

Press Release

2006年3月17日

金型加工用高精度立形マシニングセンタ“NVD6000 DCG”を INTERMOLD[®]2006 に参考出品

DCG[™](重心駆動)シリーズに Y 軸移動量 600 mm の新機種登場

森精機製作所は、DCG[™](重心駆動)理論を採用した金型加工用高精度立形マシニングセンタ“NVD6000 DCG”を4月12日より開催される INTERMOLD[®]2006 に参考出品します。

近年急激に増加している液晶ディスプレイ関連の金型や自動車部品の金型加工において、刃先の振動が少なく高品位加工が可能で、かつ高速加工を実現できる中型のマシニングセンタが要求されていました。

NVD6000 DCGは、すでにお客様から多大なる信頼を戴いているDCG[™](重心駆動)理論を採用することで、面品位とコンタリング精度の向上、工具寿命を大幅に改善することができます。Y軸移動量600 mmをもち、金型加工に最適な軸移動量に設定。主軸は、40番テーパ、最高回転速度もオプションで30,000 min⁻¹を準備しています。

AIナノ高精度輪郭制御、ダイレクトスケールフィードバック、ボールねじ軸心冷却を標準装備しあらゆる条件での高精度加工を実現します。

精密金型加工分野に、生産性を2倍にするDCG[™]シリーズの新しい立形マシニングセンタがラインアップに追加されます。

品名	立形マシニングセンタ
機種名	NVD6000 DCG
販売先・市場	金型
受注開始	2006年6月

■主な特長

1. DCG[™](重心駆動)を採用
2. 真円度 1.6 μm を達成
3. 主軸最高回転速度は 20,000 min⁻¹、オプションでは 30,000 min⁻¹

【お問い合わせ先】 マーケティング戦略室 TEL: 052-587-1827

■特長

1. DCG™(重心駆動)を採用

NVD6000 DCG は、DCG™(重心駆動)を採用し、加工精度の向上、加工時間の短縮、工具寿命の延長、加工面品位の向上、コンタリング精度の向上を実現。Y、Z軸方向に各2本ずつボールねじを使用し、合成された軸で移動物の重心を押すことを可能としました。結果、加減速時の振動が少なく、精度よくかつ高速に軸移動することが可能となります。

2. 真円度 1.6 μm を達成

NVD6000 DCG は、DCG™(重心駆動)を採用し、振動を極限まで低減したことにより、コンタリング加工では従来機比約40%減となる1.6 μmを実現しました。(当社実績値であり、保証値とは異なります)

3. 主軸最高回転速度は 20,000 min⁻¹

NVD6000 DCG は、ツールシャンク形式 BT40 を採用しました。20,000 min⁻¹の主軸を標準装備とし、オプションでは 30,000 min⁻¹も用意しています。

■主な仕様(NVD6000 DCG/40 の場合)

移動量(X, Y, Z 軸)	900 mm, 600 mm, 450 mm
テーブル作業面の大きさ	1,000 × 600 mm
主軸最高回転速度	20,000 [30,000] min ⁻¹
早送り速度	20,000 mm/min
工具収納本数	20 [40] [60] 本
工具交換時間(ツール・ツー・ツール)	1.2 秒
ツールシャンク形式	BT40

[]オプション

■主な標準装備(NVD6000 DCG/40 の場合)

AI ナノ高精度輪郭制御機能
ダイレクトスケールフィードバック(X/Y/Z 軸)
最小設定単位 0.0001mm

■その他

- 2006年4月12日から15日までインテックス大阪で開催されるINTERMOLD®2006に参考出品致します。
- DCG™理論(重心駆動)は、第24回精密工学会技術賞を受賞しております。

以上



NVD6000 DCG