

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

尼得科机床发售搭载齿轮加工功能的复合加工中心“MGC300” —通过集约机械加工、齿轮加工等工序，提高制造现场的生产效率—

尼得科机床株式会社（以下简称“本公司”）将于6月20日起发售在立式5轴加工中心（以下简称MC）基础上增加齿轮加工功能的复合加工中心“多任务齿轮加工中心MGC300”。

本复合加工机不仅可以进行普通的机械加工和5轴加工，还可进行齿轮加工（滚齿加工、车齿加工、齿轮倒角），将这些功能集约在一台加工机上，通过减少换装次数和夹具数量，减轻操作员的作业负担。这种工艺集成化有助于提高以多品种小批量生产为主的零部件加工厂和齿轮加工厂的生产效率并降低成本，满足制造现场自动化和省人化的需求。

此外，带有齿轮加工功能的复合加工机还实现了同类产品中卓越的节省空间效果。



多功能齿轮加工中心“MGC300”



齿轮加工示例：工件（左）、刀具（右）

多任务齿轮加工中心“MGC300”特点

1. 高效率、高精度的加工性能

该加工中心是以悬臂少轴结构、具有高刚性门式结构的紧凑式MC为基础所开发而成的，实现了主轴转速 $15,000\text{min}^{-1}$ 的高速主轴和直线轴快速进给速度 63 m/min 的高速驱动。此外，还配备了新开发的直接驱动式高速工作台，专用于齿轮加工。通过与高速主轴同步控制，实现高精度的齿轮加工。

2. 通过工艺集成提高生产效率

除了作为加工中心进行3轴和5轴加工外，还能在一次装夹中完成齿轮的滚齿加工、车齿加工、去毛刺和倒角，从而实现无需换装作业的工艺集成化。这样就可以使用通用铣刀加工出齿轮形状，从而扩大齿轮制造的广泛性。

3. 卓越的操作性

通过采用对话式输入界面，从用户的角度出发追求产品的易操作性，使新进入齿轮加工领域的用户和经验尚浅的操作员也能轻松创建齿轮加工程序、操作设备。

■多任务齿轮加工中心“MGC300”的主要规格

项 目		MGC300
移动量(X/Y/Z)	mm	500、480、460
B轴移动量(工作台倾斜)	deg	-30~+120
快速进给速度(X/Y/Z)	mm/min	63,000
B轴快速进给速度	min ⁻¹	60
主轴锥孔		7/24 锥度 No. 40 (双面约束型)
主轴最高转速	min ⁻¹	15,000
ATC 刀具储存数量	把	40
工件最大直径	mm	Φ300
最大加工模数	-	3
占地面积(长×宽×高)	mm	2,000×2,910×3,195
机床重量	kg	8,500
控制装置	-	FANUC 31i-B5 Plus

相关垂询：齿轮机床系统事业部 [咨询表单](#)