

2023 年 2 月 3 日

公 司 名：尼得科机床株式会社

代 表 人：总裁 若林 谦一

公司地址：滋贺县栗东市六地藏 130 番地

隆重推出具有高生产率的龙门加工中心“MV12Bx II” 可对应“所有行业中所有加工”的紧凑型机床

- ◆ 高进给速度和强力主轴大幅提高了生产率
- ◆ 降低环境负荷和运行成本的环保操作

日本电产集团旗下的尼得科机床株式会社于 2 月 3 日推出了龙门加工中心的新机型“MV12Bx II”。本新机型以“对应‘所有行业中所有加工’的高效率机床”为概念开发而成。由于实现了同级别的较高进给速度，可大幅缩短非切削时间，因此该款龙门加工中心凭借着紧凑的尺寸实现了同级别较高的生产率。此外，由于实现了节能以及降低运行成本，使主轴和进给轴全部使用润滑脂进行润滑，并采用了电动动力装置，实现了环保操作。从实现高精度表面质量的加工到一般的零部件加工、从轻切削到重切削，该款机床可广泛支持各种生产工厂。并将于 2 月 21 日、22 日在本公司举行的大型设备展示会上首次亮相。



龙门加工中心 “MV12Bx II”

MV12B x II 具有极快的进给速度，X 轴为 48m/min、Y 和 Z 轴为 32m/min，缩短了非切削时间。此外，主轴的最高转速为 7,000min⁻¹、电机输出功率增至 26kW。同时，实现了紧凑的机床占地面积（3.4×5.8m）和最大化的运转区域（X 轴冲程 1.6m、Y 轴冲程 1.3m），确保了 50 号主轴的龙门加工中心在同级别产品中较高的生产率。

该款机床采用了节能、低噪音的电动动力装置，仅在必要时使泵装置运转，与以往常时驱动的液压单元相比，可大幅削减耗电量。此外，利用本公司研发的摩擦学技术可以使润滑脂作为主轴和进给轴的润滑剂，因此可以减少空气和润滑剂的消耗量，从而降低运行成本，减轻操作者的作业负担。

此外，结合用户的需求，还提供了多种选配规格，这些多样化选配是与尼得科 OKK 共同研发的，该公司拥有丰富的中小型机床加工中心的产品阵容。包括可自动开关的操作门和冷却液喷淋，可选择的切屑输送机等可满足客户各种需求的详细菜单。

尼得科机床株式会社今后将不断开发新技术，追求生产率、安全性能和环保性，并提供可满足全球各种生产一线需求的产品。

■MV12Bx II 的主要规格

项目 \ 格式			MV12Bx II
龙门立柱内宽幅 (mm)			1, 460
工作台	作业面积	宽度 (mm)	1, 300
		长度 (mm)	1, 600
	最大载重量 (kg)		3, 000
从工件安装面到主轴端面的尺寸 (mm)			200-860
各轴移动量 (mm)	X		1, 600
	Y		1, 300
	Z		660
各轴进给速度 (m / min)	X		48
	Y		32
	Z		32
最大切削进给速度 (m / min)			10
主轴头	主轴旋转速度 (min ⁻¹)		7, 000
	主轴电机输出 (kW)		26
	主轴锥度		BT50
ATC 刀具数量 (把)			30

相关垂询：尼得科机床株式会社 营业本部
电话：+81 77-552-9760