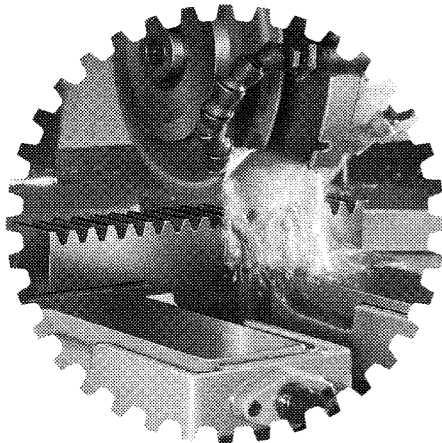


幅広い分野・業種で活躍する歯車

ISO9001:2000 / JIS Q9001:2000



- ラック研削
 - スプラインシャフト研削
 - ウォームネジ研削
 - 各種歯車・歯研ギヤ
- 当社は凡て受注生産です。

KOYO 株式会社 向洋工業所
 本社・工場 〒486-0808 愛知県春日井市田楽町北植田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
 ☆産業界のあらゆるニーズにお応えしています。

押出法によるインターナル歯車の製法について、はすでに量産工法として活用されていることが報告されている。ただ、金型の個性(出来映え)が一義に製品精度と重なり、その生産技術的管理のコストを含めるとまだ今後委ねることが多く、ましてや先行企業のノウハウの蓄積度を考えると一般化にはまだ時間を要しそうだ。

閉塞鍛造法(分流活用)などの試みも報告があるが試作段階といつて差し支えなく、そのピッチ径も100ミリの以下である。

最近、転造によるヘリカルインターナルギアの製法が発表され日本塑性加工学会の「中小企業技術開発賞」を受賞している。すでに数社が専用機械を導入し個別に実用開発に関わっているが、その工法の要点を解説する(図2参照)。

軟化焼鈍されたSCM材のリング状素材を自由回転可能な剛性高いコンテナに挿入し、内側からマスター歯車の工具歯車で挟圧して、削らずに歯溝を成形するもので、運転プログラムおよび工具設計には相当のノウハウが必要なもの、最近ではJIS1級の歯車も

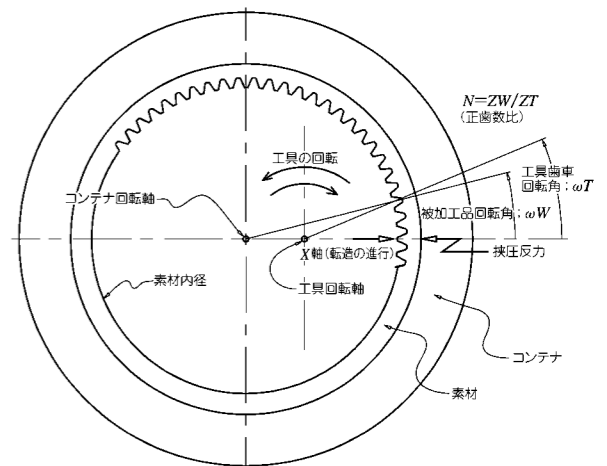


図2 転造解説図

出現している。もっとも、この後に焼き入れという難関が存在する。

し、この転造工法のみでヘリカルインターナルギアの製法が確立したというのは早い、最近の動向として看過できない。この工法は現状ピッチ径110ミリの(m1・25)程度に焦点を当てているが、すでに同180ミリの(m2・8)の歯車の試作に成功し、建設機械や風力発電装置用の特大型歯車の製法として期待されつつある。

また過去には製作不能視されていたネジレ角30度以上の歯車の製作もむしろ得意としている。

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用

JIS0級 最高級の精度に対応します
材料の収縮 収縮に対応します
歯先の面取り R面C面をつけることができます
歯元R形状 金型の寿命にも大きく貢献
超短納期 1~2週間で供給できます

