

既存の回転工具ユニットの簡単付け替えで4.3倍速に!

CNC自動旋盤用 増速スピンドル

NGS-3140-CTZ01

工具把握径 $\phi 0.5 \sim \phi 6.35\text{mm}$

本製品はCNC自動旋盤の回転工具ユニットへ取り付け、
機械の動力を利用して回転速度を4.3倍にすることが可能です。

CNC自動旋盤の加工領域を最大限に広げます。

ナカニシのモータスピンドル技術を

結集させたスピンドルです。



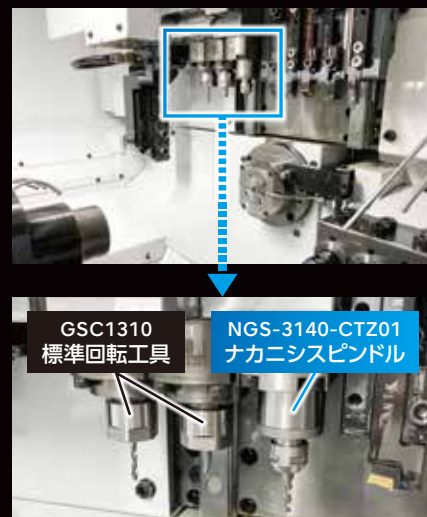
加工データ

$\phi 3 \times 6.4\text{mm}$ 貫通ドリル加工

被削材	A6061 (アルミ合金)
工具	三菱マテリアル MVE0300X03S030
穴深さ	6.4mm 貫通
切削速度	94m/min
回転速度	10,000min ⁻¹
送り量	0.16mm/rev
送り速度	1,600mm/min

$\phi 4$ エンドミル 側面切削加工

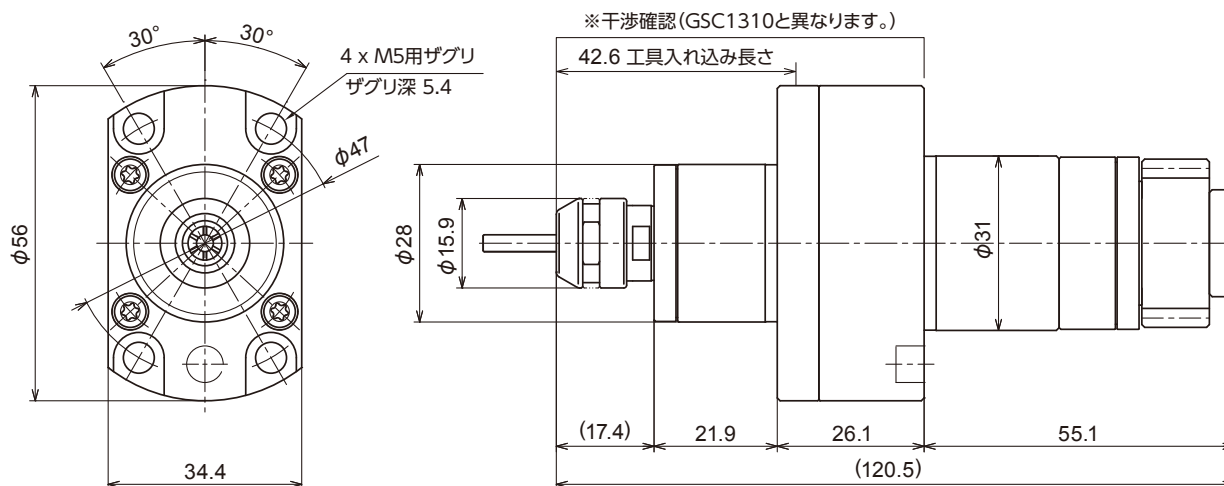
被削材	A6061 (アルミ合金)
工具	日進工具 ALZ345 $\phi 4.0 \times 12\text{mmL}$
切込み量(ApxAe)	5mm \times 0.8mm
切削速度	251m/min
回転速度	20,000min ⁻¹
一刃送り	0.017mm/tooth
送り速度	1,000mm/min



仕様

コード番号：7915

型 式：NGS-3140-CTZ01



外径	許容回転速度	スピンドル振れ精度	質量
φ31mm	機械指令値 10,000min ⁻¹ :43,000min ⁻¹	1μm以内	582g
標準装備・付属品	コレットナット (K-265) / スパナ (12×14) : 2枚 六角穴付ボルト (M5×30) : 4個 / グリースディスペンサー / グリースニップル ※コレットは別売りです。		
付け替え可能な回転工具	シチズンマシナリー製 GSC1310		
搭載対象CNC自動旋盤	A20, D25, L20, L32, M32 など		

組み合わせ例

コレット	スピンドル	搭載対象CNC自動旋盤
 CHK φ0.5~φ6.35mm	 NGS-3140-CTZ01	シチズンマシナリー製 A20, D25, L20, L32, M32 など (付け替え可能な回転工具: GSC1310)

加工データ

■ φ2.5ドリル加工

加工方法	被削材	工具	切削速度 [m/min]	回転速度 [min ⁻¹]	送り量 [mm/rev]	送り速度 [mm/min]
従来条件 (標準回転工具)	S50C (炭素鋼)	三菱マテリアル DWAE0250X04S040 φ2.5	39	5,000	0.08	400
ナカニシ提案条件			94	12,000	0.05	600

送り速度
150%
向上!

■ φ3.0エンドミル加工

加工方法	被削材	工具	切削速度 [m/min]	回転速度 [min ⁻¹]	一刃送り [mm/tooth]	送り速度 [mm/min]	切込み量 Ap×Ae [mm]
側面切削	S50C (炭素鋼)	三菱マテリアル MS2ES φ3.0	132	14,000	0.03	750	0.3×2.7



株式会社ナカニシ

本社
〒322-8666
栃木県鹿沼市下日向700
TEL:0289-64-3280

中部営業所
〒460-0008
愛知県名古屋市中区栄1-13-2
愛織第2ビル 6F
TEL:052-253-7770

大阪事務所
〒530-0057
大阪市北区曽根崎2-12-7
清和梅田ビル 10F
TEL:06-6315-7219

nakanishi-spindle.com
NAKANISHI INC. 2025

PR-K423 Ver.1 2025-12-18 050.YP [40]

