

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!

一産業機械及び自動車等の精密歯車の製造
元田鉄工株式会社
NAGATA TEKKO CO., LTD
〒441-0101 愛知県豊川市宿町野川1番地の12
TEL (053) 78-2131㈹ FAX (053) 78-3616
<http://www.nagatakeko.co.jp/>

充実した設備と技術でお応えします

歯面研削歯車

ライスハウア RZ620 1台
ライスハウア RZ700 1台
ライスハウア RZ400 (530) 4台
ライスハウア RZ362A 4台
ライスハウア RZ300E他 20台
三和精機 NZA-7軸CNC 5台

極小歯面研削歯車

モジュール0.25の研削できます
ナガタの技術で可能になります。
自社製小型歯車研削盤 7台

ラック
ラック研削盤 3台
ラック歯切盤 2台

ネジ・ウォーム
ネジ研削盤 7台

Saikuni
HARD RACK MILL

新世代の加工機 ハードラックミル

焼入前ラック歯切 ソフトラック

焼入後の高速仕上切削 ハードラック

ハードラックミル1台で加工可能!

◎ 株式会社 斎国製作所

〒950-0141 新潟市江南区亀田工業団地2-2-10 TEL 025-381-3151 FAX 025-382-6990

事業内容 • NCラック研削盤 • ピニオンカッタ研削盤 • スパイラルベベルカッタ研削盤 (Gleason社OEM)

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

新開発 内歯転造加工

- ・切削加工にかかる新工法で大幅なコストダウンが可能
- ・フランジのついたカッタ形状のワイヤーに対し最適な加工法

詳しい資料のご請求は… a.moriyama@amdex.co.jpまで。

■ 職元 アムデックス株式会社 TEL:0532-29-0221 FAX:0532-29-0222

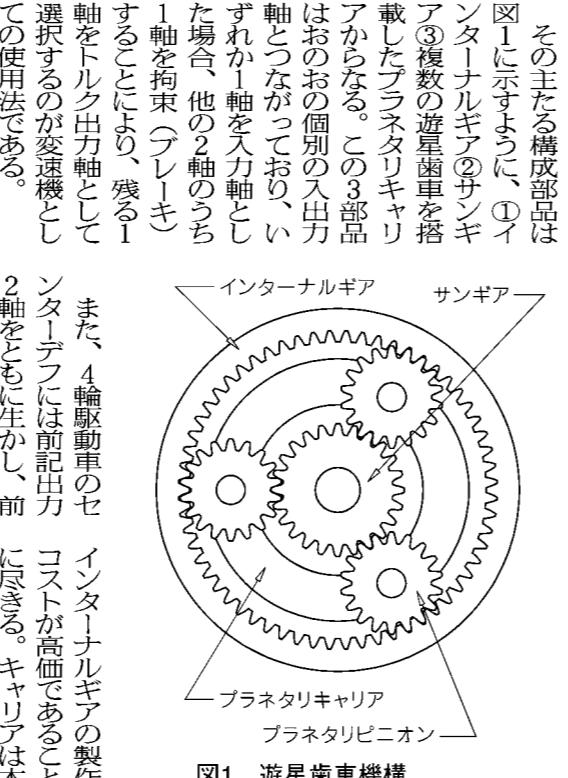
■ 職元 NHKビルダー株式会社  URL: <http://www.amdex.co.jp>エムエイチセンター
社長 青山 進**モノづくりを支える歯車産業**

