



2026 年 10 月 15 日

各 位

会 社 名 ニデック株式会社
代表者名 代表取締役常務執行役員 南井 正之
取 引 所 東証プライム (6594)
所 在 地 京都市南区久世殿城町 338
問合せ先 コーポレートコミュニケーション部長 渡邊 啓太
電 話 (075) 935-6150

当社子会社のミドルクラス複合加工機『TEX-2500S』新仕様追加

ニデック株式会社のグループ会社である株式会社 T A K I S A W A が、2026 年 6 月に本格販売を開始したミドルクラス複合加工機「TEX-2500S」のラインアップに、歯車加工に特化した「GR 仕様」を新たに追加しますので、お知らせいたします。

2026 年 10 月 15 日

各 位

会 社 名 株式会社TAKISAWA

代表者名 代表取締役社長執行役員 松田 哲

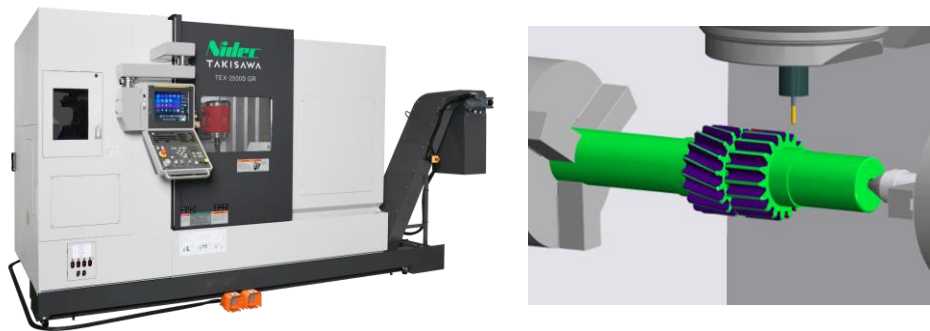
所 在 地 岡山県岡山市北区撫川 983 番地

【新仕様】ミドルクラス複合加工機「TEX-2500S」 歯車加工に特化した「GR 仕様」追加

～多品種少量の歯車加工をもっと身近に～

株式会社TAKISAWA（以下、当社）は、2026 年 6 月に本格販売を開始したミドルクラス複合加工機「TEX-2500S」のラインアップに、歯車加工に特化した「GR 仕様」を新たに追加し、2027 年 3 月より販売を開始いたします。本仕様は、旋盤加工・ミーリング加工に加え、従来は専用機で行われていた「歯車加工」までを 1 台の機械に工程集約するものです。専用機や特殊工具に頼らず、多品種少量生産における歯車加工の内製化を容易にし、中小規模の製造現場の高効率な生産体制の構築を支援いたします。

なお、本機は今月開催される「JIMTOF2026」に出展いたします。



TEX-2500S GRとソフトウェア画面

■ 開発の背景

部品加工の現場では、多品種少量生産への対応が急務となっています。しかし、歯車加工には専用機や高価な特殊工具、熟練の技術が求められ、外注に依存し受注機会の損失につながるケースが少なくありません。また、内製化する場合も、旋削、ミーリング、穴あけ、歯車加工といった工程ごとに、個別の専用機を並べた製造ラインで加工されるのが一般的で、設置スペースや工程間のワーク移動に伴うロスといった課題がありました。

このような課題を解決するため、工程を 1 台に集約する動きが世界的に加速する中、当社は中小規模の製造現場でも容易に導入でき、歯車加工までを複合加工機 1 台で完結する変革ソリューションとして本仕様を開発いたしました。

■ 「GR 仕様」による歯車加工工法

加工ワークの形状に合わせて、以下 3 つの工法を使い分けることが可能です。

1. ギヤミーリング（外歯・試切削型）【対応可能モジュール範囲：～M6.0】

高価な特殊専用工具は不要で、汎用工具（エンドミル等）のみで外歯を自在に加工することができます。手持ちの工具ですぐに加工が始められ、特注品や多品種少量生産、試作加工のコストダウン・短納期化に最適です。

2. ギヤホッピング（外歯・量産型）【対応可能モジュール範囲：～M3.0】

外歯の量産および高効率加工に適した工法です。

3. ギヤスカイピング（内歯・量産型）【対応可能モジュール範囲：～M2.0】

従来は工具の干渉により加工が難しかった内歯を、高効率かつ省スペースで加工します。ブローチ盤などの専用機や広い設置スペースがなくても、内歯加工の内製化が可能になります。

■ 歯車加工専用ソフトウェア

G コードの専門知識がなくても、簡単に高精度な歯車加工を行える専用の対話型ソフトウェアを搭載しています。経験の浅いオペレーターでもスムーズに操作でき、現場の多能工化と人手不足解消に貢献します。

- ・**直感的な対話型入力**：画面の案内指示に従い「歯車諸元」と「工具情報」を入力するだけで、最適な加工プログラムを自動生成し、熟練のプログラマーへの依存を軽減します。
- ・**各種パラメータの自動設定**：加工速度や送り量などの「加工条件」、干渉を回避する「セットアップ」、工具の進入経路「アプローチ」等を最適値に自動設定します。
- ・**マクロ自動展開**：複雑な加工パスや主軸同調・同期指令、必要な M コードなどは、システム内部でマクロとして自動展開・制御し、プログラム作成に伴う設定ミスを防止します。

■ 複合加工機「TEX-2500S」製品詳細ページ

<https://www.takisawa.co.jp/product/fk/tex/tex-2500s.html>

■ 製品に関する問合せ先

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