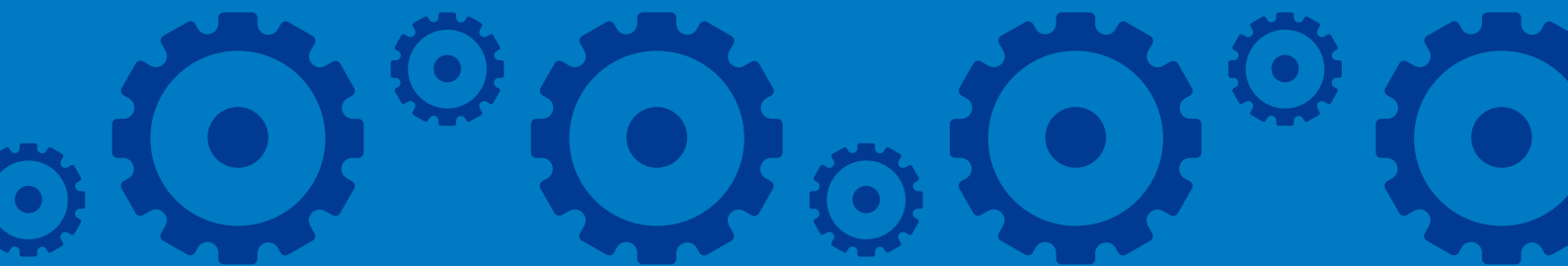
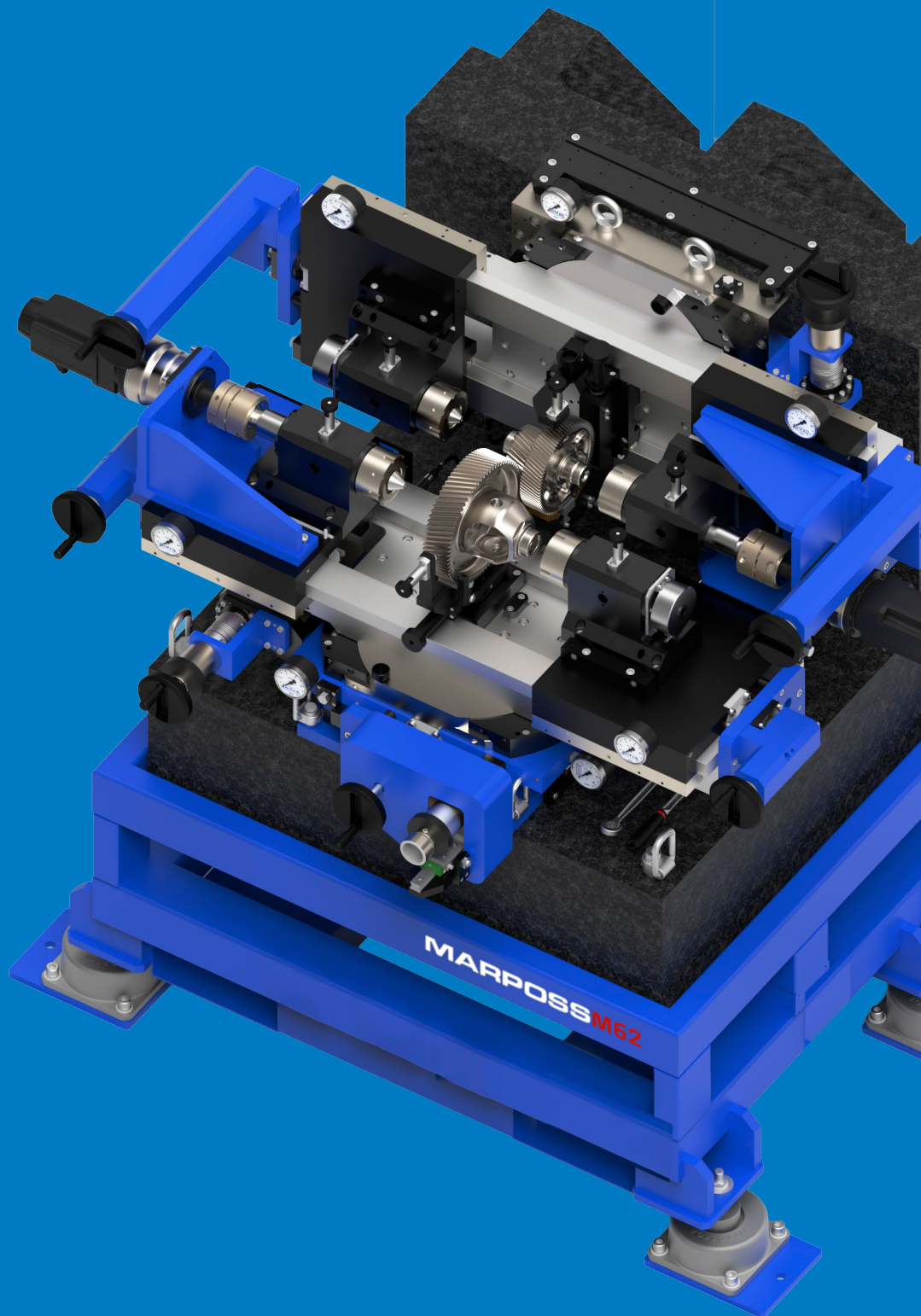
