

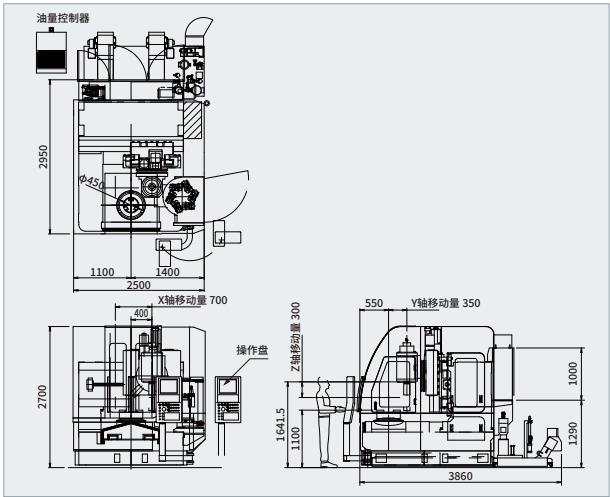
规格一览

加工能力	工件最大直径	mm	φ450
	最大加工模数	-	m4.5
	最大加工齿宽	mm	120
	工件最大高度	mm	250
	旋刮刀具	-	旋刮刀具
工具主轴	主轴锥孔(刀柄型号)	-	7/24锥度No.50(BBT50)
	主轴最高转速	min-1	3000
	电机(30分钟/连续)	kw	26/22
	主轴最高转速	min-1	1400
工件主轴	电机(30分钟/连续)	kw	26/22
	左右移动量(X轴)	mm	700
	前后移动量(Y轴)	mm	350
	上下移动量(Z轴)	mm	300
	刀具回旋角(B轴)	deg	±25
A.T.C.	刀具容纳数量	本	6
	刀具最大直径	mm	φ150
	刀具最大长度	mm	250
	刀具选择方法	-	位置固定/随机
	类型	-	FANUC 31i-B
NC装置	显示器	-	FANUC PANEL-i
实用程序	总消耗功率	kVA	88
	机器高度	mm	2700
机器尺寸	安装占地面积(宽×进深)	mm	2500×3860
	机器净重(主体)	kg	22000
	工件夹具 外部光棚尺 ATC22把 硬材加工组件 利用机器人的工件搬出搬入		

提供与工件尺寸和生产量最匹配的加工设备



平面图



旋刮刀具

本公司可根据工件的参数和用途,提供相应的旋刮刀具和加工条件解决方案。



NACHI刀具的特点

- 利用到目前为止积累的齿轮加工技术、刀具设计技术,通过对切削机理进行深入分析,实现了加工工件高精度化、刀具长寿命化。
- 在膜的成分设计和成膜工艺优化基础上进行了表面调质,确立了旋刮加工中所必需的表面处理技术。
- 利用超硬材质旋刮刀具,可实现淬火后的高精度加工。



与NACHI生产的机器人组合,可实现机械加工、清洗、去毛刺、检查等整体工艺的自动化。

实现终极高效率高精度旋刮加工的
齿轮复合加工中心

NACHI-GMS450

工艺集约型旋刮加工机



NACHI

NACHI-FUJIKOSHI CORP.

根据外汇及外贸管理法的规定,本产品属于战略物资(或劳务)等范畴。
根据该法律规定,出口到日本以外的国家或地区时,必须获得日本政府的出口许可。

株式会社 不二越

总公司・富山事业所	富山市不二越本町1-1-1	邮编 930-8511	Tel:+81-76-423-5137	Fax:+81-76-493-5252
总公司	东京都港区东新桥1-9-2 汐留住友大厦17层	邮编 105-0021	Tel:+81-3-5568-5245	Fax:+81-3-5568-5236

那智不二越(上海)贸易有限公司

上海市青浦区诸光路1988号A座5层 邮编 201702 Tel:021-6915-2200 Fax:021-6915-5427 URL:http://www.nachi-china.com.cn/

北京分公司	北京市朝阳区朝外大街乙12号 昆泰国际大厦O-1111室	邮编 100020	Tel:010-5879-0181	Fax:010-5879-0182
重庆分公司	重庆市江北区洋河一路68号协信中心1506室	邮编 400020	Tel:023-8816-1967	Fax:023-8816-1968
沈阳分公司	辽宁省沈阳市沈河区悦宾街1号方圆大厦第3层304室	邮编 110000	Tel:024-3120-2252	Fax:024-2250-5316
广州分公司	广州市萝岗区科学城科学大道中科汇金谷一街1号102室	邮编 510663	Tel:020-8200-6163	Fax:020-8200-6163
长春事务所	吉林省长春市绿园区景阳大路3333号明翰国际大厦1810室	邮编 130062	Tel:0431-8939-5595	Fax:0431-8939-5595
那智不二越 机器人事业中心	上海技术中心 上海市普陀区云岭东路599弄20号1楼	邮编 200062		
那智不二越 机器人事业中心	广州技术中心 广州市萝岗区科学城科学大道中科汇金谷一街1号101室	邮编 510663		

那智不二越(江苏)精密机械有限公司

江苏省张家港市经济技术开发区(南区)南园路39号 邮编 215618 Tel:0512-3500-7624 Fax:0512-3500-7636

- 本目录中刊载的数据都是本公司测量的结果。不能保证在任何条件下这些数值都有效。
- 本产品的额定规格和外观,若因产品改进等原因而变更,恕不另行通知。

CATALOG NO.