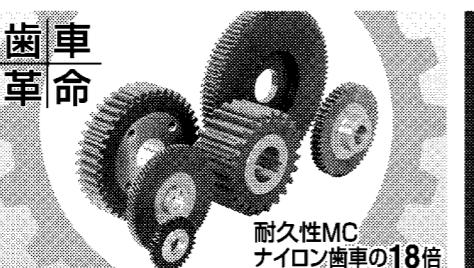
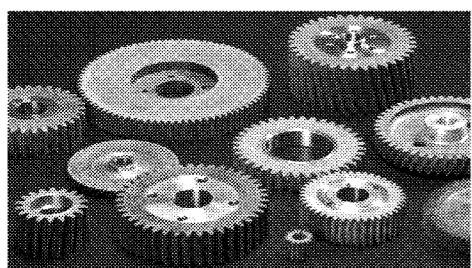
図1に示すように、この主たる構成部品は、複数の遊星歯車を搭載したプラネタリキャリアである。この3品目はおのの個別の入出力軸とつながっており、これらの個別の入出力軸を拘束(トレーキング)するにより、他の2軸のうちの1軸をトルク出力軸として選択するのが姿勢機としての使用法である。

**180ミリトル(ピッチ径)
特大型歯車製作として期待の試作に成功**

エンジン、モーター、風車、水車、タービンなどの駆動源とアクチュエーターとしての車輪や発電機の間には歯車で構成された増減速機や変速機が介在し、互いの最適回転数を絞り出している。そこに使われている重要な機構のひとつである遊星歯車機構は通常の外歯車同士の噛み合いでトルク伝達と異なり、いくつかの特色がある。

**遊星歯車機構における
インタークル歯車新工法の提案****東名技研株式会社**

本社 / 〒485-0822 小牧市上末字神田1060番2
TEL (0568) 47-1811 FAX (0568) 47-0808
小牧原第1 / 〒485-0829 小牧市小牧原三丁目172番地
TEL (0568) 72-7225 FAX (0568) 75-3250
小牧原第2 / 〒485-0829 小牧市小牧原三丁目120番地

URL: <http://tohmeigiken.co.jp>**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!**ナイロン歯車 → サーモライト歯車
年1回交換必要 6年間継続使用中
油がかからない場所での採用、
ギヤーの無潤滑運動を実現!

株式会社 サーモセッタ

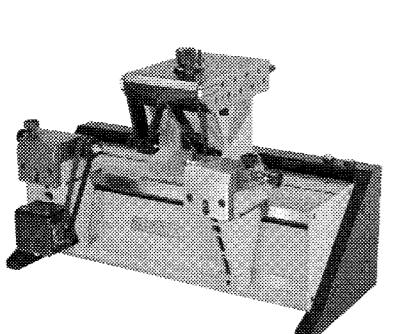
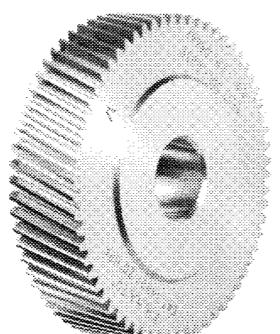
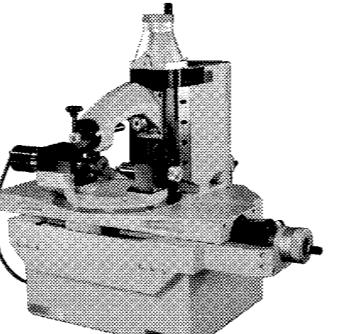
株式会社 サーモライト

採用事例 食品関連装置、半導体製造関連装置
産業機械、自動車部品

※PV値: すべり性能を維持できる限界の圧力Pと速度Vの積の値。高いほど、滑り特性に優れた材料といえます。

本社 / 〒491-0827 愛知県一宮市三ヶ丘4丁目6番2号 TEL (0586) 77-1244 or 77-4903 FAX (0586) 76-6202
お問い合わせはFAX又はメールでどうぞ!! 是非、ホームページもご覧下さい。URL: <http://www.thermoseter.co.jp/> E-mail: thermo@thermoseter.co.jp

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 TesterGEARS
• Master gear / Ultra Precise
• Gear, Gauge w / Male & Female
• Micro-GearMEATA-3
Measuring Equipment for Angular Transfer Accuracy of gear train**1台で内外歯車加工する大型研削盤**風力発電や大型建機分野からの要請にお応えする
高精度、中・大型歯車成形研削盤**GT130**

