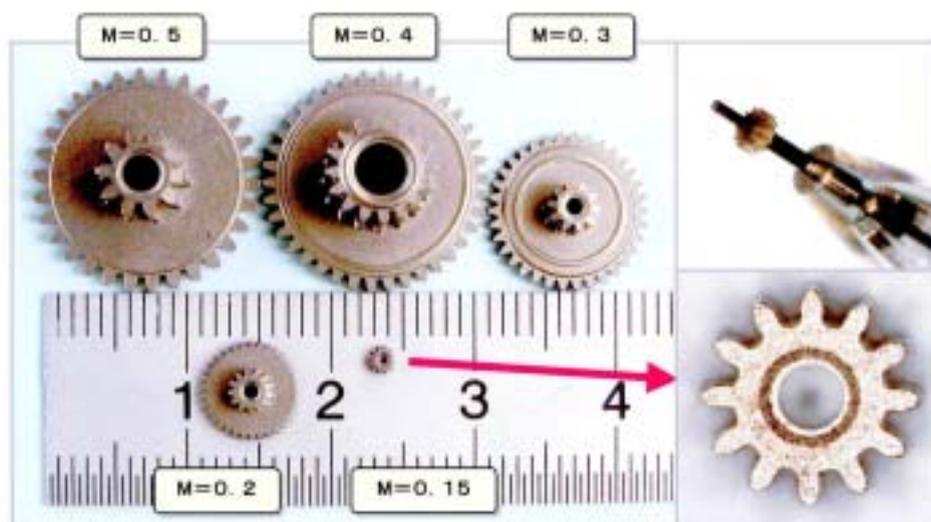


# 小モジュールギヤ

**用 途** 情報関連機器のモーター減速機構

**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** ・ 情報機器のコンパクト化にともなう減速機構の高トルク設計により、樹脂ギヤでは強度不足、打ち抜き品の切削では高コスト。高強度焼結小モジュールギヤへの要求増加。原料や金型の徹底的な見直しによりモジュール0.15を実現。



**VA 効果** ・ 速機構の小型化によるユニット全体の小型化。  
・ 樹脂ギヤでは実現できない小型高強度。  
・ 切削ギヤからの大幅コストダウン。