

VII マスターギヤ



加工された歯車の精度検査用の精密治具です。
JIS 規格 JIS_B1751、検査用親円筒歯車などに
規定されています。

高精度歯車（マスターギヤ）

マスターギヤの製作に関しては、対象となる歯車諸元や検査器の仕様にあわせて、ご要望に応じた形状の製品を設計製作を致します。

また、マスターギヤの製作精度は、JIS_M 1 級から JIS_M 00 級をはじめ、ご要望に応じて特殊な精度にも対応したマスターギヤの製作を行っております。



用途

歯車の精度確認用の治具。

ピッチ誤差，歯形誤差及び歯みぞの振れの許容値（JIS 規格）（JIS B 1751-1976 に準ずる）

単位：μm

| 等級 | 項目 | モジュール区分 | | | | | |
|-----|---------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|
| | | 0.2 以上 0.6 以下 | 0.6 を超え 1.0 以下 | 1.0 を超え 2.5 以下 | 2.5 を超え 4.0 以下 | 4.0 を超え 6.0 以下 | 6.0 を超え 10.0 以下 |
| M00 | 単一ピッチ誤差 | 2 | 3 | 3 | 4 | 4 | 5 |
| | 隣接ピッチ誤差 | 2 | 3 | 3 | 4 | 4 | 5 |
| | 累積ピッチ誤差 | 6 | 7 | 9 | 10 | 12 | 15 |
| | 法線ピッチ誤差 | 2 | 3 | 4 | 4 | 5 | 7 |
| | 歯形誤差 | 2 | 2 | 3 | 4 | 5 | 7 |
| | 歯みぞの振れ | 5 | 5 | 6 | 7 | 9 | 11 |
| M0 | 単一ピッチ誤差 | 3 | 4 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| | 隣接ピッチ誤差 | 3 | 4 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| | 累積ピッチ誤差 | 9 | 10 | 12 | 15 | 17 | 21 |
| | 法線ピッチ誤差 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 10 |
| | 歯形誤差 | 3 | 3 | 4 | 5 | 7 | 9 |
| | 歯みぞの振れ | 6 | 7 | 9 | 10 | 12 | 15 |
| M1 | 単一ピッチ誤差 | 5 | 5 | 6 | 7 | 9 | 11 |
| | 隣接ピッチ誤差 | 5 | 5 | 6 | 7 | 9 | 11 |
| | 累積ピッチ誤差 | 13 | 14 | 18 | 21 | 24 | 30 |
| | 法線ピッチ誤差 | 5 | 5 | 7 | 9 | 10 | 14 |
| | 歯形誤差 | 4 | 4 | 6 | 7 | 9 | 13 |
| | 歯みぞの振れ | 9 | 10 | 12 | 15 | 17 | 21 |