



歯車測定機のことなら私たちにお任せ下さい

Please ask us for solutions to any of your gear measuring needs.



<https://tpr-osk.com>



本 社

〒577-0032
大阪府東大阪市御厨6-5-16
TEL.06(6782)0646
FAX.06(6782)0649

東京営業所

〒337-0051
埼玉県さいたま市見沼区東大宮4-8-8
サンクレイドル東大宮駅前202
TEL.048(871)6931
FAX.048(871)6933

中国サポートオフィス

帝伯愛爾(天津)企業管理有限公司
〒300-051
天津市和平区南京路189号 津匯広場2座1101室
TEL. +86-22-2337-1182
FAX. +86-22-2337-1129

韓国現地法人 (OSK KOREA CO., LTD.)

〒16489
京畿道水原市八達区仁溪路120 Smart tower RM614
TEL. +82-31-234-8551
FAX. +82-31-234-8552

インド現地法人 (OSK Precision Machinery Pvt. Ltd.)

3-51-17, Teachers Colony, Gunrock, Trimulgherry,
Secunderabad-500015, Telangana, India
TEL. +91-80080-77755 (駐在員携帯電話)

Head Office

6-5-16 Mikuriya, Higashi-Osaka City, Osaka
577-0032, Japan
TEL.+81-6-6782-0646
FAX.+81-6-6782-0649

Tokyo Sales Office

Sun Cradle Higashi-Omiya Sta. 202,
4-8-8, Higashi-Omiya, Minuma-ku, Saitama City,
Saitama 337-0051, Japan
TEL.+81-48-871-6931
FAX.+81-48-871-6933

Support Office in China

TPR (TIANJIN) Co., Ltd.
Room1101, The Exchange Tower2,189 Nanjing
Road, Heping District, Tianjin 300051 China
TEL. +86-22-2337-1182
FAX. +86-22-2337-1129

Korean Office (OSK KOREA CO., LTD.)

16489 RM614, Smart tower, 120, Ingye-ro,
Paldal-gu, Suwon-si, Gyeonggi-do, Korea
TEL. +82-31-234-8551
FAX. +82-31-234-8552

Indian Office (OSK Precision Machinery Pvt. Ltd.)

3-51-17, Teachers Colony, Gunrock, Trimulgherry,
Secunderabad-500015, Telangana, India
TEL. +91-80080-77755 (Mobile of staff)

TPR 大阪精密機械株式会社
TPR OSAKA SEIMITSU KIKAI CO., LTD.



