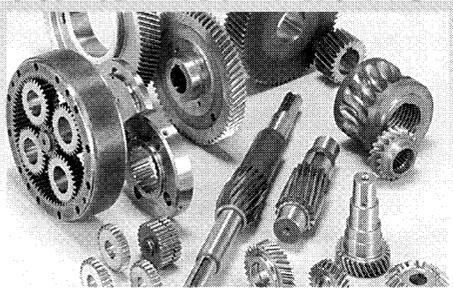


「品質とコスト」をキーワードに世界に通じる歯車をお届けします。



歴史と実績が生み出す低騒音ギア

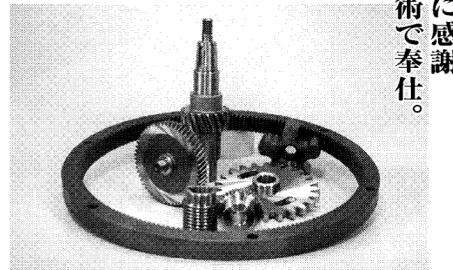
株式会社 ナゴヤギア

本社・工場 〒457-0819 名古屋市南区滝春町9番地 TEL (052) 612-1230 FAX (052) 612-1185 URL / http://www.nagoyagear.co.jp

超高精度歯車のパイオニア!!

付加価値の創造をカタチにします

社会に感謝 技術で奉仕。

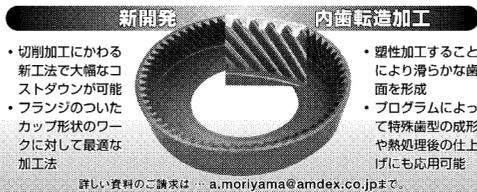


E-mail staff@gifu-gear.co.jp URL http://www.gifu-gear.co.jp

岐阜ギヤ工業株式会社

〒500-8367 岐阜市宇佐南2丁目2番2号 登録商標 ☎(058) 274-5381 ファックス(058) 274-3191

新開発転造技術と内歯転造盤により、内歯製品を高精度成形



切削加工にかわる新工法で大縮小コストダウンが可能... 詳細な資料のご請求は a.moriyama@amdex.co.jpまで

AMDEX株式会社 NHKビルダー株式会社 M.H.C. M.H.Center, LTD.

愛知県豊橋市社五番町74 愛知県岡崎市金山町字宮東57 埼玉県三郷市新和4丁目542

TEL:0532-29-0221 TEL:0564-82-3138 TEL:048-929-4175

FAX:0532-29-0222 FAX:0564-82-2879 FAX:048-952-8087

http://www.amdex.co.jp http://www.nhk-builder.co.jp http://www.mhcenter.co.jp

自社開発CBN電着ウォーム砥石による量産歯研加工

歯研加工コストをシェーピング加工コスト並みに詳細はホームページで。



CBN電着ウォーム砥石は、特殊整形(特許出願済)にて0.5~3モジュール位迄の歯車を1個のCBN電着ウォーム砥石で数万個の歯車が研削可能です。

現在、シェーピング加工において、ノイズ問題でお困りの方は是非ご相談下さい。

KIKUTA 菊田鉄工株式会社

本社 〒457-0864 名古屋市港区渡辺2丁目1番地 TEL:052-691-4329 FAX:052-692-2971

新宝工場 〒476-0005 東海市新宝町507番27 TEL:052-689-3500 FAX:052-601-1666

新宝第二工場 〒476-0005 東海市新宝町507番48 TEL:052-689-6886 FAX:052-689-6860

お問い合わせ先 事業推進室 E-mail: kikutatt@ililac.ocn.ne.jp URL http://www.kikuta-tekko.co.jp

確かな技術と豊富な設備で全ての歯車形状に対応出来ます。

ハートで動きます精密歯車

外径820φまでの歯研磨ギヤをモジュール0.2~8まで対応できる企業です

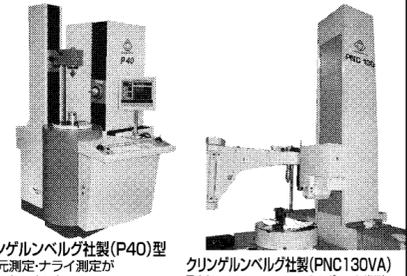
※歯切加工、加工最大モジュールM36まで、実績あり

硬鋼材のマスターギヤ製作(高精度MOO級)

