




【展示No.】	【提案技術・提案製品名】	【提案区分】
13-2	超高精度な樹脂製ギア	精密加工 部品
【会社名】	【所在地】	
株式会社アステック長野	長野県小諸市和田西裏631	
	資本金 1000万円 従業員数 24名	
【主要取引先】	【認証取得等】	
株式会社日本電産コパル 様 株式会社東京マイクロ 様 三洋精密株式会社 様 ほか		

【提案内容】

【適用又は応用可能分野】	【提案技術のポイント】
弱電関連製品のモーター駆動部など	高い同軸精度／静かな駆動音
従来	新技術・新システム・新製品
<p>■ 金型毎に発生する精度のバラツキ (精度確保までのトライ回数が多く、生産開始までのリードタイムが長い)</p> <p>■ キャビティの摩耗で短い金型ライフ (メッキ層の表面硬度が低く、製品面の摩耗が速い)</p> <p>■ 金型製作用マスターのサイズ限界 (ホブ盤などのマスター製作用加工機の性能に依存)</p>	<p>■ 同軸精度が25%向上!! ※他社既存製法による製品との比較 (完全社内製作の金型で、5μ以下の同軸精度を実現)</p> <p>■ キャビ毎のバラツキが理論上0!! (バラツキが発生せず、既に8個取りまで実証済)</p> <p>■ 抜群に長い金型ライフ!! (焼入れ材を使用し、キャビ面の摩耗を大幅に抑制)</p> <p>■ 外径2φ以下/モジュール0.2でもOK!!</p>
電鑄により 様々なデメリットが潜在...	当社独自製法により <u>ノイズの少ない</u> ギアの製作が可能です!!
<p>面粗度比較 (ウォームギア)</p> <p>他社製品 </p> <p>当社製品 </p>	<p>MGウォーム01 モジュール0.2 歯外径1.89 条数2</p>  <p>MGハスパ01 モジュール0.2 歯外径2.97 歯数12</p>
【開発進度】 平成22年10月 現在	【特許の有無】
<input type="checkbox"/> アイデア段階 <input type="checkbox"/> 試作/実験段階 <input type="checkbox"/> 開発完了段階 <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了段階	無

連絡先	【担当部署】	【担当者】	URL: http://www.astec-japan.com
	化成品グループ	春原 (すのはら)	電話: 0267(23)4646
			e-mail: sunohara@astec-japan.com