



歯車精度検査成績

認 検 担当

機種一部番一名称

M= 3.00000

PA=20.00000

HA=L 18.04700

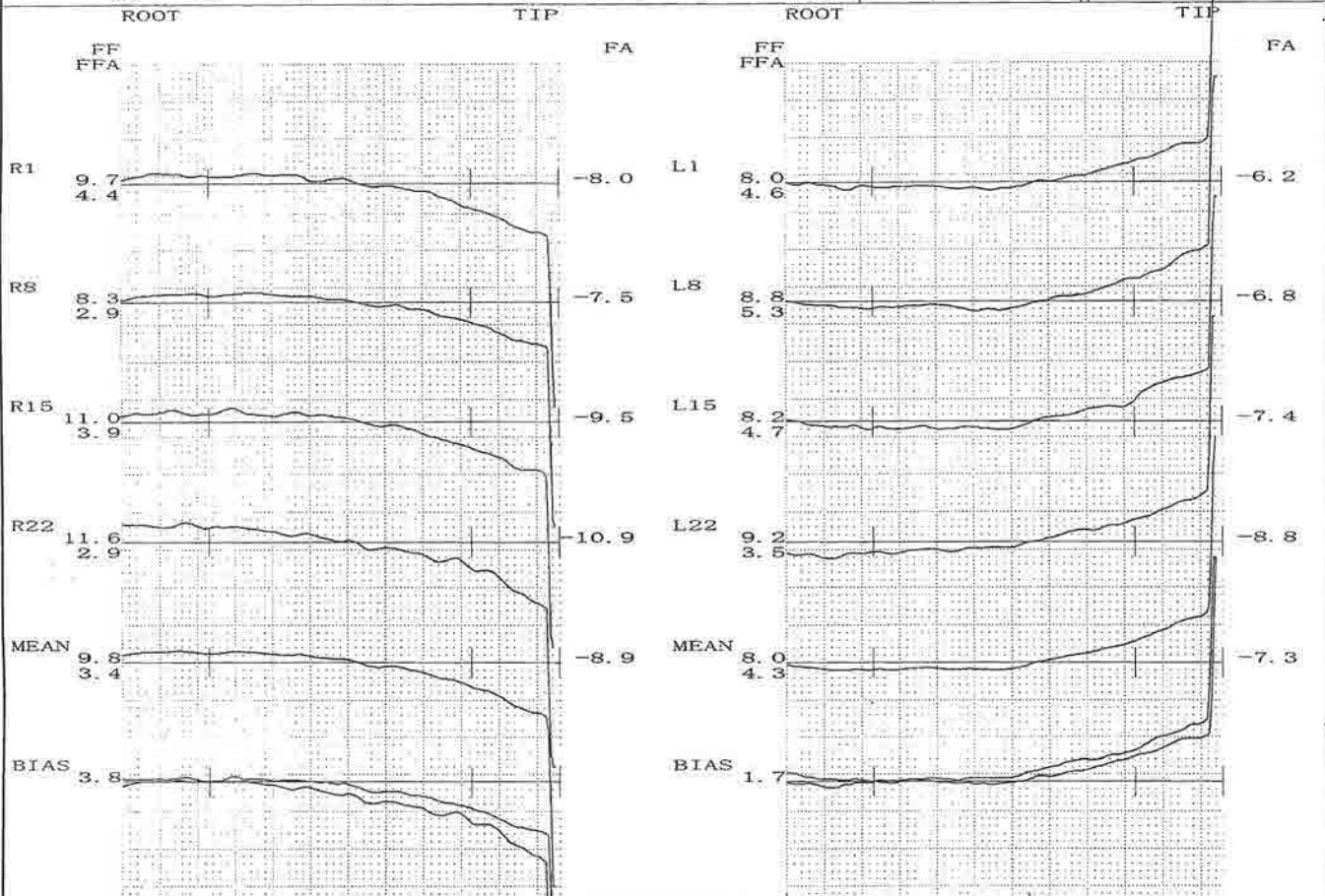
Z= 27

B= 16.500

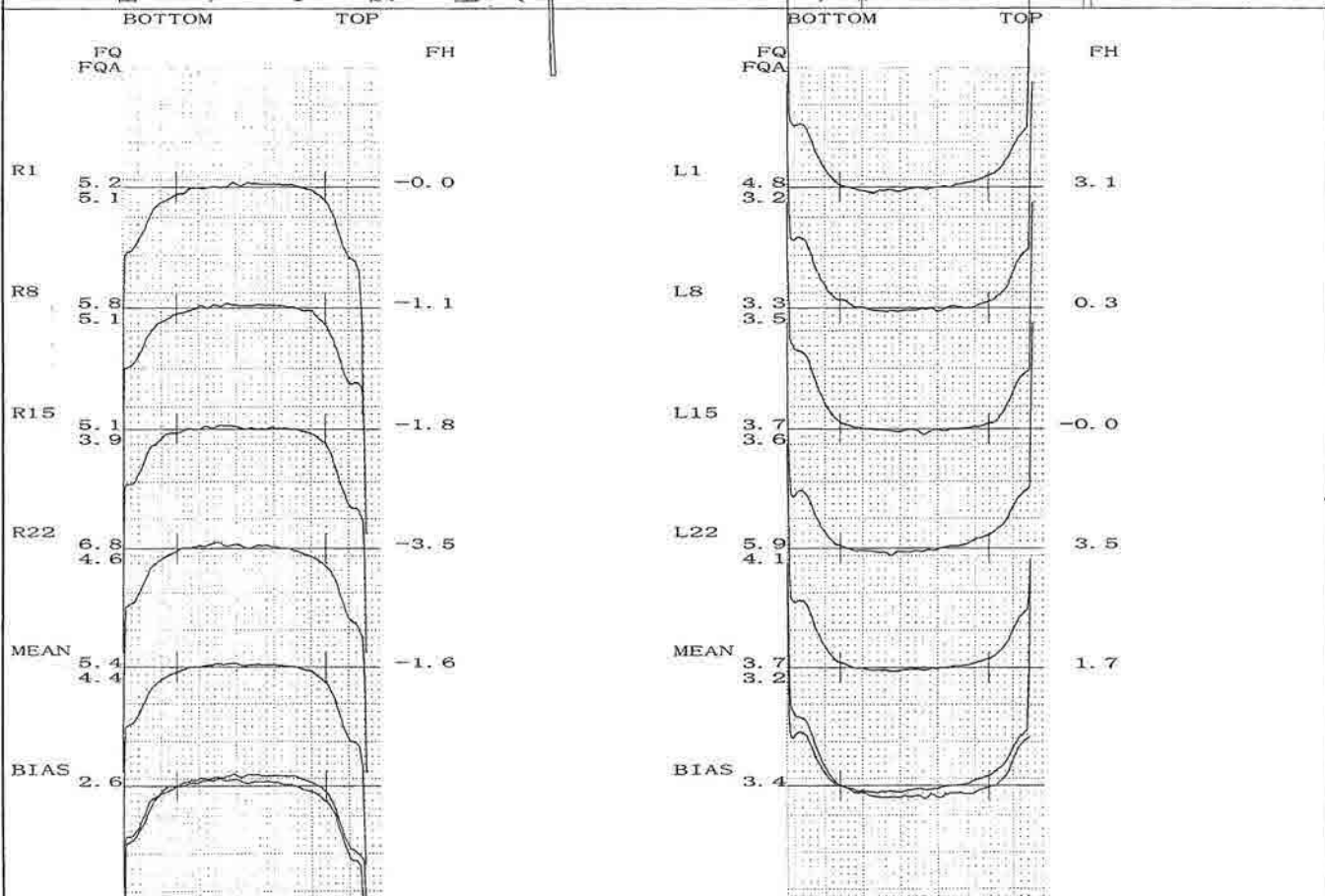
2011/12/12

(27)GCH 0

歯形誤差 (500X 4.0X) $\frac{\downarrow}{\uparrow} 2.0\mu\text{m}$ $\Rightarrow \Leftarrow 0.25\text{mm}$



歯すじ誤差 (500X 2.0X) $\frac{\downarrow}{\uparrow} 2.0\mu\text{m}$ $\Rightarrow \Leftarrow 0.50\text{mm}$



