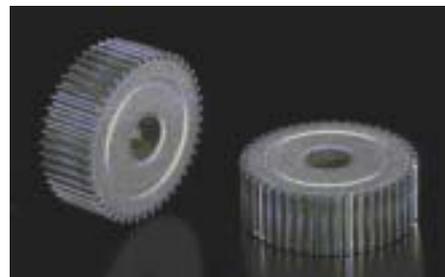


モータピニオン

用途 インクジェットプリンター用

内容 ・ 歯車精度0～1級(JGMA116-02)
を歯車研削等の機械加工無しで再
圧縮加工により実現した。



経緯 改善前工程

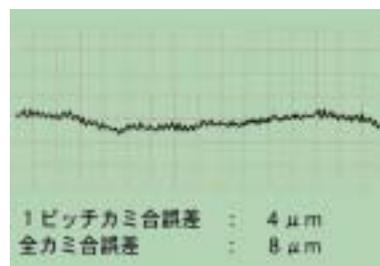
成形 → 焼結 → 油侵 → 再圧縮 → 歯車研削、シェービング等後加工 → 完成

改善後工程

成形 → 焼結 → 油侵 → 再圧縮 → 完成

歯車精度測定結果

材質	鉄系高強度材 (SMF5030)	
歯車要目	モジュール	0.4
	歯数	46
要求精度	1ピッチ噛合い誤差	8 μ m
	全歯噛合い誤差	18 μ m



VA効果 歯車研削費の削減

その他 焼結化のメリット

・ 型による精度確保のため、歯車精度の品質安定がはかれる。
大量生産に対応できる。

焼結歯車は材料特性上減衰能が大きく、鋼材の歯車より低騒音で
音質が改善できる