

歯車の刃先評価

相談内容

(株) 二上工作所は、ワイヤーカット放電加工による精密歯車の製作について高い技術力を有しており、難易度の高い加工製品の受注生産を行っています。

同社から、歯車の試作品の刃先の表面粗さを、光沢度評価などで使われる特殊なパラメーター (Δa) で評価したいと相談がありました。なお、その評価の目的は、取引先からの要望に応えるためとのことでした。

活用した支援制度

技術相談 技術指導相談 (平成29年度)

設備利用 設備利用 (平成29年度)

支援内容

表面粗さ輪郭形状測定機を使用して、取引先が希望する測定条件で測定を行いました。

今回の測定は、量産時の品質管理に必要なデータを取得するためのものであり、ワイヤーカット放電加工したものと、それに仕上げ処理 (熱処理とショットピーニング) を加えたものについて測定しました。



歯車の測定箇所



表面粗さ輪郭形状測定機

成果等

測定結果を基に、量産時における表面粗さの品質管理のためのデータを取引先に提供することができました。

支援企業名等

株式会社二上工作所 (広島市安芸区船越南 3-20-2)

TEL 082-822-6074

◇支援制度の問い合わせ先

(公財)広島市産業振興センター 工業技術センター システム技術室

広島市中区千田町 3-8-24

TEL 082-242-4170 FAX 082-245-7199