FF: 歯形誤差 FA: 圧力角誤差 FFA: 歯形形状誤差 MAX: 凸量 MIN: 凹量
 FQ: 歯筋誤差 FH: ねじれ角誤差 FQA: 歯すじ形状誤差 CRN: クラウニング量 CMP: クラウニング頂点位置

(Unit: μm)



歯車精度検査成績

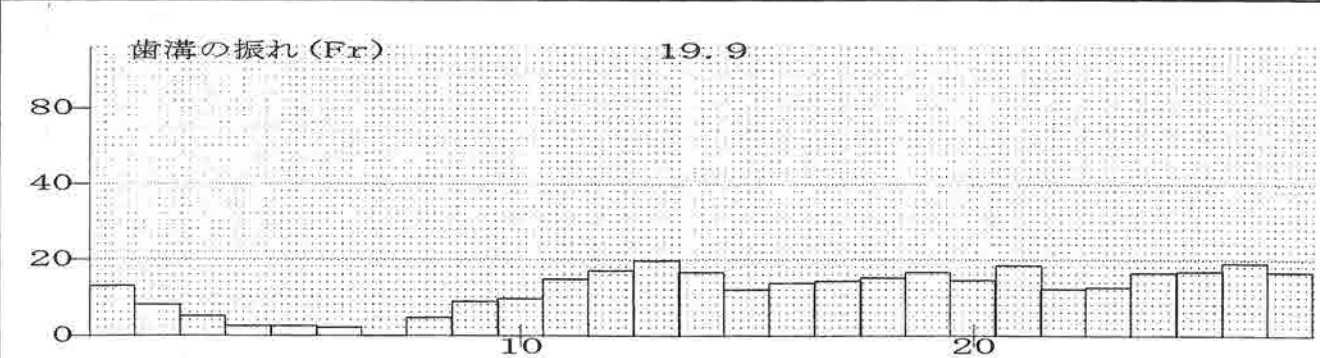
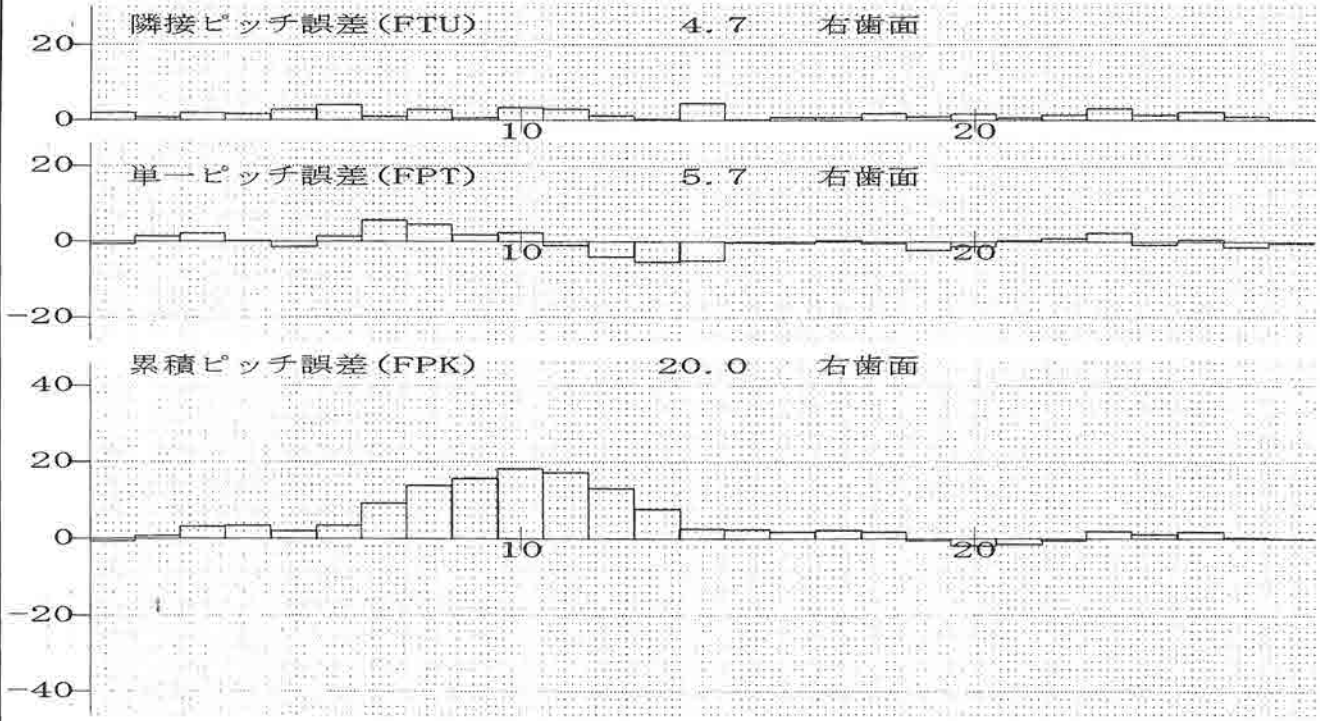
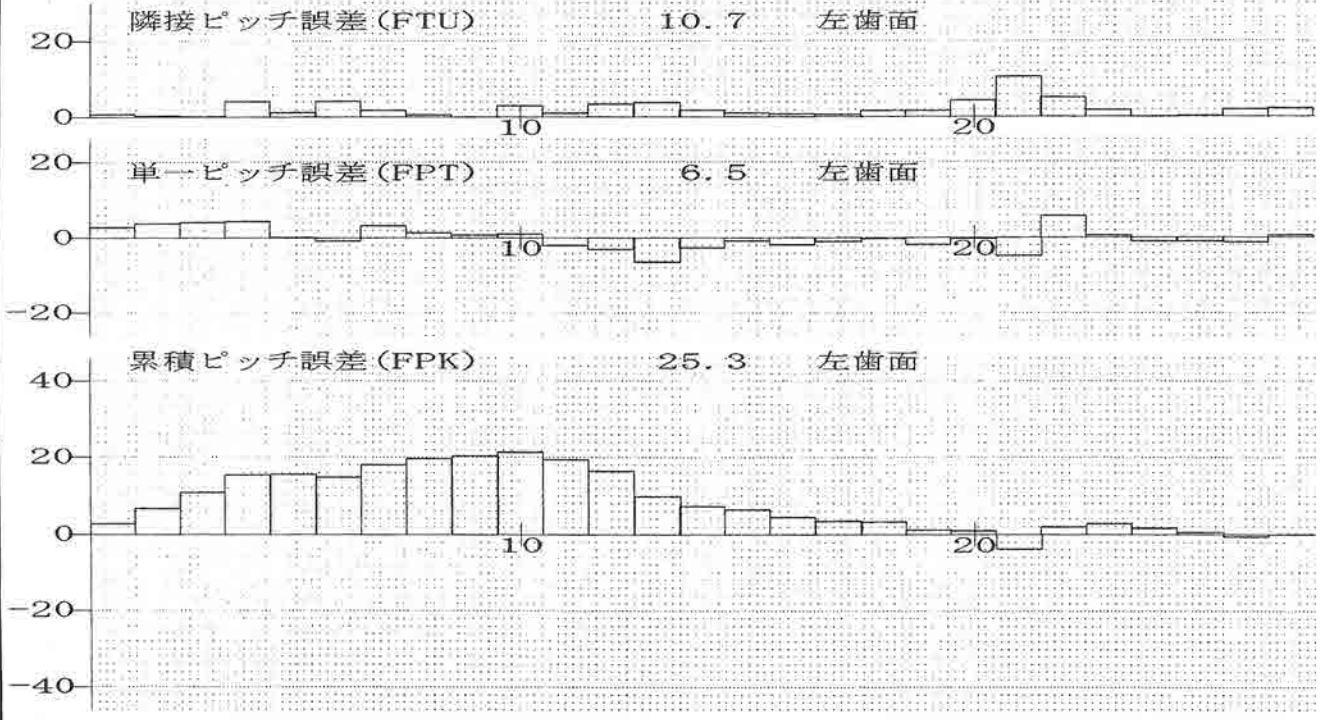
機種一部番一名称