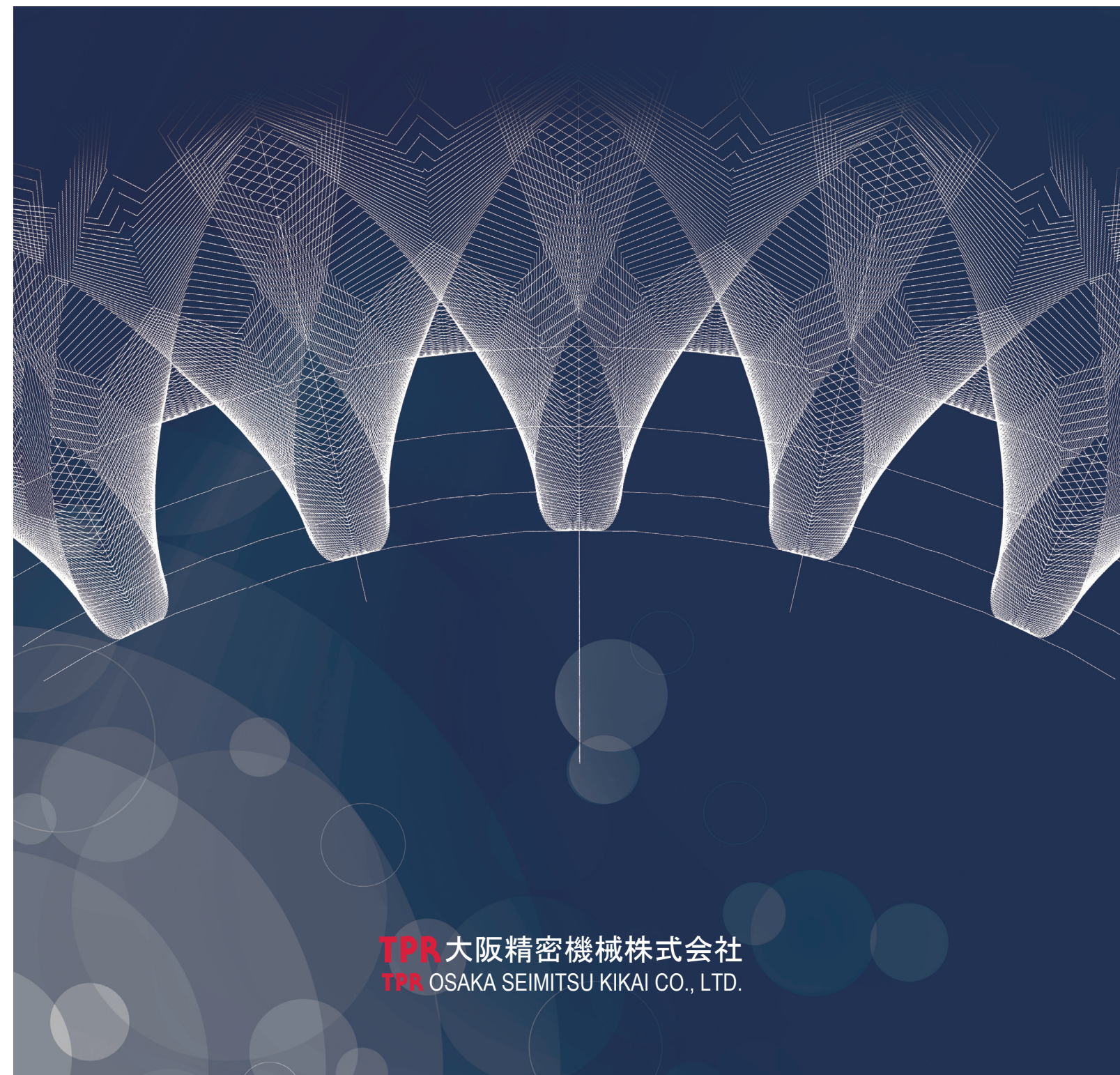
認証範囲は国内に限る



CLP-35/45/85DDSF

全自動歯形・歯すじ・ピッチ測定機

Full automatic gear measuring machine
for profile, helix and pitch



TPR 大阪精密機械株式会社
TPR OSAKA SEIMITSU KIKAI CO., LTD.

CLP-35/45/85DDSF

ダイレクトドライブ方式歯車測定機 Direct drive type gear measuring machine

従来の歯車測定をより安定化し、高精度に、 そして多様性に優れた測定の実現

Realization of higher stability and precision
also more diversity than conventional measurement

歯車測定に特化したCLPシリーズに、従来の測定では難易度の高い、歯車以外の形状測定機能を追加し、より高精度で、安定性の高い測定の実現の為、測定機構の全面的な見直しを行いました。

主な特徴 Major features

測定精度の向上と安定化

本体ベッドとセンターサポート部に花崗岩(Granite)を採用し、制御盤を機械本体の外に配置することにより、外環境や使用による温度変化にも影響を受けづらく、従来設備より更に安定した測定が可能となりました。

測定動作の安定化

全軸ダイレクトドライブ機構を採用し、ボールねじや減速機を無くすことで、測定スピードの向上を図り、更に静粛性を高めるだけでなく振動低減にも寄与し、従来機以上の測定動作の安定化を図りました。

特殊形状測定の対応充実

検出器にはリニアエンコーダを採用し、より細かい誤差の検出が可能となりました。また、3軸検出器(3Dプローブ)を取り付けることにより、1軸検出器が苦手とする、インボリュート形状以外の特殊形状の測定にも対応しました。

メンテナンスの簡略化

アキシアル軸及びセンタ台にバランスウェイトを採用し、全軸にメンテナンスフリーのリニアガイドを採用することで、定期的なグリスアップが無くても耐摩耗性を維持させることが可能になりました。
また、従来機と同様、インターフェースや周辺機器はユニットごとに変換できる設計としており、万一何かのトラブルが発生した場合にも最小限の交換や修理で速やかに復旧できます。

The measuring mechanism of these models were completely reviewed to provide higher precision and stability on measurement. Also measuring feature of non-involute profile which had been high level of difficulty for conventional system has been added on CLP series dedicated to involute gear measurement.

