

[付録 : B]

Gear Navigation System によるホーニングシミュレーション

B1. はじめに

ホーニング加工において被削歯車と異なる諸元のドレスギヤや、バイアス修整等の複雑な修整を施したドレスギヤを使用する場合があるが、正確に歯形が加工されるか否かは実際に加工してから検査をして判断しているのが現状である。

今回、被削歯車と諸元の異なるドレスギヤを用いたときの歯形を Gear Navigation System でシミュレーションした結果を報告する。

B2. Gear navigation system の概要

Gear Navigation System は、ホブカッタ、ピニオンカッタ、シェービングカッタ、ホーニングの各工具による歯車加工形状解析と、そのかみ合いのシミュレーションをすることができる。また、データベースによる工具管理機能を有し、条件に見合う工具を共用計算することにより検索することができる。

歯車加工シミュレーションは、歯面、歯元、歯先、面取り形状と各数値の計算、特にホーニングでは、歯形修整、歯すじ修整、歯面修整後の形状を解析シミュレーション表示することができる。更に、かみ合いシミュレーションでは、加工後の歯形をかみ合わせて歯当たりを観察することができる。図 B.1 に Gear Navigation System の画面を示す。

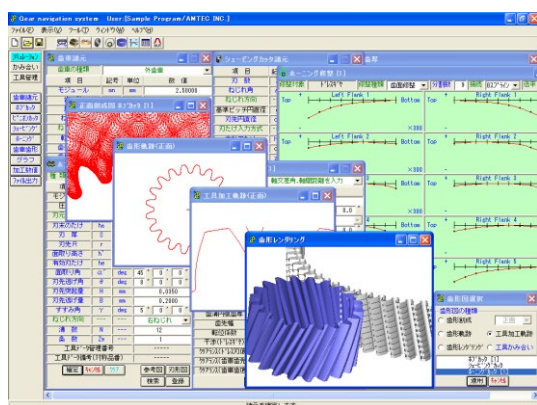


図 B.1 Gear Navigation System

B3. 加工手順

被削歯車は、モジュール 2.5、歯数 15、圧力角 20°、ねじれ角 30°のはずば歯車であり、歯車をホブ切削後にホーニング加工を行ものとした。ホーニング用砥石ドレス用のドレスギヤの歯数を、被削歯車と同じ 15 枚(ドレスギヤ S)の場合と、歯数を 29 枚(ドレスギヤ K)とした場合のシミュレーションを行う。

ドレスギヤには S、K とともに同じ歯面修整を与えホーニング砥石をドレスした後にホーニング加工した。

B4. 歯車とドレスギヤ諸元

被削歯車の歯車諸元を図 B.2 に、ホブ諸元を図 B.3 に示す。加工時の歯厚は、図 B.4 に示すようにホーニング仕上げ代は、またぎ歯厚で 0.1mm とし、ドレスギヤ S および K には図 B.7 の歯面

修整を与えている。

歯車諸元				
項目	記号	単位	数	値
モジュール	m	mm	2.50000	
歯数	Z	---	15	
圧力角	α_n	deg	20.00000	*
ねじれ角	β	deg	30 * 0 * 0.0	"
ねじれ方向	---	---	左ねじれ	
転位係数	xn	---	0.60000	
歯先円直径	da	mm	51.3013	
歯底円直径	df	mm	40.0513	
歯幅	b	mm	10.0000	
基準ピッチ円直径	d	mm	43.3013	
基礎円直径	db	mm	39.3191	
基礎円間ねじれ角	β_b	deg	28 * 1 * 27.6	"

図 B.2 被削歯車諸元

ホブカッタ諸元 [1]				
項目	記号	単位	数	値
モジュール	m	mm	2.50000	
圧力角	α_n	deg	20.00000	*
刃先のたけ	ha	mm	3.1250	
刃厚	S	mm	3.9270	
刃先 R	r	mm	0.9375	
すずみ角	γ	deg	5 * 0 * 0	"
ねじれ方向	---	---	右ねじれ	
溝数	N	---	12	
条数	Zn	---	1	
工具管理番号	---	---	---	
工具メーカー番号(対称品番)	---	---	---	

図 B.3 ホブ諸元

歯車仕上歯厚				
項目	記号	単位	ホブカッタ [1]	ホーニングカッタ [1]
歯厚入力方式	---	---	またぎ歯厚	またぎ歯厚
またぎ歯数	Zm	---	4	4
またぎ歯厚	ψ	mm	27.60000	27.50000
測定ピン径	dp	mm	5.0000	5.0000
オーバーピン寸法	dm	mm	53.32910	53.12968
歯直角円弧歯厚	Sn	mm	4.86885	4.86244
またぎ歯厚変化量	$\delta \psi$	mm	-----	-0.1000
オーバーピン変化量	δdm	mm	-----	-0.1984

