

区分	<input type="checkbox"/> 樹脂成形 <input type="checkbox"/> 電子部品 <input type="checkbox"/> 鍛造・鋳造 <input type="checkbox"/> プレス加工 <input checked="" type="checkbox"/> 表面処理 <input type="checkbox"/> 機械加工 <input type="checkbox"/> 金型・治工具 <input type="checkbox"/> 自動機・装置 <input type="checkbox"/> システム・ソフトウェア <input type="checkbox"/> 素材 <input type="checkbox"/> その他()
----	---

展示No.	提案名	工法	新規性
30	金属用潤滑被膜 モリショットの提案	表面処理	他にはない自社オリジナル技術

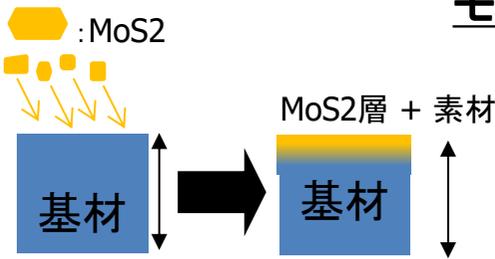
セールスポイント

- 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

提案技術・提案工法

・モリショットとは
 バインダー(結合剤)を必要とせず、高速圧縮空気にて二硫化モリブデン(MoS₂)を対象物に噴射し固体潤滑層を形成させる表面処理

モリショット加工処理図



- ・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

処理方法	長所	短所	用途
モリショット	膜圧約2μm 加熱硬化不用 耐熱300℃以下	適用基材の制限あり (要相談)	耐摩耗、かじり防止 初期馴染み

最大特徴として対象物表面に二硫化モリブデン層を付与させる事により、油脂の使用が低減します。油脂類の問題点でもある粉塵等が付着しやすい条件下や油の給脂を行いきにくい箇所での使用が可能

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倍の改善となっております

適用可能な製品/分野	製造可能な精度/材質等
ピストン、ピストンリング、チェーンガイド(樹脂) 他	鉄素材・銅・アルミ・銅合金・チタン合金等
問題点(課題)と対応方法	開発進捗 (年 月 現在)
耐荷重性、防錆性がない	<input type="checkbox"/> アイデア段階 <input type="checkbox"/> 試作/実験段階 <input type="checkbox"/> 開発完了段階 <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了段階
	パテントの有無
	<input type="checkbox"/> 有 () <input type="checkbox"/> 無
提案の狙い/従来との比較(数値割合)	
<input type="checkbox"/> 原価低減 ()	<input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 (フリクション低減率5%)
<input type="checkbox"/> 質量低減 ()	<input type="checkbox"/> 安全/環境対策 ()
<input type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 ()	<input type="checkbox"/> その他() ()

会社名	所在地
株式会社ダイソー ニチモリ事業部	〒732-0052 広島県広島市東区光町2-7-17 (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 : http://nichimoly.jp/
部署名: 広島営業所	Tel No. : 082-262-7151
担当名: 不殿智行	E-mail : t-fudono@daizo.co.jp
主要取引先	海外対応
(株)大島造船所 日本製鉄(株)	<input type="checkbox"/> 可 (生産拠点国を記入) <input checked="" type="checkbox"/> 否 国内生産のみの対応