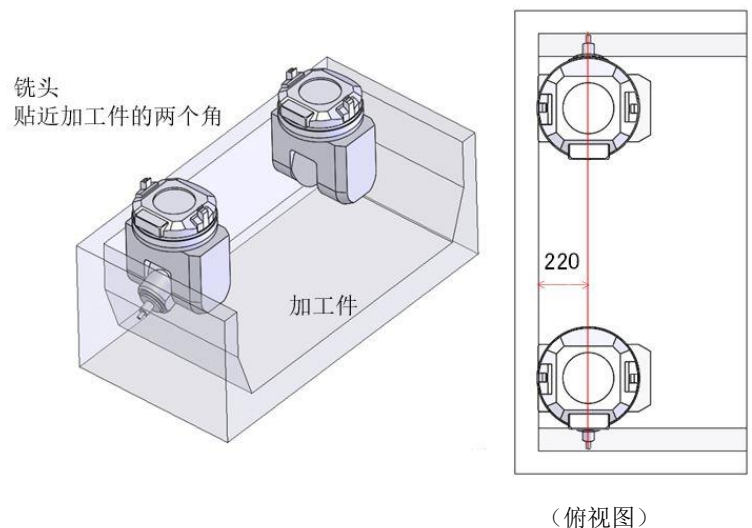
UH 的小型化，提高了工具与加工件之间的接近度，在理想的加工条件下实现了加工面的成色和高效加工，充分发挥了“轻薄短小”的特点，为模具等的制造做出了较大贡献。

该 UH 将在 2 月 2 日（周五）举办的公司内部展会“大型设备内部展会（地点：滋贺县栗东市）”上正式开始销售。

【新式紧凑型万向铣头】



【良好接近度的示意图】



此次新开发的 UH 结构更加紧凑，以增加工具与加工件之间的接近度和可动范围，同时加长了安装工具的倾斜轴的突出部分，提高了与加工件之间的接近度，实现了短小工具的使用。并且，在需要使用长工具的加工过程中，主轴的刚性提高可实现从粗加工到细加工的各种加工操作。此外，旋转直径和干涉范围的改进使 UH 可接近壁面至 220 mm，减少了与工件之间的干涉范围，实现了小型、薄形和深

角部的精细加工。

为了提高效率，将主轴转速提高到  $20\sim 6,000\text{min}^{-1}$ ，主轴输出功率提高到  $15\text{kW}/420\text{min}^{-1}$ ，主轴最大扭矩提高到  $341\text{N}\cdot\text{m}$  的同时，通过各轴分度时间的高速化来缩短非加工时间，通过提高配件的刚性来缩短加工时间等，旨在提高生产率。此外，该 UH 还可以在高输出功率时，每度分度一次，从而提高加工的灵活性，并可以处理从铸件的重切削到模具高精度精加工的各种工件。

该 UH 适用的机型是本公司生产的 MVR 系列和 MVR·Hx 系列的五面龙门铣床，对于已经交付的用户，也可以通过改装的方式进行安装。

尼得科机床株式会社将继续提供包括机床设备、配件及外围设备在内的各类产品及整套解决方案，以助力解决制造现场在自动化和省人化等方面存在的课题。

\* 1：本公司万向铣头产品的体积对比

### 紧凑型铣头的主要规格

全长	655 mm (—45 mm)
宽	490 mm (—85 mm)
深	306 mm
旋转直径	607 mm (—81 mm)
主轴锥度	BBT50
主轴转速	$20\sim 6,000\text{min}^{-1}$
主轴输出	$15\text{kW}/420\text{min}^{-1}$
主轴最大扭矩	$341\text{N}\cdot\text{m}$
倾斜旋转可动范围	$\pm 100^\circ$
旋转轴旋转可动范围	$\pm 180^\circ$

( ) 内是与本公司以往产品的对比结果

产品相关垂询：尼得科机床株式会社