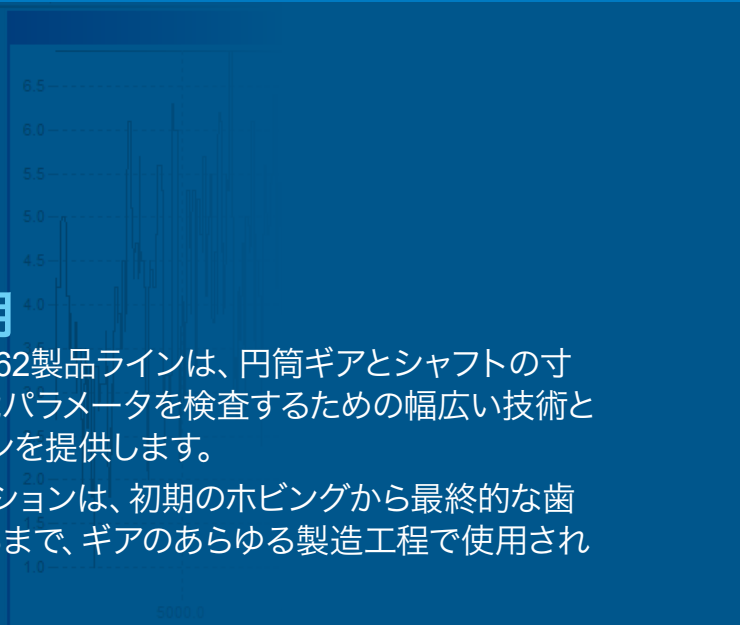
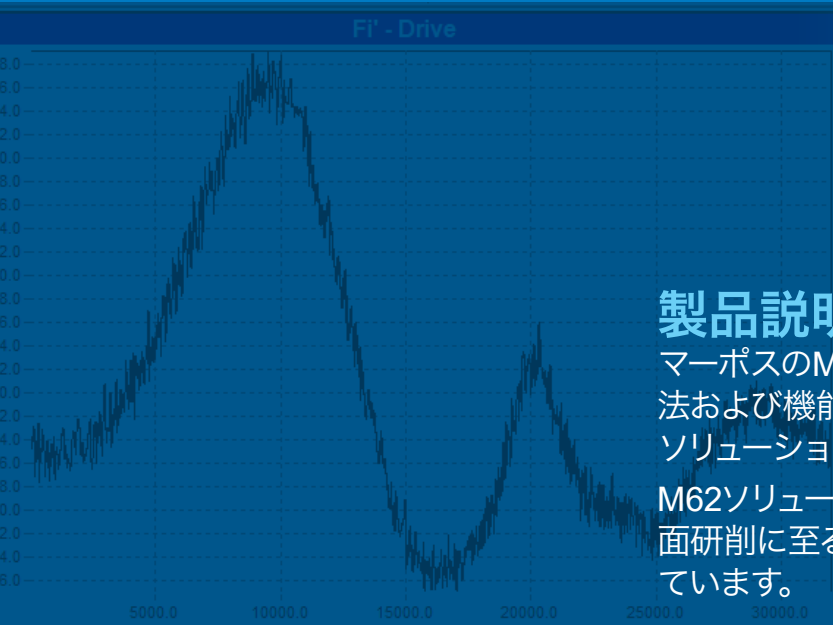


