

歯面粗さの
さらなる
向上により

ポリッシュ研削仕上げ高精度ギヤ

精度等級 JIS B 1702-1 : N4 級 ~ N5 級

高効率

噛み合い摩擦の低減

高強度

耐ピッチング性の向上
(歯面損傷)

低騒音

ギヤノイズの低減
(噛み合い時に発生する振動騒音)

最新鋭の創成歯車研削盤

ライスハウアー RZ260 Ver.4.0 導入



期待できる主な用途

- ・EV用ギヤ
- ・クリーンルーム用ギヤ
- ・ロボット用ギヤ
- ・医療機器装置用ギヤ
- ・工作機械関連用ギヤ 等

特注品として対応いたします

REISHAUER

KG歯車相談室

☎ 0120-7-8960-7

<http://www.kggear.co.jp/>

 協育歯車工業株式会社



加工仕様の概要

	歯研加工品	ポリッシュ加工品
対応ギヤの種類	平歯車・はすば歯車	
モジュールサイズ	m=0.5~3	m=1.5~3
歯車精度等級	JIS B 1702-1 N4級~N5級	
外径	φ20~φ260	φ40~φ260
歯面粗さ (歯形方向)	Ra0.32~Ra0.5	Ra0.10~Ra0.2

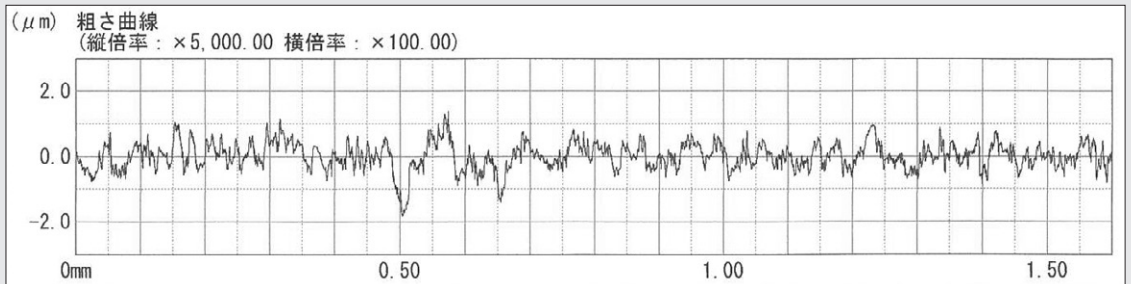
加工データの紹介

歯研加工品

部品名	No1
測定種別	粗さ測定
測定長さ	2.0mm
カットオフ波長	0.25mm
測定倍率	× 5K
測定速度	0.06mm/s
カットオフ種別	ガウシアン

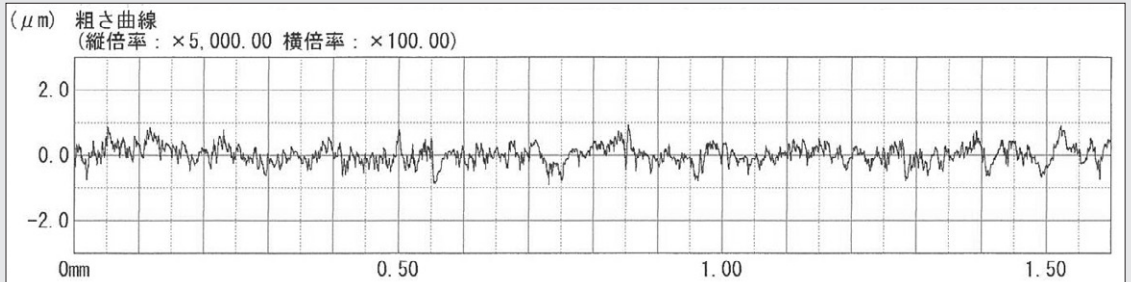
右歯面

Ra	0.3187 μm
Ramax	0.4545 μm
Rz	2.0740 μm
*Rz. J94	1.4480 μm



左歯面

Ra	0.2232 μm
Ramax	0.2609 μm
Rz	1.5420 μm
Rz. J94	1.0910 μm

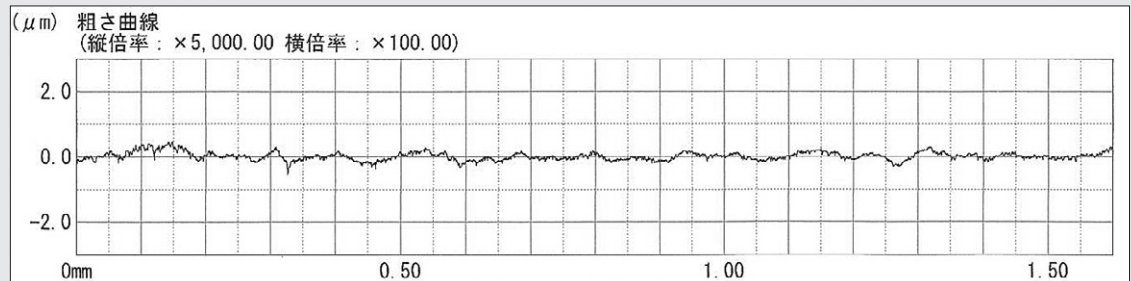


ポリッシュ加工品

部品名	No2
測定種別	粗さ測定
測定長さ	2.0mm
カットオフ波長	0.25mm
測定倍率	× 5K
測定速度	0.06mm/s
カットオフ種別	ガウシアン

右歯面

Ra	0.0977 μm
Ramax	0.1385 μm
Rz	0.6230 μm
*Rz. J94	0.3678 μm



左歯面

Ra	0.1197 μm
Ramax	0.1642 μm
Rz	0.6630 μm
*Rz. J94	0.4570 μm