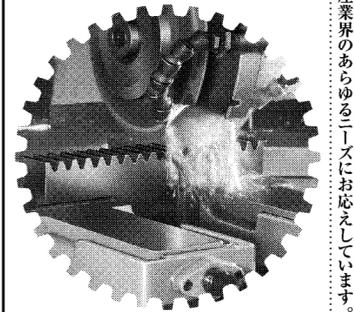
どなりの歯車測定機を使用し、全品検査にて納品してまいります

カツミ工作所

お気軽にご相談下さい ユーザーのベストパートナーとして! 本社 〒578-0982 大阪府東大阪市吉田本町1-13-35 TEL:072-961-0072(代) FAX:072-963-4592



ISO9001:2000/JIS Q9001:2000



ラック研削 ウォームネジ研削 スプラインシャフト研削 各種歯車・歯研ギヤ

株式会社 向洋工業所

本社・工場 〒486-0808 愛知県春日井市市田桑町北植田985 TEL (0568) 32-2668(代表) ファックス (0568) 32-2122 http://www.koyo-gear.co.jp

技術と信用を大切にします 歯車の向洋

対騒音・耐久性・精度の向上へ 歯研のお奨め!!

お気軽にお問い合わせ下さい。

主要機械設備

Table with columns: 機械名, メーカー, 能力(MAX)

ミズホギヤ株式会社

〒467-0845 名古屋市瑞穂区河岸一丁目2番5号 電話 (052) 821-6321(代) FAX (052) 821-6323 E-mail:mizuhoseiki-s.54@mocha.ocn.ne.jp

モノづくりを支える歯車産業

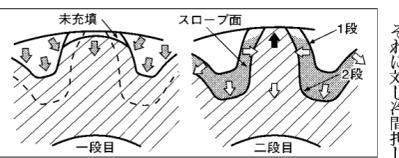


図1 二段充填法の成形方法

鋼素材を用いた冷間成形... 少し前まで鋼素材を用いた場合は、歯車の冷間成形は困難とされていた。

鋼素材を用いた冷間成形... 鋼素材を用いた冷間成形は、鋼素材の成形方法であるため、荷重(面圧)は低く、かつ軸方向への長さが短く、歯の両側面が平らである。

図2 各種成形品の写真

現在、自動車の変速機など使用されている、動力伝達の鋼製歯車のほとんどは、切削加工により製作されている。

現在、自動車の変速機など使用されている、動力伝達の鋼製歯車のほとんどは、切削加工により製作されている。

現在、自動車の変速機など使用されている、動力伝達の鋼製歯車のほとんどは、切削加工により製作されている。

現在、自動車の変速機など使用されている、動力伝達の鋼製歯車のほとんどは、切削加工により製作されている。

現在、自動車の変速機など使用されている、動力伝達の鋼製歯車のほとんどは、切削加工により製作されている。

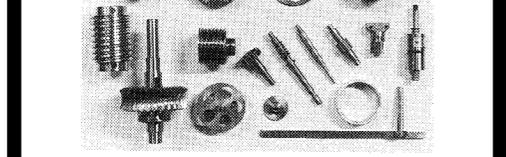
現在、自動車の変速機など使用されている、動力伝達の鋼製歯車のほとんどは、切削加工により製作されている。

図2 各種成形品の写真

静岡大学 工学部 機械工学科 助教 吉田 始

営業品目 小型高精度歯車製作 (JIS, AGMA, DIN)

歯車機構設計並びに製作 精密機械部品製作並びに組立



株式会社 前田精密製作所

本社 〒650-0017 神戸市中央区楠町2-1-7 ☎078(351)2424代 営業部 〒655-0872 神戸市東灘区塚原町9-26-17 ☎078(751)6455代 FAX:078(752)1051 工場 塩屋安富

放電加工用 電極電鑄マスター 冷間鍛造・樹脂成形の金型製作作用 JIS0級 最高級の精度に対応します

超高精度歯研歯車 マスターギヤ 歯車精度 MOO級 M0.2 M0.15 微小モジュール(M0.15)より加工可能

NAGATA の研磨製品 素材から超精密加工まで、一貫生産 短納期即応!

充実した設備と技術でお応えします 歯面研削歯車 ラック 極小歯面研削歯車 ネジ・ウォーム

卓越した技術と製品を以って 皆様のご要望にお応えします GRT-04 Gear Rolling Tester GEARS MEATA-3 Measuring Equipment for Angular Transfer Accuracy of gear train

無潤滑で使用できる! 超高強度樹脂歯車素材 サーモライト 人材募集中!

株式会社 小笠原プレジジョン ラボラトリー 本社工場: Tel: 0465 (75) 15100 Fax: 0465 (76) 3461

株式会社 サーモセツタ 株式会社 サーモライト 採用事例 食品関連装置、半導体製造関連装置