

特 長



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世界の自動車市場。エンジン音が無
く、ノイズや振動の低減が求められる電気自動車では、
減速機に使用される歯車部品は、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、NACHIが持つ歯車加工や研削技術を結集・駆
使した高性能歯車研削盤「GSGT260」を新たに市場へ
投入。高精度・高能率加工、低コストの要求に対応し、
砥石設計から加工条件まで最適なパフォーマンス提案を
行なうことができる。歯車研削の高精度化に対する需要
をとり込む。

■ 高精度加工

- ・ 精度・剛性・耐久性にすぐれたスピンドル構造の開発により、高精度な歯車研削を実現
- ・ 加工状態監視とフィードバック制御による精度管理
- ・ 歯車の精度や面性状が向上しノイズや振動を低減

■ 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
- ・ 高速演算ユニット搭載による高速ワーク割出 (1sec)
- ・ 高出力、高剛性による時間当たりの粗研削量増大

■ 省スペース・省エネルギー化

- ・ 高性能でありながらコンパクト仕様で、他社同等品と比べて間口・設置面積 約40%縮減、高さは約20%縮減
- ・ クーラントの消費電力抑制と冷却エネルギー削減

■ 広い加工範囲

- ・ EV・HV用減速機歯車の量産加工に最適
- ・ 最大モジュール4、外径φ20~260の幅広いサイズの歯車加工に対応でき、産業機械用大型歯車の加工にも対応



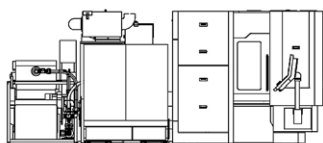
詳しくはこちら

■ 機械本体寸法

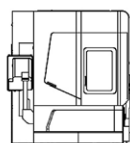
間口 2,266 mm
高さ 2,500 mm
奥行 5,709 mm

■ 省スペース、省容量

所要床面積 12.6 m²
機械容積 31.4 m³



側面



前面

対象ワーク	最大モジュール	m4
	最大外径	φ260mm
	最大長さ	220mm
使用砥石	最大外径	φ300mm
	最大幅	160mm
砥石軸	最高回転数	8,000min ⁻¹
	旋回角度	45° ~ 90°
ワーク軸	最高回転数	3,000min ⁻¹
ドレス軸	最高回転数	6,000min ⁻¹
非加工時間	[m3.0 φ105 歯数 31 幅 40]	6.0sec
	ローダ仕様	2アームローダー (2軸NC)
所要床面積	所要床面積	W 2,266mm × D 5,709mm
加工プログラム修正機能	歯形圧力角、歯筋方向性、クラウニング、面性状、等	