図 B.4 加工歯厚

ドレスギヤ諸元 [1]				
計算方法 A: ドレスギヤ → 砥石 → 歯車				
項目	記号	単位	数	値
歯数	Z	---	15	
ねじれ角	β	deg	30 * 0 * 0.0	"
ねじれ方向	---	---	左ねじれ	
基準ピッチ円直径	d	mm	43.3013	
基礎円直径	db	mm	39.3191	
歯先円直径	da	mm	52.5513	
歯底円直径	df	mm	35.8013	
歯厚入力方式	---	---	またぎ歯厚	
またぎ歯数	Zm	---	4	
またぎ歯厚	ψ	mm	27.50000	
測定ピン径	dp	mm	5.0000	
オーバーピン寸法	dm	mm	53.12968	
歯幅	b	mm	10.0000	
ドレスリング外径	dD	mm	52.0000	

図 B.5 ドレスギヤ(S)諸元

ドレスギヤ諸元 [1]				
計算方法 A: ドレスギヤ → 砥石 → 歯車				
項目	記号	単位	数	値
歯数	Z	---	29	
ねじれ角	β	deg	30 * 0 * 0.0	"
ねじれ方向	---	---	左ねじれ	
基準ピッチ円直径	d	mm	83.7158	
基礎円直径	db	mm	77.1768	
歯先円直径	da	mm	92.9658	
歯底円直径	df	mm	78.2158	
歯厚入力方式	---	---	またぎ歯厚	
またぎ歯数	Zm	---	5	
またぎ歯厚	ψ	mm	35.61749	
測定ピン径	dp	mm	4.5200	
オーバーピン寸法	dm	mm	92.52484	
歯幅	b	mm	10.0000	
ドレスリング外径	dD	mm	92.0000	

図 B.6 ドレスギヤ(K)諸元

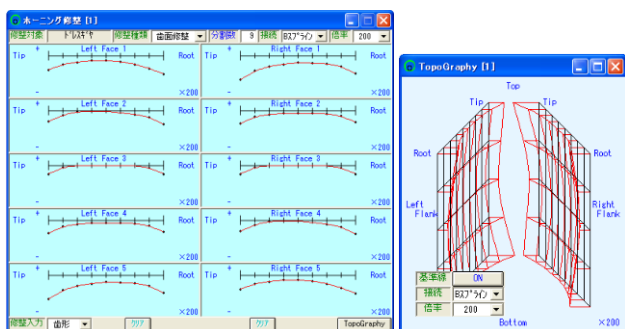


図 B.7 ドレスギヤの歯面修整とトポグラフ

B5. ホーニング砥石諸元

ホーニング砥石の諸元は 79 歯の 1 種類のみであるがドレスギヤが 2 種類あるためドレスギヤの軸間距離に違いがある。砥石の諸元とドレスギヤ(S, K)とホーニング砥石をかみ合わせた場合の数値表を図 B.8 および図 B.9 に示す。なお、図 B.8 および図 B.9 の軸間距離(ドレスギヤ)は、ねじ歯車のかみ合いを基準に計算した値を採用している。

項目	記号	単位	数値
歯数	Z	---	79
ねじれ角	β	deg	20
ねじれ方向	---	---	左ねじれ
軸交差角(ドリス)	ΣD	deg	10
軸交差距離(ドリス)	aD	mm	83.4369
軸交差距離(リク)	aR	mm	78.0876
軸交差角(歯車)	Σ	deg	10
軸交差距離(歯車)	a	mm	83.4369
基準ピッチ円直径	d	mm	210.1751
歯先円直径	da	mm	208.1752
歯根円直径	df	mm	218.4252
基準円歯厚	db	mm	195.8873
歯溝円歯厚	Sn	mm	4.8624
歯先幅	S	mm	2.2682
転位係数	xn	---	0.51402
干渉(ドリス)	---	---	発生しない
干渉(歯車)	---	---	発生しない
カラス(ドリス)	---	mm	2.7501
カラス(歯車)	---	mm	0.6250
カラス(歯車歯先)	---	mm	0.6251

図 B.8 ホーニング砥石諸元(S)

図 B.9 ホーニング砥石諸元(K)

B6. ホーニング加工後の歯形(修整量)

