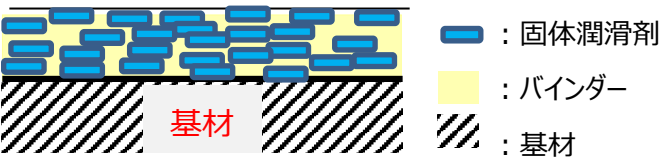

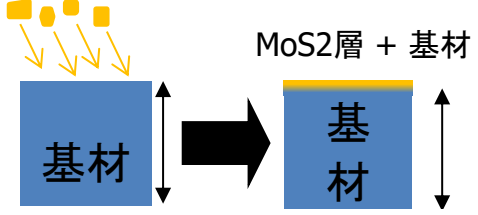


展示No	区分	<input type="checkbox"/> 部品 <input type="checkbox"/> 素材/材料 <input type="checkbox"/> 設備/装置 <input type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input checked="" type="checkbox"/> その他(表面処理)			
16	提案名	金属用潤滑被膜 モリショットの提案		工法	新規性
			表面処理		既存技術改良
会社名		株式会社ダイゾー ニチモリ事業部		所在地	
				名古屋市千種区今池3-12-20 KAビル301 (九州営業所:福岡県北九州市小倉北区浅野2丁目11番15号)	
連絡先		URL : https://www.daizo.co.jp/		Tel No. : 052-735-0601	
部署名 : 名古屋営業所		E-mail : m-satoda@daizo.co.jp			
担当名 : 里田 光生					
主要取引先		海外対応		<input type="checkbox"/> 可 (生産拠点を記入) <input checked="" type="checkbox"/> 否	
・大豊工業(株) ・トライス(株) ・(株)大島造船所					

<< 提案内容 >>

提案の狙い <input type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> 質量低減 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> その他()		適用可能な製品/分野 鉄素材・銅・アルミ・銅合金・チタン合金等 製品としては、ピストン、ピストンリング、 チェーンガイド(樹脂)他			
従来		新技術・新工法			
・潤滑塗料 バインダーに固体潤滑剤等を分散させた塗料を、基材に塗装することにより潤滑性を向上させます 潤滑塗膜イメージ図  ・オイルレスで、飛散や垂れの心配がなく、摩擦や摩耗を低減できる ・再給油が出来にくい箇所、いつ作動するかわからない箇所へ適している 長所: 金属・ゴムへ使用可能、 固体潤滑剤を組み合わせることで軽荷重用から高荷重用、耐熱用など用途に合わせて幅広い製品がある 短所: 金属への塗装の場合、化成処理工程が必要なケースが多い、 溶剤系塗料が多く、環境及び人体への影響が懸念される、 180℃～300℃の熱硬化が必要 用途: 耐摩耗、カジリ防止、初期馴染み		・モリショットとは バインダー(結合剤)を必要とせず、高速圧縮空気で二硫化モリブデン(MoS ₂)を対象物に噴射し固体潤滑層を形成させる表 モリショット加工処理図  : MoS ₂  ・対象物表面に噴射させ摺動面に二硫化モリブデン層を付与させる ・樹脂バインダーの使用は一切必要なし ・素材自体の形状、寸法は殆ど変わりません 長所: 膜厚約2μm以下、加熱硬化不要、耐熱300℃ 短所: 適用基材の制限あり(要相談) 用途: 耐摩耗、カジリ防止、初期馴染み ・モリブデンコーティングと比較しフリクション低減率が約4倍			
セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ・2μm程度の極薄被膜で高耐久、低摩擦被膜を形成 ・表面処理加工による部品自体の形状や寸法の変化を回避 ・表面に二硫化モリブデン層を付与させることにより、油脂の使用を低減		問題点(課題)と対応方法 ・耐荷重性、防錆剤がない ・適応材質が限定される			
開発進度 (2025 年 10 月 現在) <input type="checkbox"/> アイデア, <input type="checkbox"/> 試作/実験, <input type="checkbox"/> 開発完了, <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了(採用: <input checked="" type="checkbox"/> 実績有, <input type="checkbox"/> 予定有, <input type="checkbox"/> 予定無)			パテント有無 無		
従来との比較	項目	コスト	質量	(生産)作業性	その他(フリクション)
	数値割合	-	-	40%向上	4倍向上