

## GEAR PRO

### GEAR PRO rotor: スクリューローター測定プログラム (オプション)

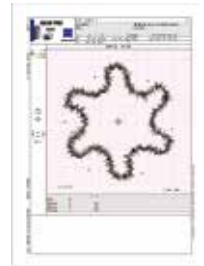
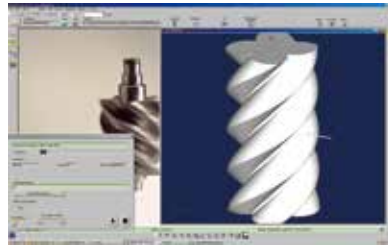
スクリューローターは圧縮ポンプですので、歯車と異なり動力を伝達しませんので、歯車ではありませんが、GEAR PROをラインナップしています。測定は、歯面形状設計点群データから作成する諸元に基づいて行います（ロータリーテーブルが必須です）。

<測定項目>

プロファイル リード ピッチ 歯先径 歯底径

<測定内容>

測定位置 測定歯数 測定断面数 公差 など



### GEAR PRO worm: ウォーム歯車測定プログラム (オプション)

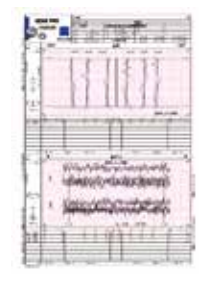
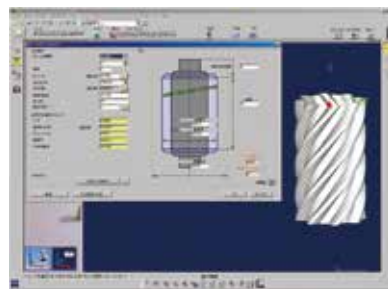
ウォームギアは、ウォームとウォームホイールとの組合わせで動力を伝達するギアです。そのウォームの測定用のプログラムです。測定は、各種モジュールや基準円直径、ねじれ角などの諸元に基づいて行います（ロータリーテーブルが必須）。

<測定項目>

歯形/歯すじ/ピッチ/歯先円径/歯底円径

<評価項目>

歯形・歯形こう配誤差/歯形・歯すじクラウニング  
 歯すじ・歯すじ傾斜誤差/累積・単一・隣接ピッチ誤差  
 歯溝の振れ・幅/オーバーボール・オーバーピン寸法  
 歯厚・またぎ歯厚/歯先円・歯底円直径 など



### GEAR PRO bevel: かさ歯車測定プログラム (オプション)

ハイポイドギア測定用

かさ歯車、ハイポイドギアの基準値に対して、歯面形状の測定及び評価を行います。歯面の基準値はDCOM(オプション)を介して外部から取り込むか、マスタギヤを測定して生成することができます。尚、本プログラムは、測定条件によっては、RTなしで測定可能です。

<評価項目>

- 測定結果の画面出力及びプリント出力
- 歯面形状評価

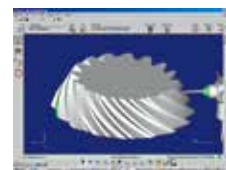
測定結果は、テーブル形式やトポグラフィック形式で出力されます。マスタギヤ等による歯面形状生成による基準値との比較評価  
 マニュアル入力による基準値との比較評価  
 グリーソン歯車基準値ファイルに基づく比較評価

- ピッチ/歯溝の振れの評価

単一ピッチ/隣接ピッチ/累積ピッチ/歯溝の振れ



測定シュミレーション



測定シュミレーション



歯面形状評価とピッチ測定



対話方式で分かりやすい緒元入力画面

\*グリーソン歯車基準値ファイルに基づく比較評価はGlesason IFが必要(オプション)。

\*本インターフェースにより、ベベルギヤ測定プログラム経由でグリーソンのプログラムG-AGE(グリーソンアジア殿提供)とのリンクが可能。グリーソン歯切盤に対し、マシンセッティングの修正量の計算可能。

### GEAR PRO involute: 円筒歯車測定プログラム (オプション)

すぐば、はずば測定用(内歯・外歯)

歯車の諸元データを入力するだけで、自動測定が可能です。

操作は対話方式で行われます。

本プログラムはロータリーテーブル無しでも測定できます。

<測定方法>

- CNCによる全自動測定
- 測定項目の任意選択(歯形/歯すじ/ピッチ)
- 歯形/歯すじ測定歯の任意選択(1歯~4歯/全歯)
- 測定歯面の任意選択(右歯面/左歯面/両歯面)

<評価項目>

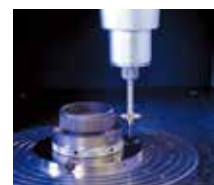
- 歯すじ及び歯型: 総合誤差、形状誤差、角度誤差、クラウニング
- ピッチ: 累積ピッチ誤差、単一ピッチ誤差、隣接ピッチ誤差
- 歯溝の振れ

<トポグラフィック評価(オプション)>

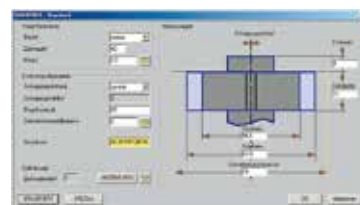
<測定シュミレーションの実行(オフライン機能)>



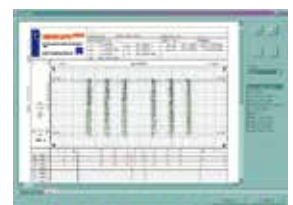
測定シュミレーション



内歯測定は、ロータリーテーブルを使用することで簡単にアライメントが可能です。



対話方式で分かりやすい緒元入力画面



歯すじ評価