

ギヤ部品

転造加工による

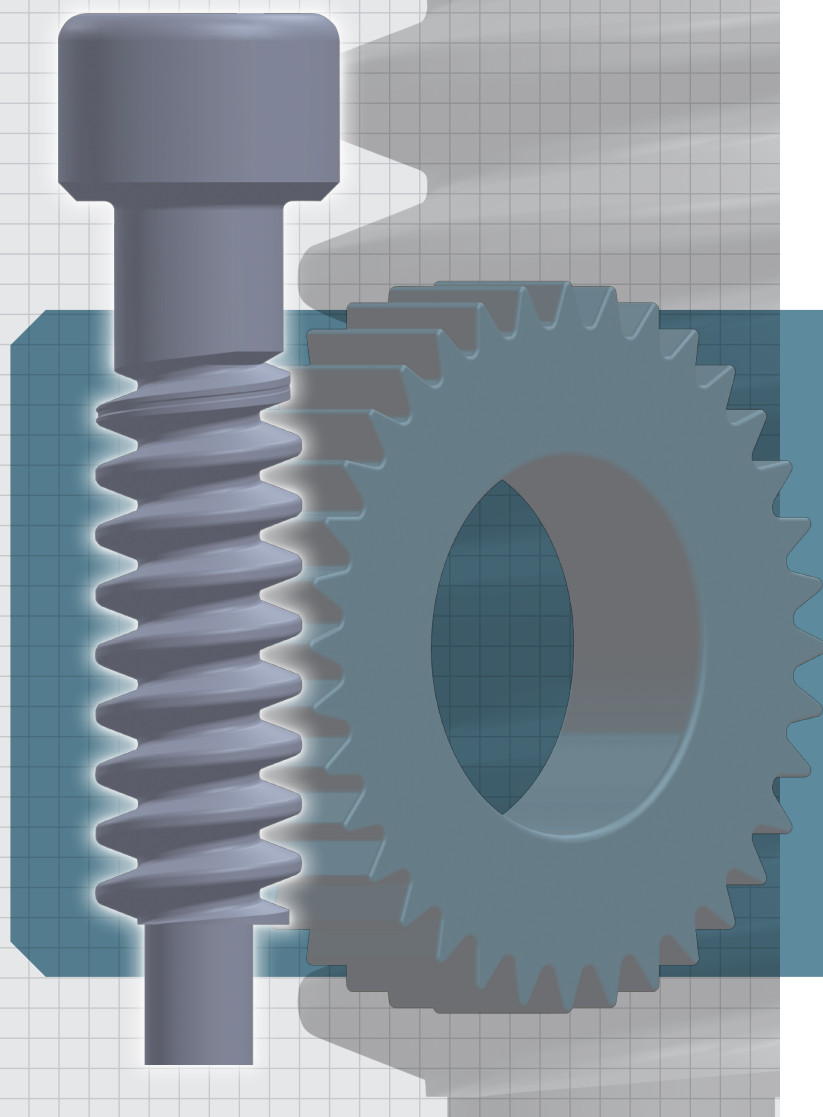
圧造。

ギヤ部品は
コストダウンを叶える
大きな武器に！

ギヤ部品は まだコストを下げられる

「切削・研削加工」。ギヤ部品を製造する多くのメーカーが、採用する加工法です。これにより必要な寸法精度を得られる一方で、切りくず発生による材料ロスや加工時間の長さといった課題がありました。

その解決策として、当社が長年培ってきた「圧造・転造加工」による、ウォームギヤをご提案します。材料ロスを抑え、加工時間を短縮できるため、大幅なコストダウンを実現。圧造ならではの表面の滑らかさや強度、そしてバラツキの少ない寸法精度をもたらします。

