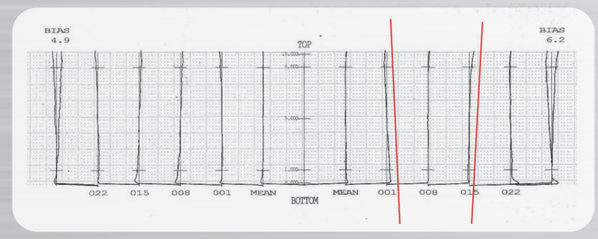
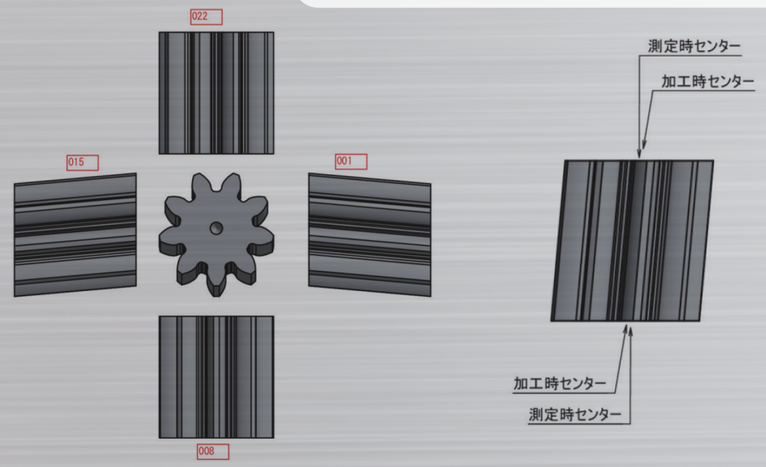
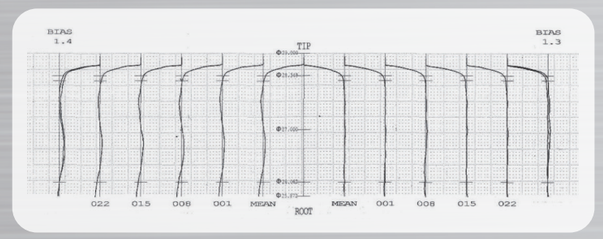
歯形測定結果からの対策

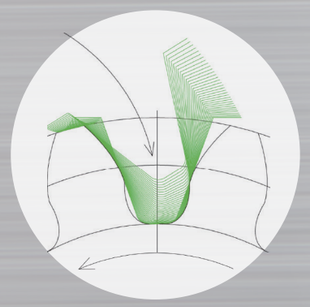
歯すじ測定が右側の 008 と 022 のように理想の形状と 001 と 015 のように逆方向にずれている場合は下の図のように加工時又は測定時にギアが傾いている可能性が有ります。ピッチ誤差や歯溝のフレが大きく出ている場合も同様の傾向にあります。



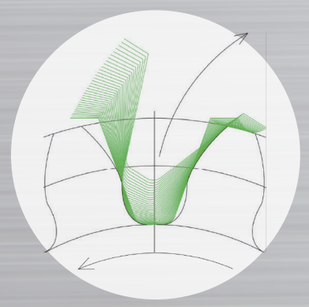


歯形測定結果に右歯面と左歯面で違いがある場合、ホブの片歯面が摩耗している他にワーク保持剛性が不足している可能性があります。下の図左側のようにワーク回転方向に切削抵抗が掛かるとワーク保持剛性や機械バックラッシュの関係で歯形が悪くなることが有ります。剛性を確保したり工具外径を大きくしてホブの進み角を少なくすると解決することが有ります。





ギアを回す方向に切削抵抗が掛かる

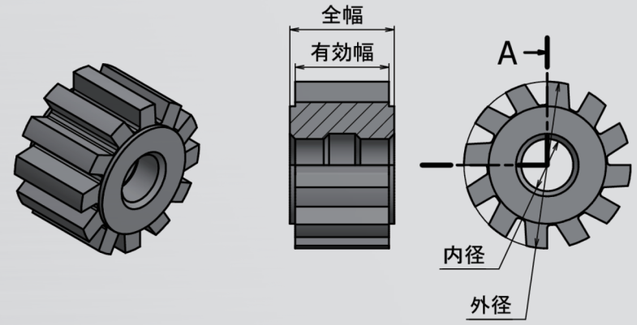


ギアの回転と逆方向に切削抵抗が掛かる

超硬母材在庫サイズ

下記のサイズは標準歯型の場合に短納期でのご提案が可能です。

※印のサイズは右側の最大モジュールで製作した時、ホブの山数が 5 山以下になります。



内径φ8タイプ

	ｶﾀﾛｸﾞNo	外径	有効幅	全幅	内径	歯溝数	最大m
	1	16	9	10	8	12	0.4
	2	16	12	12	8	12	0.4
※	3	20	9	10	8	12	0.6
※	4	25	9	10	8	12	0.6
※	5	25	11	12	8	12	0.75
	6	25	14	15	8	12	0.85
	7	25	19	20	8	12	0.85

内径φ10タイプ

	ｶﾀﾛｸﾞNo	外径	有効幅	全幅	内径	歯溝数	最大m
	8	20	11	12	10	12	0.6
	9	20	18	20	10	12	0.6
※	10	25	11	12	10	12	0.75
	11	25	19	20	10	12	0.85
	12	25	23	25	10	12	0.85
※	13	32	10	12	10	12	0.65
※	14	32	13	15	10	12	0.85
※	15	32	18	20	10	12	1.25
	16	32	38	43	13	12	1.25
	17	32	46	50	13	12	1.25

下記のサイズは特殊歯型を含め短納期でのご提案が可能です。

表にないサイズでも短納期対応が可能な場合がございますのでご相談下さい。

※印のものはドライ加工用です。

内径φ8タイプ

	外径	正味幅	全幅	内径	歯溝数
※	22	11	12	8	12
	24	10	10	8	0

内径φ10タイプ

	外径	正味幅	全幅	内径	歯溝数
※	20	42	50	10	12
	24	17	20	10	0
	24	30	30	10	0
	24	50	50	10	0
※	25	37	43	10	0
	25	41	50	10	0
	26	12	12	10	0
※	32	23	25	10	12
	32	26	30	10	12
	32	40	40	10	0
	32	44	50	10	0
	35	25	25	10	0
※	38	22	25	10	12

内径φ13タイプ

	外径	正味幅	全幅	内径	歯溝数
	25	40	40	13	0
※	25	42	48	13	0
※	26	46	50	13	12
	28	43	43	13	0
※	32	40	45	13	12
	32	44	48	13	15
※	32	44	50	13	12
※	32	54	60	13	12
	40	26	30	13	15
※	40	44	50	13	12
※	50	46	50	22	15