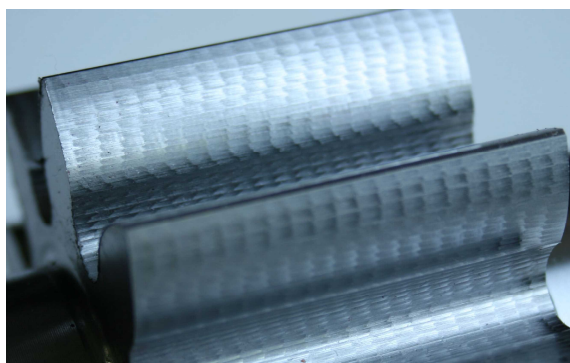


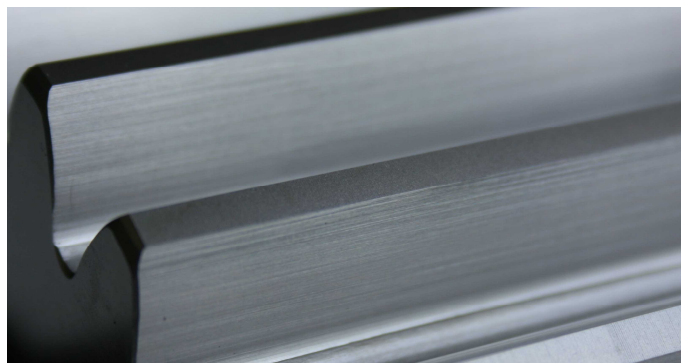
【ブースNo】	【企業名】	【提案区分】
67	株式会社 町田ギヤー製作所	切削

歯車研削による精度向上・伝達ロス削減

従来の歯切り加工のみの歯車では歯面に凹凸が出来てしまうため、大きな力で回転させた場合、騒音や磨耗の偏りが発生してしまう。その問題を解決するために歯車の歯面に研削加工を施すが、その際に**歯形・歯すじにもデザインを加えることが出来る**ようになり、従来より**伝達性を高め、静音性にも優れた歯車の設計・作成が可能**になった。



↑ 歯切加工のみの状態



↑ 歯車研削加工後の状態

【開発進度】 H25年9月現在 アイデア段階 試作/実験段階 開発完了段階 製品化完了段階

メ リ ッ ト	項目	コスト	質量	生産性/作業性	品質/性能	環境配慮	その他()
	数値	—	—	—	—	25% 向上	25% 向上

<企業情報>

所在地	群馬県高崎市上豊岡町530
本社所在地	同上
海外生産拠点	—
資本金	1,000万円
従業員数	51名
認証取得	ISO9001:2008、エコアクション21
主な事業内容	金属製歯車の一貫製造
主要取引先	小松製作所、三菱重工、ミネベア、小森コーポレーション
担当部署・者	営業課 宮部共夫
電話	027-324-0045
E-mail	miyabe@machida-gear.co.jp
URL	http://www.machida-gear.co.jp

主な生産設備		
(名称)	(主な加工能力)	(台)
ホブ盤	モジュール0.8~12程度	46
ギヤシェーパー	モジュール1~8程度	4
ブローチ盤	7t・15t	2
シェービング盤	M6.5 φ400×L150	4
NC旋盤	8インチ~24インチチャック	15
汎用旋盤	10インチ~28インチチャック	6
マシニングセンター	立形インデックス付	3
	横形2パレ・6パレ	2
平面研削盤	650×400×H300	2
円筒研削盤	10インチチャック×L1000	6
内面研削盤	2スピンドル・8インチチャック	2
歯車研削盤	M8 φ600×L400 機上測定付き	1
センタリング・スロット・切断機・面取機・汎用機など多数あり		