(27)GCH 0

2011/12/12

Z = 27 DO = 85.191 PITCH 500 X

(Unit:um)



FPK: 累積ピッチ誤差 FPT: 単一ピッチ誤差 FTU: 隣接ピッチ誤差
 FPE: 偏心を取り除いた累積ピッチ誤差 fr: 歯溝の振れ



歯車精度検査成績

認 検 担当

機種一部番一名称

M= 3.00000 PA=20.00000

HA=R 18.04700

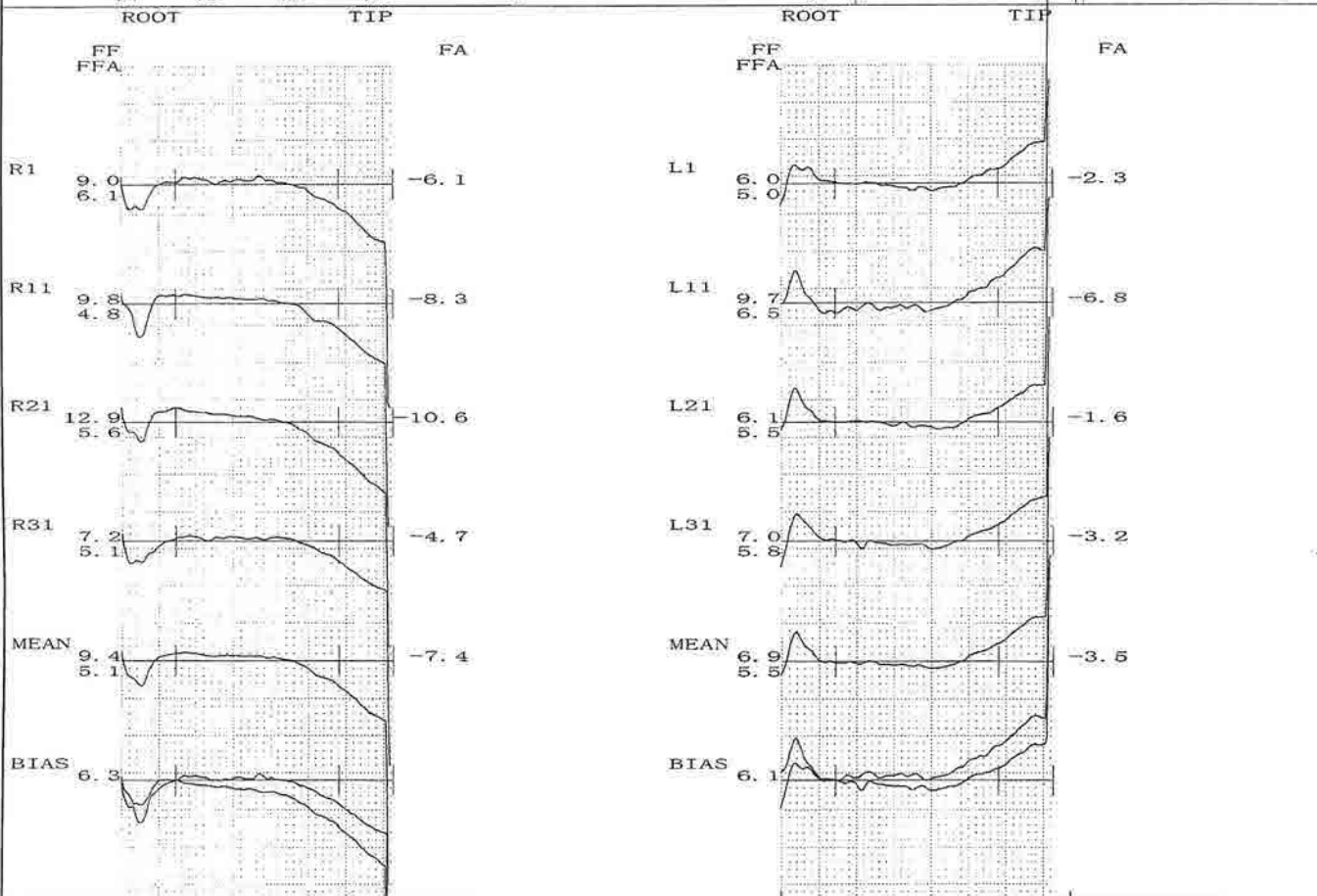
Z= 39

B= 19.200

