

## 高性能 歯車研削盤「GSGT260」を市場投入

### 1. 市場の動向と当社の取り組み

世界の自動車市場を取り巻く環境は、電気自動車の普及に伴い、100年に一度と言われる大変革期を迎えている。

自動車が電動化することで、これまで以上にノイズや振動の低減が求められており、電気自動車の減速機に使用される歯車部品もより高精度となるよう、歯車研削による仕上げ加工のニーズが高まっている。

今般、自動車用減速機や産業機械分野をターゲットに、高性能 歯車研削盤「GSGT260」を新たに市場投入し、歯車研削の高精度化に対する需要を取り込む。

### 2. 高性能 歯車研削盤「GSGT260」の概要

#### (1) 狙いの市場、対象部品

自動車用減速機、産業機械分野の外歯車部品

#### (2) 特長

##### ① 高精度加工

高精度、高剛性、高耐久性のスピンドル構造の採用や、加工状態監視とフィードバック制御による精度管理で、歯車の精度や面性状の向上によるノイズ・振動を低減。

##### ② 高能率加工

2軸NCローダー機構の採用による高速ワーク入替と、高速演算ユニット搭載による高速でのワーク割出を実現し、非加工時間を短縮。また、高出力で高剛性な構造により、時間当たりの粗研削量を増大させることで、生産性の向上にも貢献。

##### ③ 省スペース、省エネ

高性能でありながらコンパクトな仕様で、他社同等品比で設置面積約40%、高さ約20%の省スペース化を実現。さらに、クーラントの消費電力の抑制と冷却エネルギーの削減で省エネにも貢献。

##### ④ 広い加工範囲

最大モジュール4、外径φ20～260mmの歯車に対応し、EVやHV用減速機の高速度高精度な量産加工や、産業機械用の大型歯車の高精度研削にも対応。

##### ⑤ 最適加工条件提案

高精度、高能率、低コストなどの様々な要求に対応し、お客様のニーズに合わせた砥石設計から加工条件設定までの最適パフォーマンス提案が可能。

### 3. 製品仕様

- ・対象ワーク外径 : φ20 ~ φ260 mm
- ・最大モジュール : m4.0
- ・砥石最大外径 : φ300 mm
- ・砥石最大幅 : 160 mm
- ・機械サイズ : 幅2,266×奥行5,709×高さ2,500 mm

### 4. 発売日と販売目標

- (1) 発売日 : 2024年10月
- (2) 価格 : オープン価格
- (3) 販売目標 : 10台/年

### 5. 新商品の問い合わせ先

(株)不二越 工作機事業部 工作機企画部 TEL : 076-423-5140



以上