主な仕様

最大直径 $\phi 1300\text{mm}$

最大積載重量 5,500kg

内歯車研削可能*

※内歯車研削装置はオプションです

本社・工場 〒719-0303 岡山県浅口郡里庄町浜中1160
TEL 0865-64-2511 FAX 0865-64-4555

南関東営業所 TEL 045-478-3830

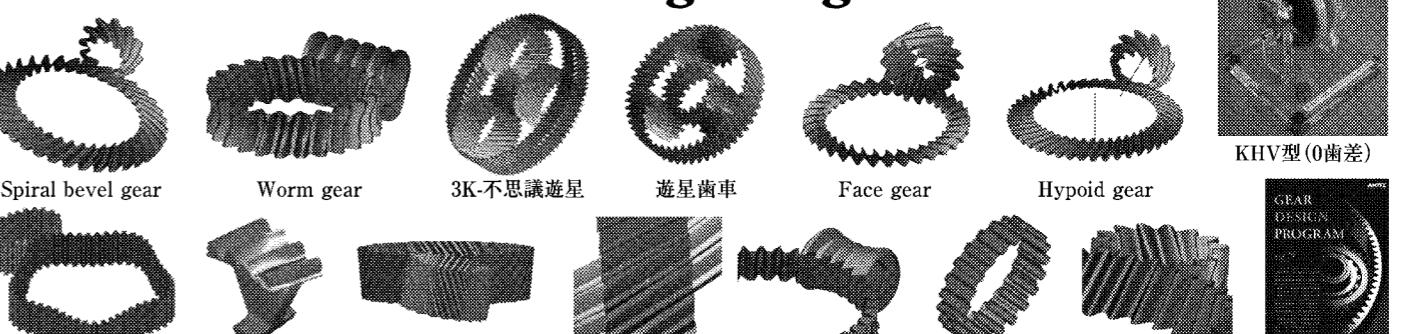
東京北営業所 TEL 048-653-4551

名古屋営業所 TEL 052-930-1301

大阪営業所 TEL 06-6341-1661

長野営業所 TEL 0263-37-5123

仙台営業所 TEL 022-713-6651

Gear Design Program

- 平, はすば歯車, かさ歯車, ウォームギヤ, ウォーム&ヘルカルギヤ
- 回転伝達誤差
- 周波数解析
- 歯形出力
- 油膜厚さ
- スカラップング & フラッシュ温度
- 歯切りシミュレーション
- 電極用エンドミル歯形
- サイクロド
- 成形研削用歯石歯形解析
- トロコイド曲線歯車
- CT-FEM System
- Gear Navigation System
- L-Hypoid Gear
- ピンドレーワームギヤ
- ニーマンウォーム
- ボンブギヤ
- 非円形歯車
- AGMA2001-C95 ● AGMA925-A03 ● KHV型遊星
- ピンドレーワーム
- 傾斜ウォーム
- 歯当たり解析
- 機械要素, 干渉解析等のソフト開発も承っています。カタログ(Vol.14)ご請求下さい。



New!
専たけ方向に線接触を持つウォーム

株式会社 小笠原プレシジョンラボラトリー
本社工場 : Tel: 0465 (75) 1510㈹ Fax: 0465 (76) 3461
技術営業 : Tel: 0465 (75) 1682㈹ Fax: 0465 (76) 3410
URL: <http://www.ogswr-pl.co.jp>RUSSEL, HOLBROOK & HENDERSON, INC.
Tel: 201-226-9000 Fax: 201-226-9006
25 East Spring Valley Avenue Suite 150
Mahwah, NJ 07460 USA
URL: <http://www.tru-volute.com>AMTEC Amalgamation Technology
アムテック有限会社 〒552-0007 大阪市港区弁天1丁目2番1号 ベイタワー2510
TEL 06-6577-1552 FAX 06-6577-1554 www.amtecinc.co.jp E-mail: info@amtecinc.co.jp
(社)日本機械学会 (社)日本歯車工業会 (社)精密工学会/成形プラスチック歯車研究専門委員会