

困った時にはお任せください
歯車の匠による

特殊ギヤ試作のリードタイムを大幅短縮する KANEKO の
ダイレクトギヤミリング

It's a TOP GEAR 今こそ最速ギヤを選ぶ



最短納期2日の速攻ギヤ製作

複合旋盤一台と市販工具だけで、どんな諸元の歯車もブランクから歯切りまで全加工

KANEKOでは「エンドミル歯切プログラム」を独自開発。ホブカッタと同じツールパスを計算し、複合旋盤による市販エンドミルを使った歯車の完全創成加工を実現しました。専用工具調達のための時間と費用をカットし、小ロットの歯車製造ニーズに圧倒的な短納期・低価格でお応えします。

※複合旋盤のみで熱処理前歯車の加工を完了

製造原価低減

小ロット生産にコストダウン効果

生産性の向上

注文から最短2日の圧倒的短納期※

高精度を約束

SHV加工に匹敵する高精度歯車

従来式
では

特注ホブカッタ
による歯車製作

歯車
納期

約46日

工具
費用

特注ホブカッタ制作費
約15万円

受注

約45日

ブランク加工
工具手配
(特注ホブカッタ)

1日

歯切 (ホブカッタ)

金子式
なら

市販エンドミル
による歯車製作

歯車
納期

2日(最短)

工具
費用

市販エンドミル購入費
約1.5万円

受注

1日(最短)

工具手配
(市販エンドミル)

1日

ブランク加工
歯切 (エンドミル)



独自プログラムでホブ加工と同一の**完全創成加工**を実現
歯面形状修正などの要求事項にもしなやか対応

ギヤダイレクトミリングの特長

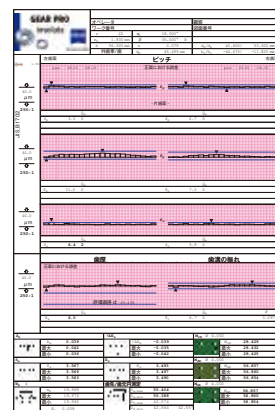
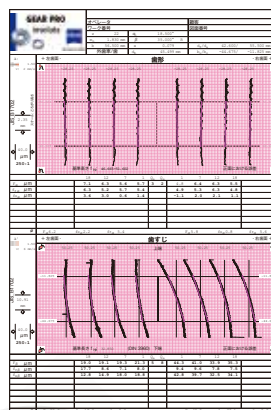
- KANEKO 独自開発の「エンドミル歯切プログラム」を使用します
- 歯底形状等の歯面以外の形状もホブ加工と同一形状での加工が可能です*
- 3D CAD/CAM+NC汎用機による加工に比べ、加工時間・加工精度が数段アップ。本物の歯車を製作可能です
- 自社開発プログラムを使うため、歯先面取り、プロチェバランス・歯面形状修正など、自動車用歯車の要求事項に柔軟に対応できます

*つまり、耐久試験での評価に使用可能な歯車を提供できます。

【適応加工】

● 標準ホブで加工できない特殊な諸元の歯車試作 ● やまば歯車をはじめとする特殊歯車など、適用範囲の可能性は無限大です。

歯車検査データ



*クラウンと左右個別のリード修正を施した事例



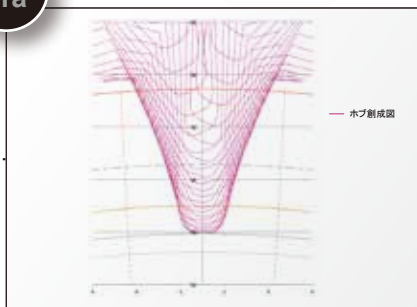
* エンドミル (一例)

process 01 加工データ作成・確認



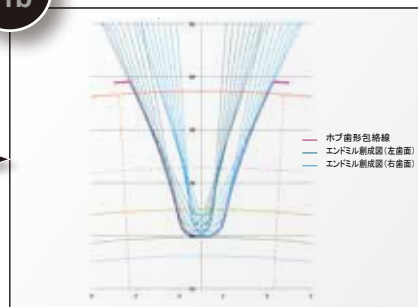
自社開発プログラムでNCデータ作成

process 01a



ホブ加工による創成図を作成・確認

process 01b



エンドミル加工による創成軌跡を作成し、ホブ加工による創成路線との一致を確認

process 02 歯車の完全創成加工



複合旋盤一台で、プランクから歯切りまでのワンストップ加工

process 02a



エンドミルによる創成歯切り加工

process 02b



完成



スパイラルベベルギヤのスペシャリスト
金子歯車工業株式会社

〒419-0201 静岡県富士市厚原 291-4
TEL 0545-71-2001 (代) FAX 0545-71-9582
info@k-gear.co.jp

www.k-gear.co.jp