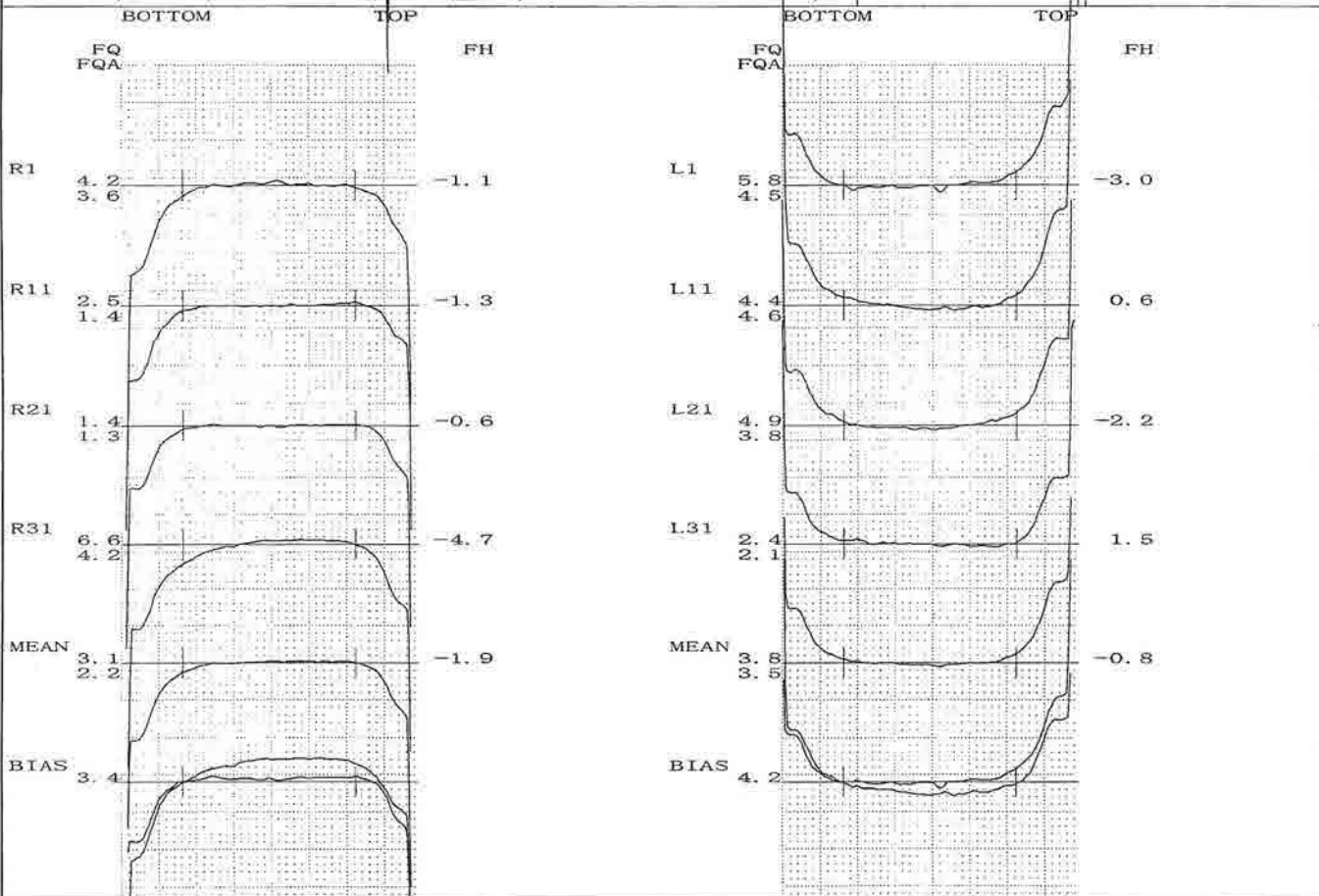
39T 0

2011/12/12

歯形誤差 (500X 2.0X) $\frac{\pm 2.0 \mu m}{0.50mm}$



歯すじ誤差 (500X 2.0X) $\frac{\pm 2.0 \mu m}{0.50mm}$



FF:歯形誤差 FA:圧力角誤差 FFA:歯形形状誤差 MAX:凸量 MIN:凹量
 FQ:歯筋誤差 FH:ねじれ角誤差 FQA:歯すじ形状誤差 CRN:クラウニング量 CMP:クラウニング頂点位置

