

DMG MORI 史上最高の次世代ターニングセンタ

NLX 2500 | 700 2nd Generation

EXPLORE
THE WORLD
OF MX

MX

MACHINING
TRANSFORMATION



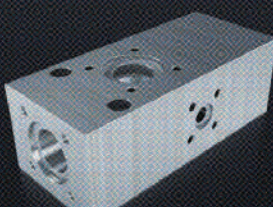
”高精度、最小熱変位”で多種多様なワークにフレキシブルに対応

最新のデジタルツイン・解析技術を活用した設計と
クラス最大の摺動面幅がもたらす高剛性

アウターレース // S50C
φ 95 mm × 200 mm
自動車



マニホールドブロック // SUS303
35 mm × 40 mm × 100 mm
油圧機器



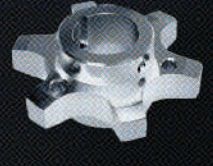
スプール // S45C
φ 70 mm × 360 mm
油圧機器



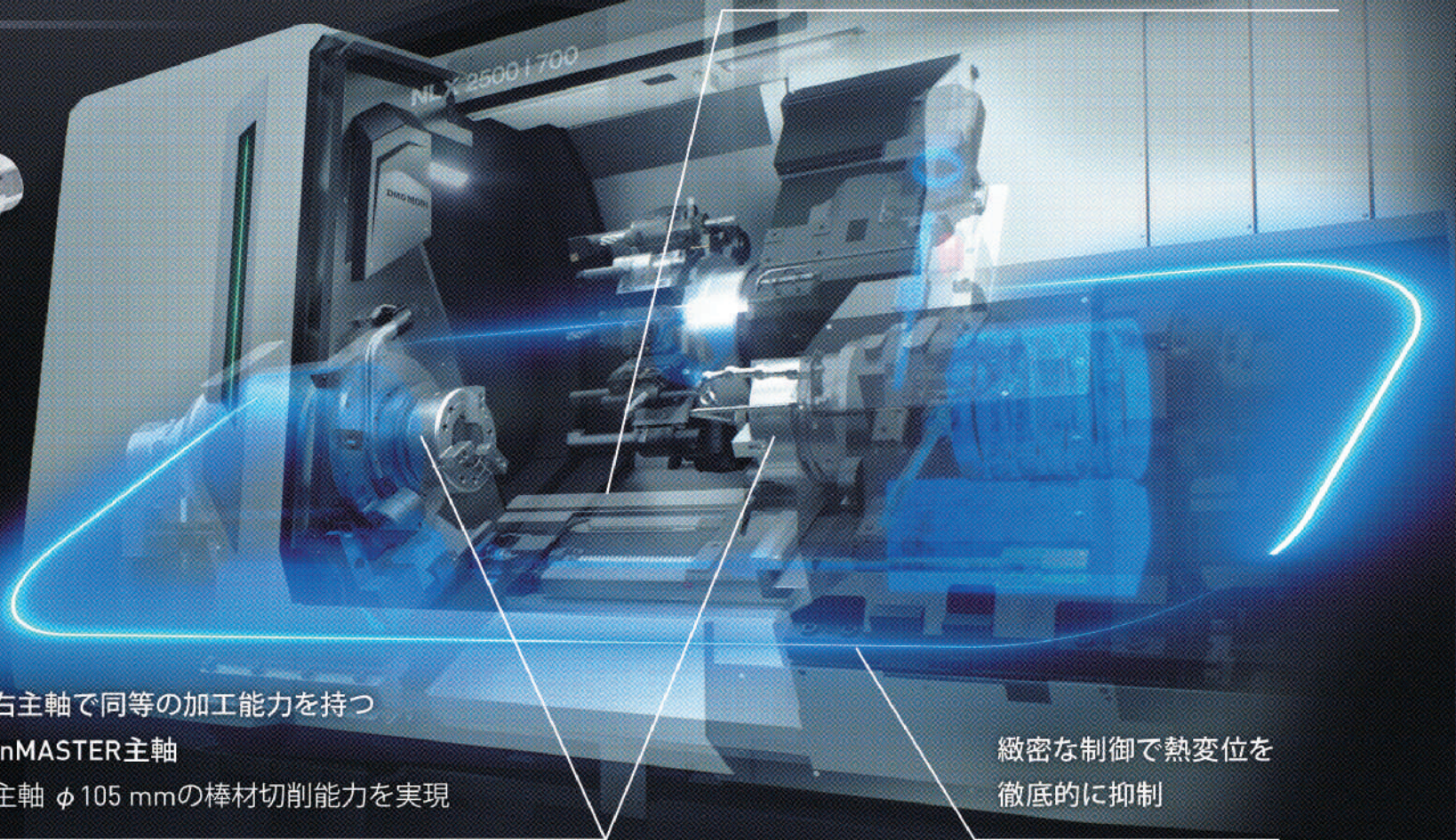
ギヤシャフト // S45C
φ 100 mm × 200 mm
産業機器



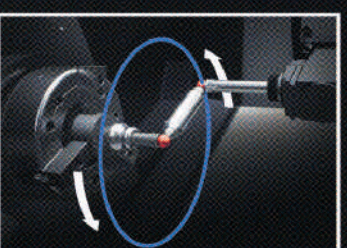
スプロケット // S45C
φ 180 mm × 80 mm
産業機器



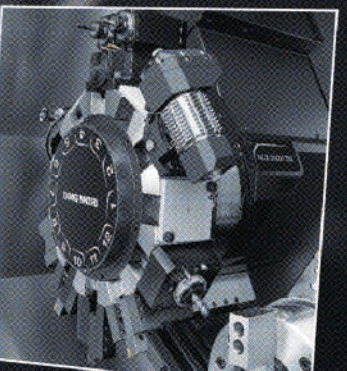
”40番マシニングセンタと同等のミーリング能力”



DBB 測定 (実測値)
ダブルボールバーを用いた円運動精度試験



3.3 μm
XY 平面 (両方向) スケール仕様



左右主軸で同等の加工能力を持つ
turnMASTER主軸
両主軸 φ 105 mmの棒材切削能力を実現

緻密な制御で熱変位を
徹底的に抑制

工程集約

自動化

GX

省エネで
サステナブルな
生産を実現

従来工程*からサイクルタイム

大貫通穴主軸 両軸搭載

年間CO₂

削減量

49%短縮

+
大型バーフィード

-1,890 kg

豊富な”自動化ラインナップ”と
徹底した”加工三悪対策”により
自動化を推進

樹木の植樹に換算すると

クスノキ 63本分

*ターニングセンタ × 1台・1工程、立形マシニングセンタ × 1台・1工程を
NLX 2500 2nd Generation × 1台、2工程に置き換えた場合

*年間：稼働時間2,000時間/ワーク3,500個
クスノキ1本あたりCO₂吸収量を年間30 kg-CO₂として換算

by DX

デジタルの力で
業務効率化を図り
作業環境改善

新操作盤 ERGOline X

標準搭載
MAPPS仕様
FANUC F3iB Plus

SIEMENS仕様
SIEMENS SINUMERIK ONE

DMG MORI

DMG森精機株式会社

グローバル本社: 東京都江東区潮見2丁目3-23 第二本社・奈良商品開発センタ: 奈良県奈良市三条本町2-1

NLX 2500 | 700 2nd Generation
動画はこちらから