ホーニング加工後の被削歯車の歯形グラフを図 B.10～B.17 に示す。歯形グラフは、トポグラフの全階層の表示が可能であるが、今回の評価では 1,3,5 階層の歯形誤差を比較した。

ドレスギヤ(S)(K)に同じ修整量を与えてもドレスギヤの歯数によりホーニング後の歯形修整量に差が発生することが解る。表 B.1 は被削歯車と同じ諸元を持つドレスギヤを使用してホーニング加工した結果であり、この場合は、ホーニング加工後の歯形とドレスギヤ(S)の修整量はほぼ一致している。しかし、ドレスギヤ(K)では、表 B.2 に示すようにドレスギヤ修整量の 80%程度が被削歯車の修整量となる。

表 B.1 歯形修整量の比較(μm)

	ドレスギヤ(S)		ホーニング後の歯形	
	左面	右面	左面	右面
端面 1	18	33	20.0	32.1
端面 3	16	16	16.6	16.6
端面 5	33	18	32.1	20.0

表 B.2 歯形修整量の比較(μm)

	ドレスギヤ(K)		ホーニング後の歯形	
	左面	右面	左面	右面
端面 1	18	33	15.4	26.0
端面 3	16	16	13.3	13.3
端面 5	33	18	26.0	15.4

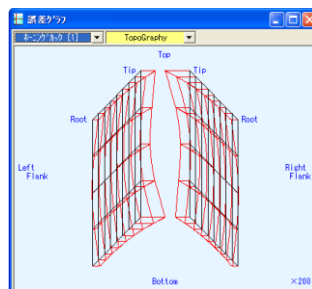


図 B.10 トポグラフ(S)

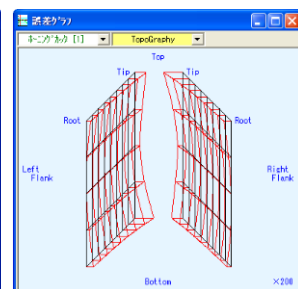


図 B.11 トポグラフ(K)

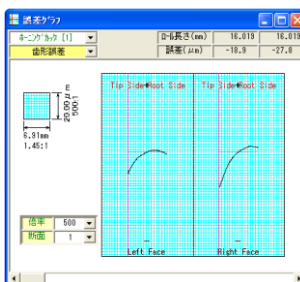


図 B.12 歯形グラフ 1(S)

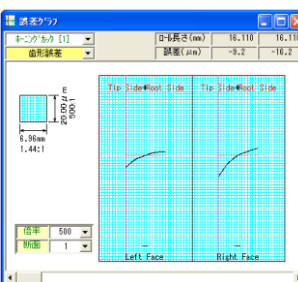


図 B.13 歯形グラフ 1(K)

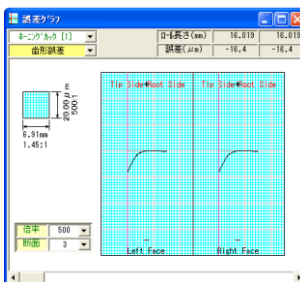


図 B.14 歯形グラフ 3(S)

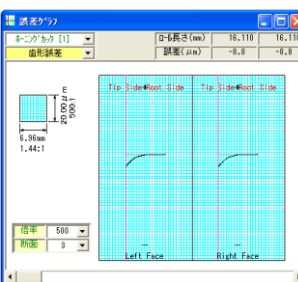


図 B.15 歯形グラフ 3(K)

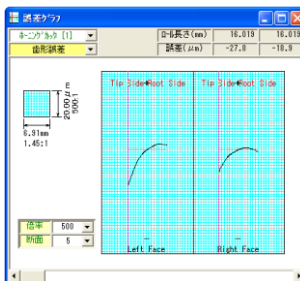


図 B.16 歯形グラフ 5(S)

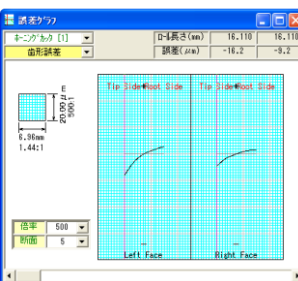


図 B.17 歯形グラフ 5(K)

B7. 歯形シミュレーション

ホブ加工～ホーニング加工までの歯形シミュレーションを図 B.18～B.27 に示す。図 B.28 および図 B.29 は、ホーニング代を $1\mu\text{m}$ としたときの歯形レンダリングであり、接触線が顕著に現れている。