MARPOSS

M62

ギア品質検査
ソリューション

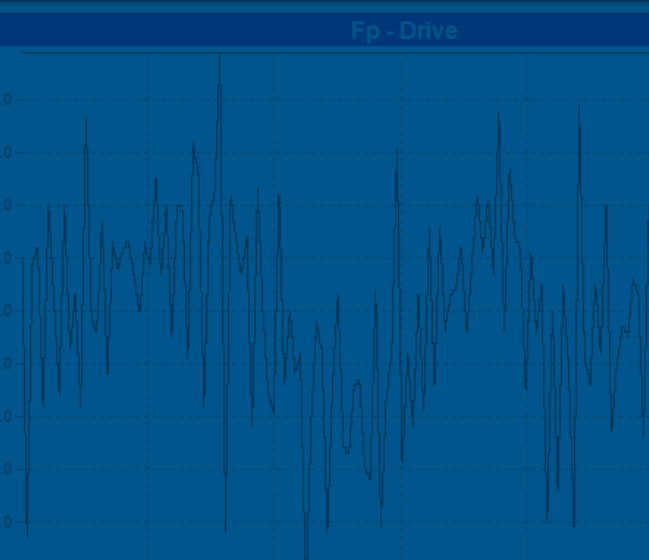




製品説明

マーボスのM62製品ラインは、円筒ギアとシャフトの寸法および機能パラメータを検査するための幅広い技術とソリューションを提供します。

M62ソリューションは、初期のホビングから最終的な歯面研削に至るまで、ギアのあらゆる製造工程で使用されています。



ギア用アドオンソフトウェア

M62測定ユニットは、DIN 3960に準拠したギア解析を行うために開発された「Gear SW Package」を搭載したマーボスのE9066工業用PCに接続可能です。

ギア歯面の検査

M62 OBD / OBRは、柔軟な段取り替えにより、生産プロセスの品質管理をサポートします。これらのアプリケーションは、生産プロセスや必要なワーク検査レベルに応じて、手動または自動で作動させることができます。

M62両歯面かみ合い (DF) ゲージおよびM62片歯面かみ合い (SF) ゲージは、マスターギアを検査対象のギアとかみ合わせて回転させる動作に基づいています。これらのゲージは、DIN 3960に準拠し、バックラッシュゼロ状態 (DF) または実際の作動状態 (SF) におけるギアの機能パラメータを、高速かつ自動サイクルで検証します。

M62ジンバル式測定ユニットは、上記のロールチェッカー用途におけるオプション機能であり、ヘリックスやテーパの変動誤差を検査することができます。

NVHGEARアプリケーションは、研削プロセスを解析するアップグレード版です。このソリューションは、片歯面におけるトランスミッション誤差およびNVH (騒音・振動・粗さ) の解析を行います。



M62測定ユニット

モデル	センサー	測定用コンタクト	主な測定用途
M62 OBR	デジタル トランスデューサー	ボールコンタクト	OBR (オーバーボール半径)
M62 OBD	デジタル トランスデューサー	ボールコンタクト	OBD (オーバーボール径)
M62 DF	デジタルトランス デューサー+マイクロ	ローリングマスターギア	Fr” (歯溝の振れ)
M62 SF	角度エンコーダー	ローリングマスターギア	TF解析
M62 DF/SF + Gimbal	デジタル トランスデューサー	ローリングマスターギア	ヘリックスおよび テーパーの誤差
NVH G-EAR	角度エンコーダー 回転加速度計	ローリングマスターギア	TFおよびNVH解析

M62 GIMBAL



M62 SF



M62 DF



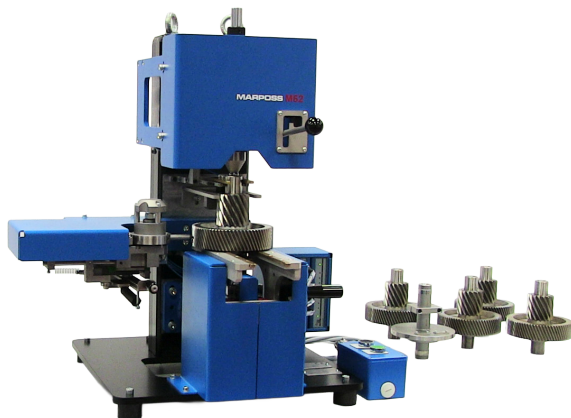
M62 OBR



さらに
詳しく



ギア歯面



▶ M62 OBR (オーバーボール半径)

柔軟な段取り替えが可能な、ギアの歯面パラメータを制御するためのシンプルなコンタクト式ベンチシステム

テスト条件

静的測定（複数の測定ステップあり）

測定項目

OBR、歯底半径、歯先半径、振れ、同心度

センサー

デジタルトランスデューサー



▶ M62 OBD (オーバーボール径)

校正済みのボールコンタクトまたは特殊な形状を備えたブレードを使用し、ギアの歯面を検査するための自動または手動のベンチシステム

テスト条件

静的測定（複数の測定ステップあり）

測定項目

OBR、歯底径、歯先径

センサー

デジタルトランスデューサー



▶ M62 DF/SF + Gimbal (両歯面かみ合い／片歯面かみ合い+ジンバル式)