M6202C

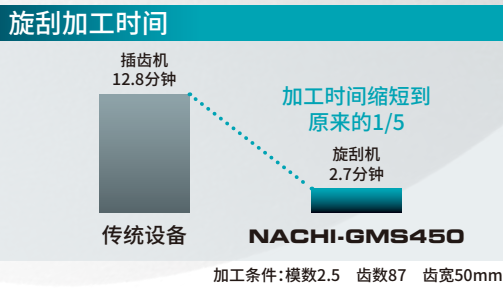
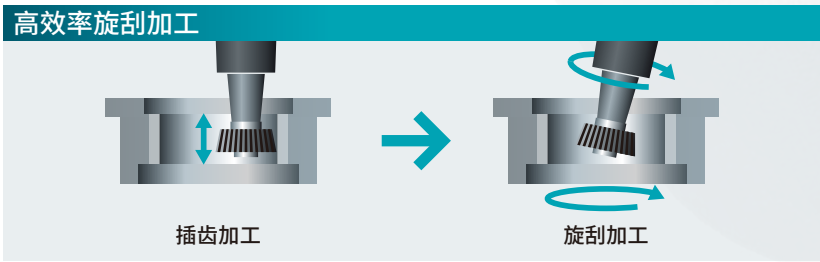
2016.9.X.MD-SANWA

实现终极高效率高精度旋刮加工的

齿轮复合加工中心

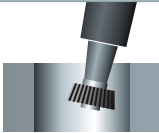
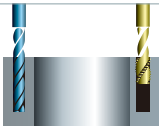
NACHI-GMS450

- 凭借高效率的旋刮加工, 最大可将加工时间缩短到原来的1/5 (与插齿加工相比)
- 利用特有的技术, 在旋刮加工机基础上增加了车削和开孔功能的齿轮复合加工机
- 不仅可支持多品种小批量生产, 还可支持大批量加工
- 虽然机型小巧, 但最大可支持φ450mm的工件加工
- 硬式旋刮加工, 可支持淬火齿轮的高精度加工
- 利用对话型操作画面, 可实现优异的人机界面功能



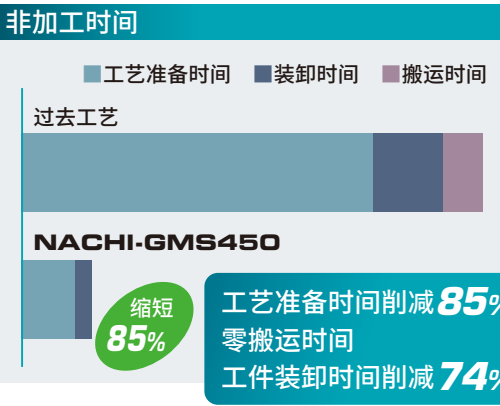
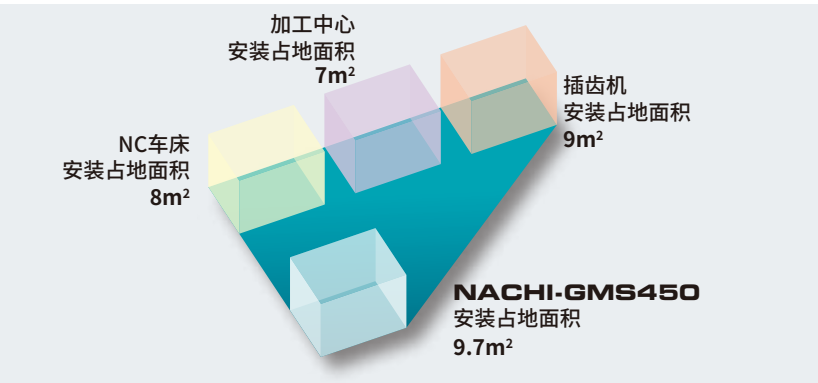
将3道工艺集中在1台设备中

齿轮复合加工中心NACHI-GMS450可实现高效率的齿轮旋刮加工。此外, 还具备车削、钻孔功能, 是一款工艺集约型旋刮加工机。

旋刮加工能力		■ 工件最大直径 φ450mm ■ 模数 m4.5 ■ 最大加工齿宽 120mm	
车削能力		■ 最大加工直径 φ450mm ■ 最高转速 1400rpm ■ 扭矩 (最大/额定) 512/305Nm ■ 电机 (30分钟/连续) 26/22kW	
开孔能力		■ 最高转速 3000rpm ■ 电机 (30分钟/连续) 26/22kW	

从减少安装空间, 到实现更高效生产线

利用可节省空间的齿轮复合加工中心, 既可将齿轮加工生产线改造成更高效的生产线, 还可支持小批量多品种生产和大批量加工等各种生产方式。



在特有技术基础上全新设计的旋刮加工机

在门柱形式立式加工中心的结构基础上, 增加了B轴回旋工作台的旋刮加工机

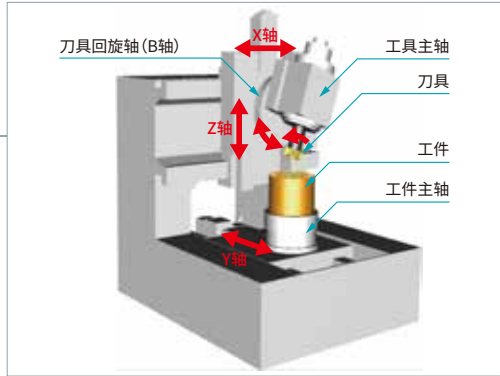
■ 适合旋刮加工的全新设计主轴

配有大直径轴承和高扭矩直驱马达的高刚性主轴

■ 全轴方形滑块

包括刀具回旋轴在内的所有滑动面都采用了高刚性、抗衰减性能优异的方形滑块

■ X轴、B轴配有工作台夹紧机构



优异的易作业性和易操作性



工件装卸、工艺准备简单
与夹具间的距离短, 方便作业者靠近



凸面形状设定



15英寸大型显示屏

加工案例