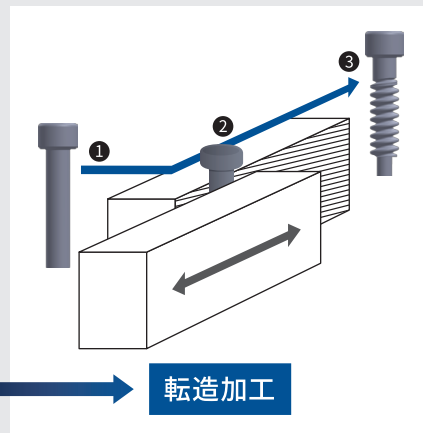
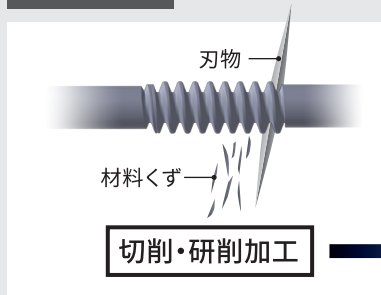


point 01

生産性向上によるコストダウン

圧造・転造加工を採用することにより、切削・研削加工に見られるような切りくずが出ないため、材料費をカットできます。また、加工時間も大幅に削減。切削・研削加工と比べて、部品コストを下げる事が可能です。

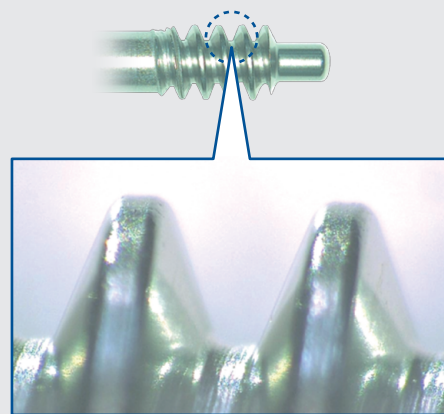
ウォーム部加工例



point 02

寸法精度の確保と、 圧造がもたらす品質向上

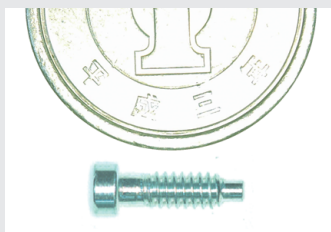
ギヤ部品には高い寸法精度が求められますが、すでに車載部品でも採用されるなど、その精度は実証済みです。また圧造加工により、表面粗さRz3.2という滑らかな仕上がりを実現。耐久性の点では、表面硬さが20%アップし、モーター駆動部などに求められる強度にも対応しています。加えて、ロット内の寸法のバラツキも抑えられる、メリットが大きい加工法です。



point 03

多様なサイズ・材料から選択可能

精密サイズからの、幅広いサイズに対応可能。炭素鋼、アルミ、真鍮など、用途・形状に合わせた最適な材料をお選びいただけます。



ウォーム部

モジュール	0.1 ~ 0.6
圧力角	20°
条数	1条、2条
歯先円直径	1.2 ~ 6.1mm
ピッチ円直径	1.0 ~ 4.9mm
歯底円直径	0.75 ~ 3.4mm

日東精工株式会社 ファスナー事業部

本社工場 〒623-0054 京都府綾部市井倉町梅ヶ畑20番地
 八田工場 〒623-0116 京都府綾部市下八田町菩提10番地
 東京支店 〒223-0052 神奈川県横浜市港北区綱島東6丁目2番21号
 大阪支店 〒578-0965 大阪府東大阪市本庄西1丁目6番4号
 名古屋支店 〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社5丁目405番

TEL : 0773(42)3125 FAX : 0773(42)0609
 TEL : 045(545)3315 FAX : 045(545)6935
 TEL : 06(6745)8360 FAX : 06(6745)8372
 TEL : 052(709)5062 FAX : 052(709)5065



技術相談・お問い合わせはフリーダイヤル
 またはホームページをご利用ください

☎ 0120(210)437 FAX : 0773(42)2551
 🌐 <https://www.nittoseiko.co.jp/>

※性能向上のため、予告なく仕様などを変更させていただく場合があります。