滝沢歯車株式会社
<http://www.takizawa-gear.com>

超高精度歯研歯車 マスターギヤ
歯車精度 M00級

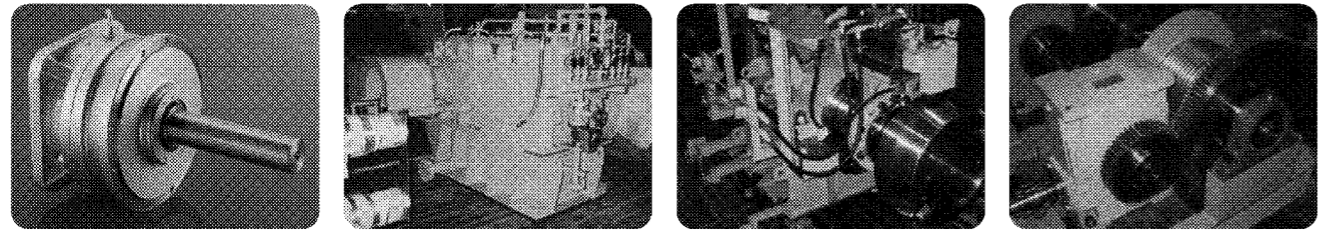
M0.2 M0.15
 微小モジュール(M0.15)より加工可能
スパー及びヘリカル 特殊仕様も製作

〒578-0984 大阪府東大阪市菱江6-8-14
 TEL.072-961-2057 FAX.072-961-2059



○各種歯車、減速機 設計製作 ○精密機械加工 ○環境機器

歯車、減速機の試作(1・2個〜)・修理 歓迎!!
 図面のない製品でも現物をスケッチして製作が可能です
 高精度、高強度の製品をスピーディにお届けしています



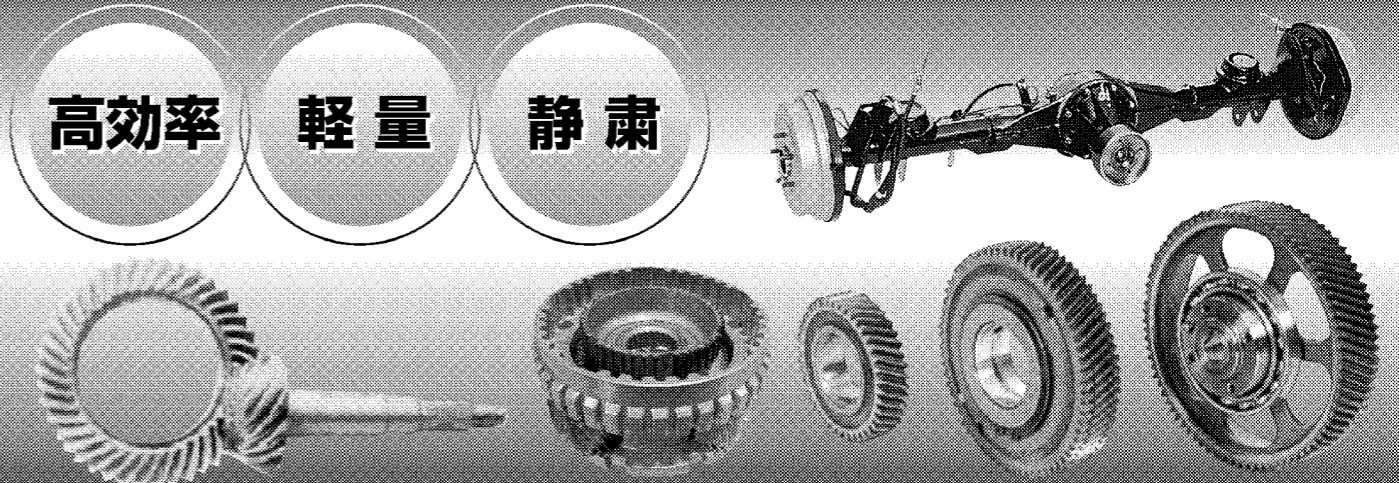
- 平歯車 ●ハスバ歯車 ●チェーンホイール ●ラックギヤ ●ウォーム、ウォームホイール
 - スプライン(オン・メン) ●歯車研磨 ●キー溝加工(ストローク850)
- ※機械加工(旋盤、マシニングなど)も承ります。

一モノづくりを通して人と環境に貢献しますー

株式会社 明和工作所
 〒720-0017 広島県福山市千田町4-14-12
 TEL 0120-022122(フリーダイヤル)084-955-2122(代表) E-mail:meiwa@kk-miw.com
 FAX 0120-883597(フリーダイヤル)084-955-3597(代表) URL <http://www.kk-miw.com>

浅野歯車工作所は No.1 技術 を目指しています

～「ギヤ」から「ユニット」まで「設計」から「製造」までの総合技術を提供～



高効率 軽量 静粛

株式会社 浅野歯車工作所
 ASANO GEAR CO.,LTD.

〒589-0004 大阪府大阪狭山市東池尻4丁目1402-1
 TEL072(365)0808 FAX072(365)5001
<http://www.asanogear.co.jp/>