

致各位：

公司名 尼得科机床株式会社
代表人 社长 若林 谦一
所在地 滋贺县栗东市六地藏 130 番地

尼得科机床推出新型龙门加工中心“MVR-Ax” 通过连续投放新产品来扩充产品阵容

- ◆推出满足各种大型零部件加工需求的标准机床。
- ◆以“切削效果好、切削速度快、操作简易化”为理念，提高客户的生产率。



【龙门加工中心 MVR-Ax 系列】

尼得科机床株式会社（社长：若林 谦一、总部：滋贺县栗东市）将于7月22日推出新型龙门加工中心“MVR-Ax”。该款易操作的机床是为了满足大型零部件加工制造现场的多样化需求开发而成。去年10月，尼得科机床推出了高端机型“MVR-Hx”和主要面向中型工件的标准机型“MVR-Cx”，此次又向市场加推了“MVR-Ax”，可以通过适用于大型工件的工作台尺寸、丰富的主轴附件、包括自动托盘更换装置在内的各种自动化对应等多种选择，来满足用户的多样化需求。此外，通过高性能、高效率的切削技术和可提高操作性、维护性的数字技术来提高总体的生产率。尼得科机床将不断为海内外用户提供解决方案，开拓新的市场领域。

“MVR-Ax”具有标准的主轴转速（6,000转/分），用于工业机械、建筑机械、半导体制造装置、发电装置等大型工件的加工，除此之外，还具有4,000转/分、最大扭矩为3,430N·m的齿轮驱动主轴（opt.），可适用于重切削。在可承受高扭矩、强韧的机床主体结构上，通过滑枕主轴的高刚性化，提高滑枕顶出时的切削能力，实现了高度较高部件的侧面加工的高效率化。此外，大量的附件使“MVR-Ax”系列的龙门加工中心可支持狭小部、多面加工、倾斜面及自由曲面等各种形状的加工。而且，各个轴的快进速度在业界是水准的，X轴为30m/分、Y轴为32m/分、Z轴为20m/分、W轴为5m/分，缩短了非切削时间，从而提高了

生产率。

在操作简易化方面，“MVR-Ax”系列根据用户的需求，标准搭载了操作辅助功能的“NidecNavi”，可以提高操作人员的NC程序制作和定芯操作等的效率，并且标准搭载了“简易防碰撞功能”，可防止工具和工件之间的碰撞。另外，本公司独有的IoT平台“DIASCOPE”为用户提供了快速、安心的便捷服务和支持。并且，作为削减耗电量等节能对策，还采用了油冷却器和油压单元施加怠速停止功能等各种可提高环境性能的技术。

MVR系列在模具、工业机械、建筑机械、半导体制造装置等领域拥有广泛的交付实绩和丰富的经验，其凭借着卓越的机械性能和服务于用户的、安全支持的设计，不断追求操作的简便性和环境性能。今后，尼得科机床株式会社将不断为所有产业提供所需的机床产品及解决方案，为客户的产品制造做出贡献。

【龙门加工中心 MVR-Ax 系列的主要规格】

			MVR25Ax	MVR30Ax	MVR35Ax	MVR40Ax	MVR45Ax	
龙门立柱宽幅			mm	2,050	2,550	3,250	3,750	4,250
从工件安装面到主轴端面的距离	std.	mm	1,650	1,650	1,850	1,850	2,150	
	opt.	mm	2,010	2,010	2,150	2,150	-	
工作台 工作面尺寸	宽	mm	1,500	2,000	2,500	3,000	3,500	
	长	mm	3,000	3,000	-	-	-	
			4,000	4,000	4,000	4,000	-	
			5,000	5,000	5,000	5,000	-	
			6,000	6,000	6,000	6,000	6,000	
			8,000	8,000	8,000	8,000	8,000	
			-	10,000	10,000	10,000	10,000	
主 轴 头	滑枕尺寸		mm	□350				
	主轴端锥度			JIS B6101 50号				
	主轴直径		mm	Φ110				
	主轴旋转速度 (输出)	std.	min-1	20~6,000 (连续 22/30kW: 低速/高速)				
		opt.	min-1	11~4,000 (22/30kW: 连续/30分)				
ATC 工具收纳数		个	60 (opt. 80、100、120、180)					

产品相关垂询：尼得科机床株式会社
 营业总部：+81 77-552-9760