

## 製品・技術 PR レポート

### 1. 企業概要

会社名	株式会社 富浜精工			代表者名	志村 良三		
				窓口担当	志村 賢二		
事業内容	精密金属部品加工			URL	<a href="http://www10.ocn.ne.jp/~tomihama/">http://www10.ocn.ne.jp/~tomihama/</a>		
主要製品	精密金属部品、歯車、ブローチ加工機、ブローチ加工品						
住所	山梨県大月市富浜町 3278-1						
電話/FAX 番号	0554-26-5881 / 0554-26-5902			E-Mail	tomihama@poem.ocn.ne.jp		
資本金(百万円)	10	設立年月	1967年8月	売上(百万円)	80	従業員数	11

### 2. PR事項

**歯車のキー溝の精度で 苦労されていませんか !!**

**～富浜精工が開発した画期的なキー溝加工機で、悩みを解決致します～**

最近、モーターの高速回転化、高トルク化が進み、歯車などの伝動部品では軸穴中心軸に対するキー溝の「倒れ」が重要視されています。

特に、組立ロボットによる伝動部品の組立では、キー溝の精度不足が稼働率の低下に直接影響を与えます。

弊社が開発したキー溝加工機(下の写真)では、50mm長さのワークで0.01mm以下の精度が得られます。

キー溝加工のご発注を頂ければ、QCDのいずれの面でもご満足頂けます。

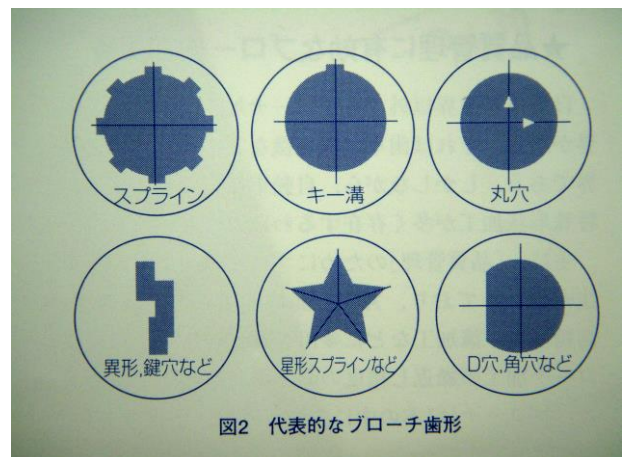


図2 代表的なブローチ歯形

上図に示す多様な形状のブローチ加工に対応します。

#### キー溝加工機の特徴

- ・コンパクトな横型で、電動方式
- ・ストローク 1200mm (1400mm)
- ・キー溝幅: 14mm以下
- ・**Φ6穴で、2mm キー溝加工に成功**
- ・ワークの重量: 10kg以下

### 3. 特記事項

本社 (大月市): 精密部品および精密歯車製造

甲府事業所(甲斐市): ブローチ加工およびブローチ加工機的设计製作

2007年4月 経済産業省の新連携認定取得

2008年1月 エコステージ1認証取得