従来のギアローラーの検査に加え、ジンバル式ローリングマスターユニットを組み込み、リードおよび歯筋テーパの検査も可能な自動ベンチシステム

テスト条件

ワークを30 rpmで回転

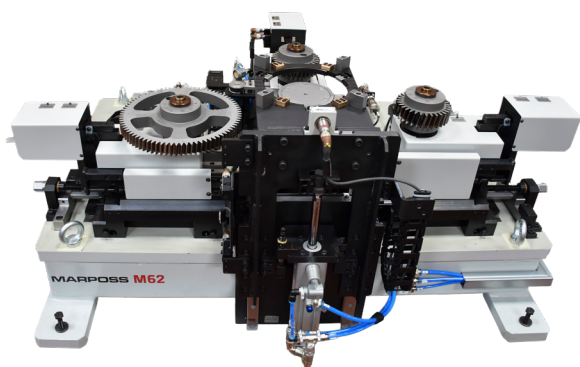
測定項目

ヘリックス変動誤差およびテーパ変動誤差

センサー

デジタルトランスデューサー

面の検査



▶ M62 Double Flank (両歯面かみ合い)

両歯面噛み合いローリング動作により、ギアやシャフトの機能パラメータを動的に検査するための、標準仕様または完全カスタマイズ仕様のベンチシステム

テスト条件

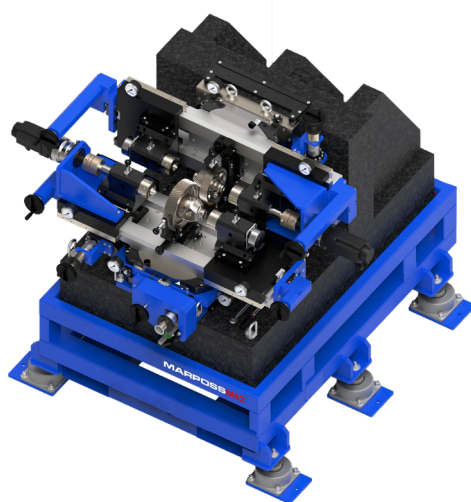
ワークを30 rpmで回転

測定項目

Fr'' (歯溝の振れ)、 Fi'' (全かみ合い誤差)、 fi'' (1ピッチかみ合い誤差)、 Aa'' (平均中心距離)、Nick & OBD* (MdK)

センサー

デジタルトランスデューサーおよび同期マイクロ



▶ M62 Single Flank (片歯面かみ合い)

ギアおよびシャフトの片歯面噛み合い状態におけるトランスミッション誤差の検査用自動または半自動ベンチシステム

テスト条件

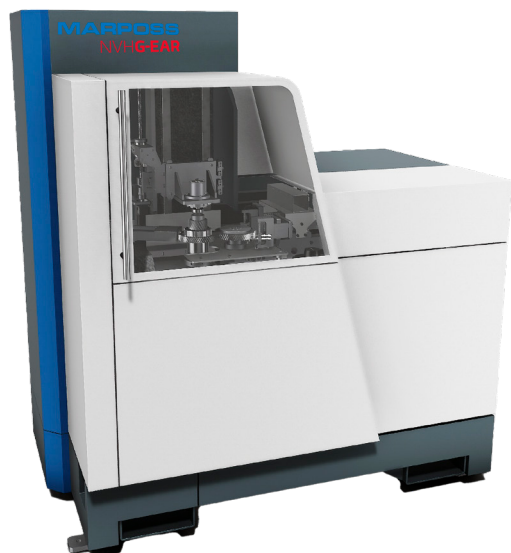
ワークを30 rpmで回転

測定項目

TE (トランスミッション誤差)、 Fis' (Fi' =片歯面かみ合い全誤差)、 fi' (片歯面1ピッチかみ合い誤差)、 fis (fk' =片歯面かみ合い長周期誤差)、 fi' (Fr' =片歯面かみ合い一回転誤差)、バックラッシュ、OBD* (MdK)、Nick、サーキュラリティ、 fe (同心度)、FFT解析

センサー

角度変位 (rad) を測定するための角度エンコーダー



▶ NVH-GEAR

個々のギアコンポーネントの振動・音響特性を検査することが可能な、堅牢で頑丈な構造を備えた測定ユニット

テスト条件

ワークを高速 (400~2000 rpm) かつ高トルク (最大25 Nm) で回転

測定項目

TE (トランスミッション誤差) およびNVHスペクトル解析

センサー

角加速度 (rad/s^2) を測定するための回転加速度センサー



各国の住所一覧は、マーボスの公式 Web サイトをご参照ください。
Edition 10/2025 - お断りなく仕様の変更を行うことがあります。© Copyright 2025 すべての著作権は MARPOSS S.p.A (Italy) にあります。
事前の書面による同意がない限り、明示的に許可されている目的以外で、すべてまたは一部を使用することはできません。
MARPOSS、 および記載されているマーボスグループの他の名前／記号は、Marposs S.p.A. またはグループ企業の米国およびその他の国における登録商標または商標です。
製品および製品ラインの一部には、EU 諸国外に輸出された場合、輸出管理の対象となり得るもの、もしくは当局や超国家または国際間の管轄機関が採用する制限措置が適用される可能性があるものがあります。