(Unit: μm)



歯車精度検査成績

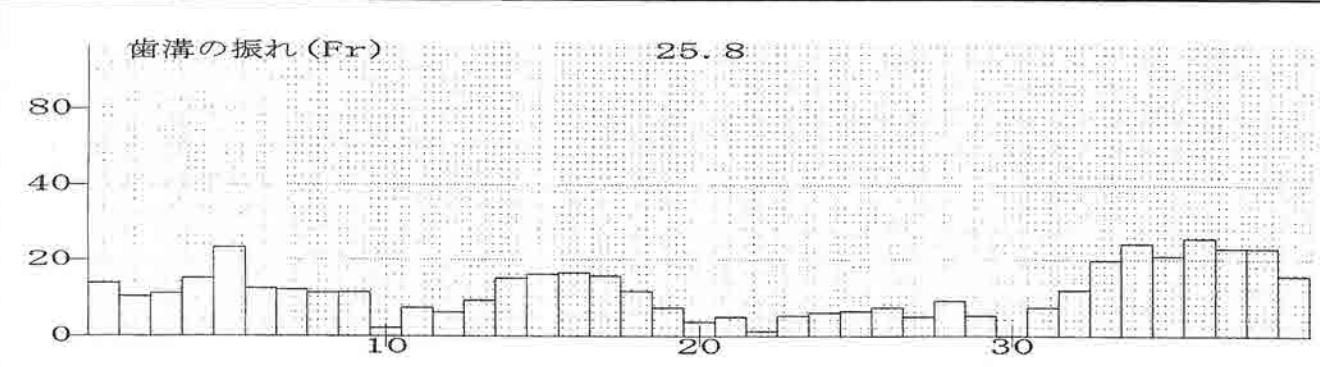
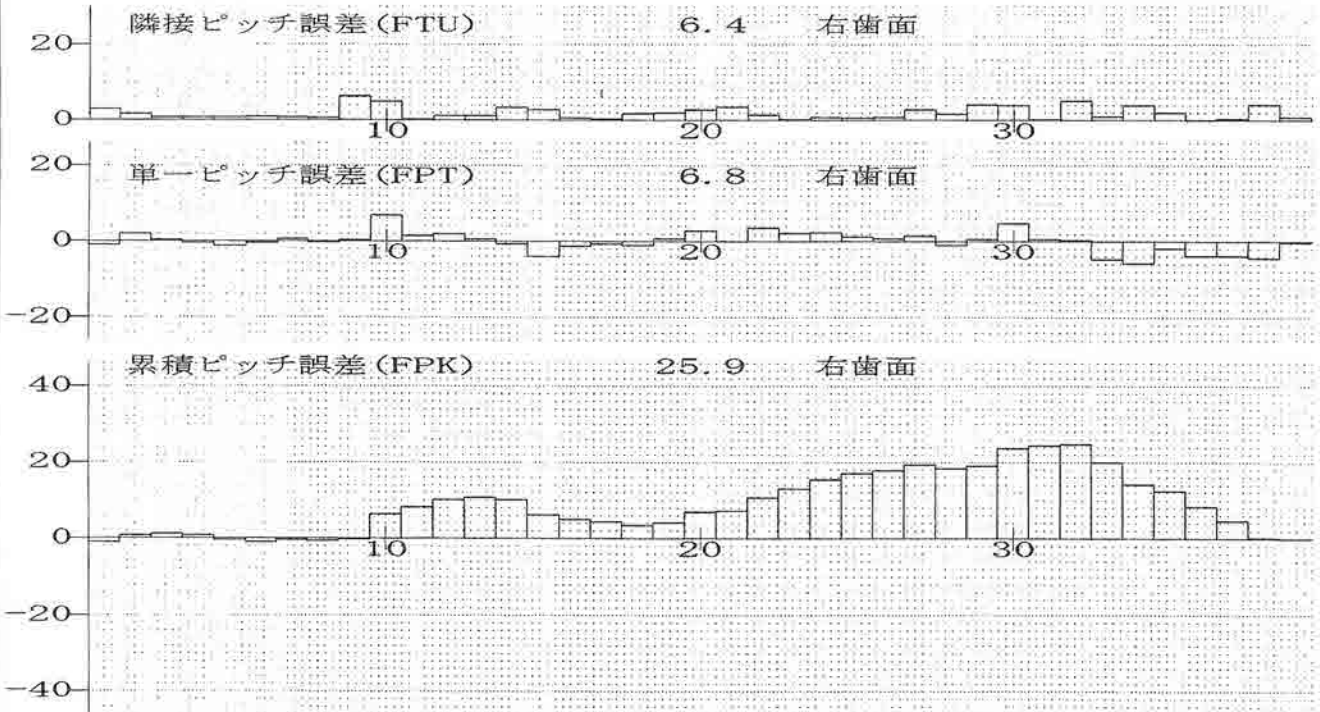
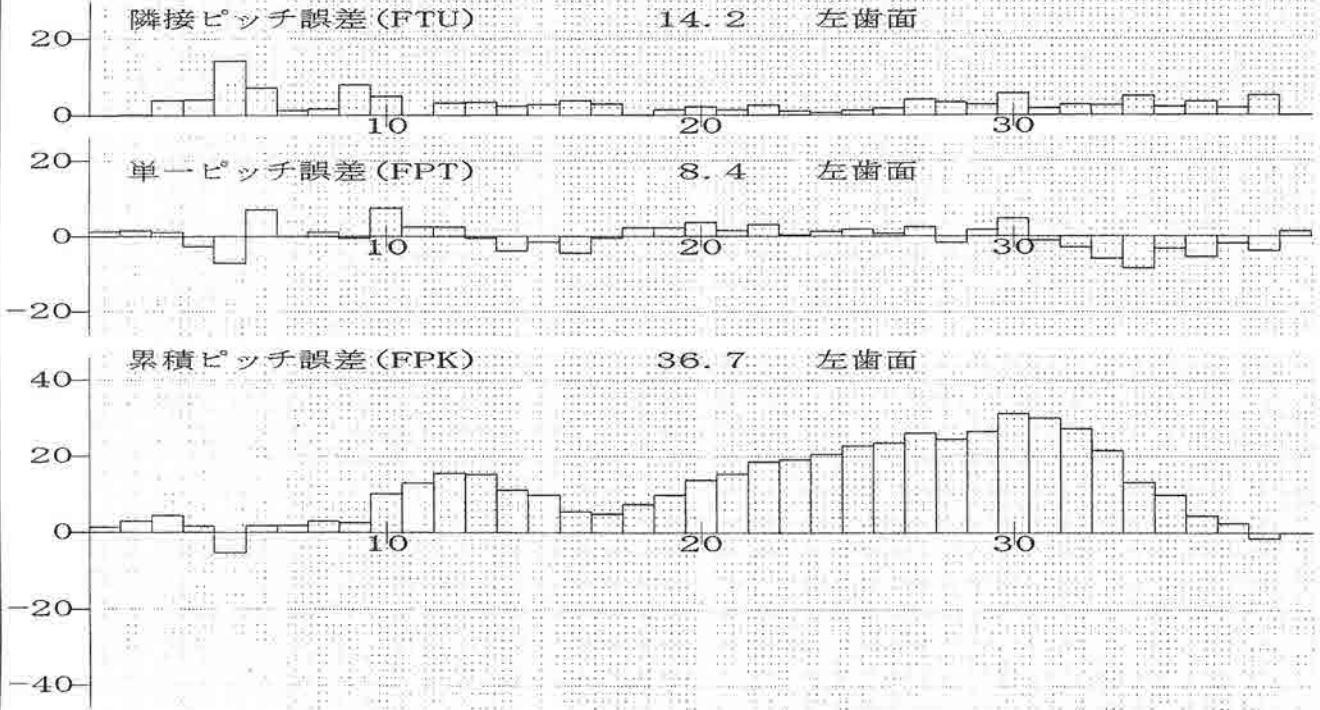
機種-部番-名称

(39) GCH 0

2011/12/13

Z = 39 DO = 123.054 PITCH 500 X

(Unit:um)



FPK: 累積ピッチ誤差 FPT: 単一ピッチ誤差 FTU: 隣接ピッチ誤差
 FPE: 偏心を取り除いた累積ピッチ誤差 fr: 歯溝の振れ