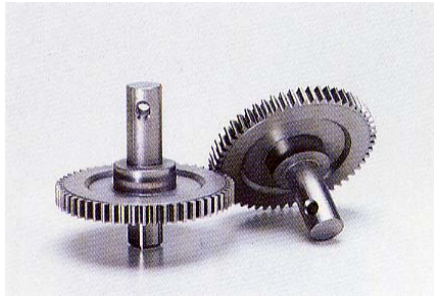


複雑な多段形状の製品を生産するため、ポーライトでは、CNC油圧サーボプレス導入や新しい機能を備えたプレスやダイセットの開発を進めています。

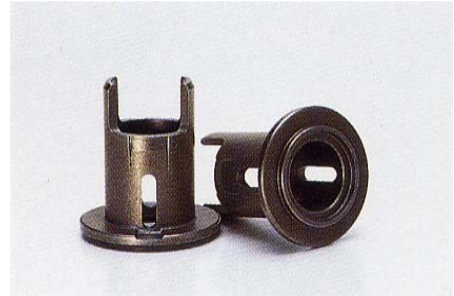
また、高強度で信頼性の高い焼結接合技術も開発し、複数部品の一体化について自由度が向上しました。

安定した軸トルクを持つ一体成形の軸付歯車



材質 PFF01 (SMF5030)  
用途 自動販売機用出力軸歯車

薄肉で多段形状のカップリングを焼結化



材質 PFF03 (SMF5040) 浸炭焼き入れ  
用途 OA機器

2部品を焼結接合し、さらにS45C材の切削軸を焼結化しコスト削減

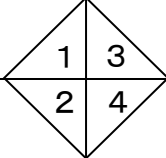


材質 PFR材 (SMF5040) 浸炭焼き入れ  
用途 自動車部品

遊星ギヤを支えるキャリアの3本の軸を一体成形により焼結化



材質 PFF01 (SMF5030)  
用途 電動工具の減速機

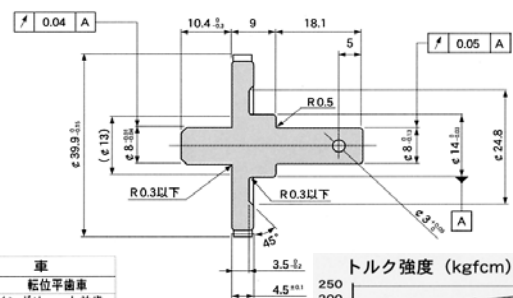


新機能のプレス、ダイセットの開発と素材形状の最適化を図ることにより、多段成形形状の一つとして安定した軸トルク強度を持つ軸付歯車の製造を可能としました。これにより、従来行われていた軸の製作及び、圧入工程が不用となり、大幅なVAを実現しました。



製品例

品名	出力軸ギヤ
弊社品番	N20-09
材質	PFF01 (SMF5030)
密度	6.7~6.8 (×10 <sup>3</sup> kg/m <sup>3</sup> )
処理	PSL-4 浸漬



歯車	
歯車	転位平歯車
歯形	インボリュート並歯
モジュール	0.7
圧力角	20°
歯数	55
ピッチ円径	φ 38.5
転位係数	-
外径	φ 39.9
底径	(φ 36.75)
マタギ歯厚	(7) 3.971 ± 0.15
精度	J GMA 5級 (116-01)
1ピッチミル誤差	36 μ
全カミ合い誤差	92 μ

