

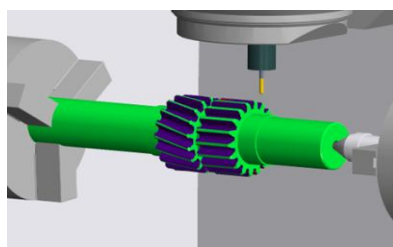
各 位

公司名 株式会社 T A K I S A W A
代表人 总裁 松田 哲
所在地 冈山县冈山市北区抚川 983 番地

尼得科旗下 TAKISAWA 中档复合加工机“TEX-2500S” 新增专用于齿轮加工的“GR 规格” ～轻松实现多品种小批量的齿轮加工～

尼得科集团旗下株式会社 TAKISAWA（以下简称“本公司”）将于 2026 年 6 月开始正式销售的中档复合加工机“TEX-2500S”系列中，新增了专注于齿轮加工的“GR 规格”，并自 2027 年 3 月起开始销售。本规格除了车削加工、铣削加工外，还将以往需使用专用机进行的“齿轮加工”也整合到一台机器中。无需依赖专用机或特殊工具，即可在多品种小批量生产中轻松实现齿轮加工的内制化，支持中小规模制造现场构建高效的生产体制。

此外，本机将在今年 10 月举办的“JIMTOF2026”上展出。



TEX-2500S GR 与软件界面

■ 开发背景

在零部件加工现场，应对多品种小批量生产已成为当务之急。然而，齿轮加工需要专用机、昂贵特殊工具以及熟练技术，不少情况下依赖外包导致接单机会的损失。此外，即使内制化，通常也是将车削、铣削、钻孔、齿轮加工等各工序分别排列专用机的生产线进行加工，存在设置空间以及工序间工件移动带来的损耗等问题。

为了解决这样的课题，将工序集约到一台设备的趋势在全球范围内加速推进。在此背景下，本公司开发了本规格，作为即使是中小规模的制造现场也能轻松导入、通过一台复合加工机即可完成齿轮加工的变革性解决方案。

■ 基于“GR 规格”的齿轮加工方法

根据加工工件的形状，可以区分使用以下 3 种加工方法。

1. 齿轮铣刀（外齿・试切削型）【可对应模数范围：～M6.0】

无需昂贵的特殊专用工具，仅用通用工具（如立铣刀等）即可自由加工外齿。使用手头工具即可立即开始加工，最适合降低成本、缩短交期，适用于定制品、多品种少量生产及试作加工。

2. 齿轮滚铣（外齿・量产型）【可对应模数范围：～M3.0】

适用于外齿的量产和高效率加工的方法。

3. 齿轮刮削（内齿・量产型）【对应可能模块范围：～M2.0】

以往因工具干涉而难以加工的内齿，现在可以高效且节省空间地进行加工。即使没有拉床等专用机床或宽敞的安装空间，也可以实现内齿加工的内制化。

■ 齿轮加工专用软件

即使不具备 G 代码的专业知识，也能通过搭载的专用对话式软件，轻松进行高精度齿轮加工。即使是经验不足的操作员也能顺利操作，有助于实现现场的多能工化和解决人手不足问题。

- **直观的对话式输入：**只需按照画面上的引导指示输入“齿轮规格”和“刀具信息”，即可自动生成最佳加工程序，减少对熟练程序员的依赖。
- **各种参数的自动设定：**将加工速度和进给量等“加工条件”、避免干涉的“设置”、刀具的进入路径“接近”等自动设定为最优值。
- **宏程序自动展开：**复杂的加工路径、主轴同步/同期指令、所需的 M 代码等，在系统内部作为宏程序自动展开和控制，防止因程序创建而导致的设置错误。

■复合加工机“TEX-2500S”产品详细页面

<https://www.takisawa.co.jp/chinese/product/fk/tex/index.html>

■产品相关咨询

<https://www.takisawa.co.jp/english/product/contact.html>