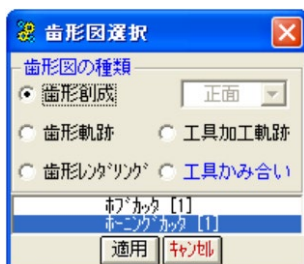


図 B.18 歯形図選択

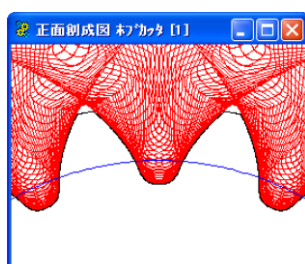


図 B.19 ホブ創成図 1

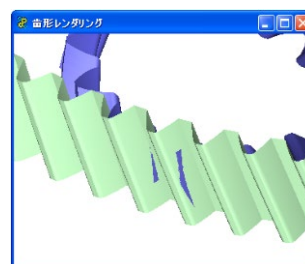


図 B.28 歯形レンダリング 3

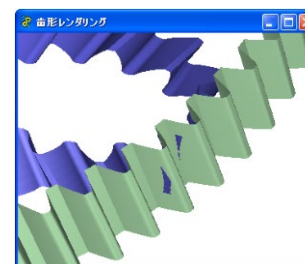


図 B.29 歯形レンダリング 4

ホーニング代：片面 $1\mu\text{m}$

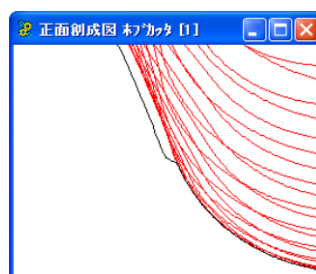


図 B.20 ホブ創成図 2
歯元付近の拡大

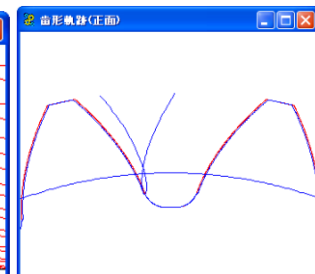


図 B.21 歯形軌跡 1

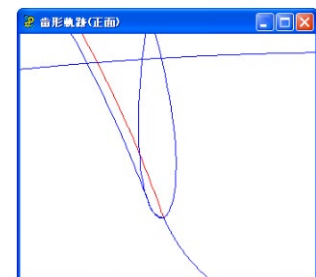


図 B.22 歯形軌跡 2
歯元付近の拡大

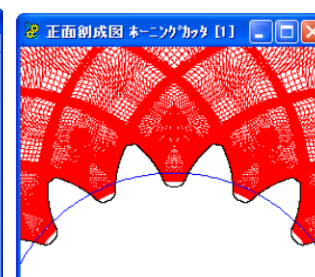


図 B.23 砥石創成図 1

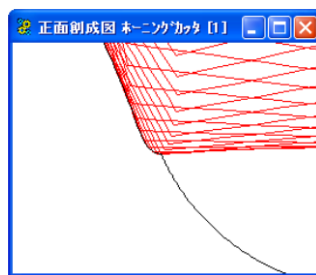


図 B.24 砥石創成図 2
歯元付近の拡大



図 B.25 歯形レンダリング

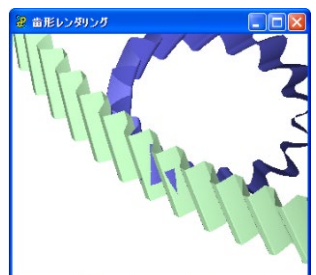


図 B.26 歯形レンダリング 1

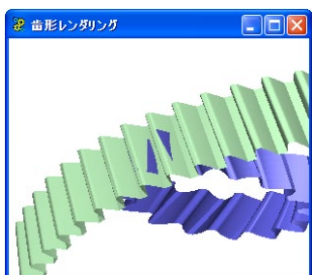


図 B.27 歯形レンダリング 2

ホブ加工した歯車と砥石のかみ合い

ホーニング：片面 0.05mm

B8. まとめ

被削歯車とドレスギヤを同じ諸元とした場合とドレスギヤの歯数を約 2 倍とした場合についてシミュレーションした。

その結果、同一諸元の場合は、ドレスギヤの修整量があるまま被削歯車に転写されているが、歯数を約 2 倍にした場合にはドレスギヤに与えた修整量の約 80%が転写された結果となった。

本ソフトウェアでは、諸元を任意に変更してシミュレーションすることが可能であるため高価なドレスギヤの諸元および修整量の決定に有効であると考えている。