Improvement and stabilization of measuring accuracy

By using Granite bed and center support for main body and collocating control device out of machine body, the machine is unaffected by ambient temperature change or the heat generation of control device, and achieves even more stable measurement than the conventional models.

Stabilization of measuring motion

The adoption of direct drive mechanism for all axes instead of ball screw and speed reducer contributed to not only increase of measuring speed and quietness but also reduction of noise and vibration. Furthermore, this revision leads to stability of measuring motion exceeding conventional machines.

Adaptive enhancement of specialized form measurement

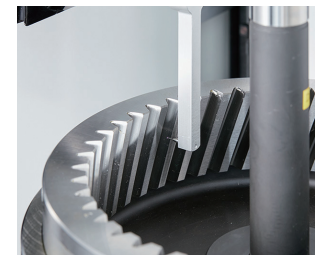
Linear encoder on the probe enabled detection of minute error. Also by the use of three-dimensional probe, measurement of specialized form apart from involute form, at which one-dimensional probe isn't suitable has been made possible.

Simplified maintenance support structure

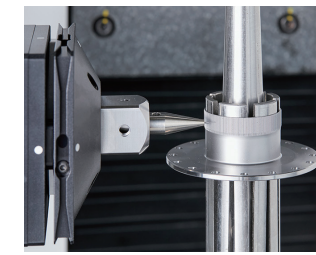
By the adoption of balance weight for the axial slide and the center support and maintenance-free linear guide for all axes, these models can keep wear resistance without regular greasing.
As well as the conventional machines, the interfaces and peripheral equipment are designed with module concept and the system can be resumed with minimum replacement work in case of trouble.

多彩な測定事例 Varieties of measurement

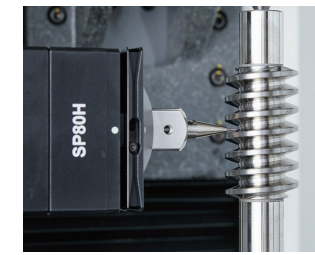
インターナルギヤ Internal gear



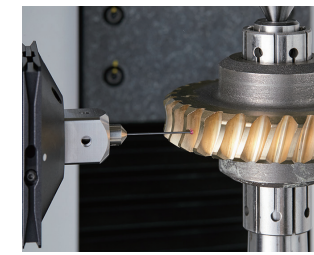
波動ギヤ Strain wave gear



ウォーム Worm



ウォームホイール Worm wheel



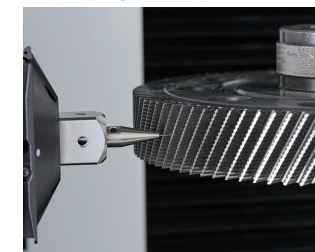
ラック Rack



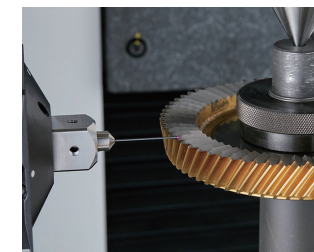
ホブ Hob



シェービングカッタ Shaving cutter

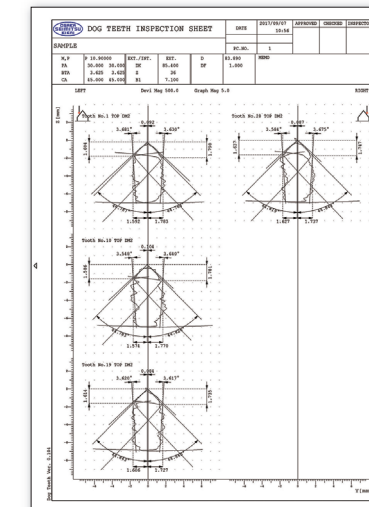
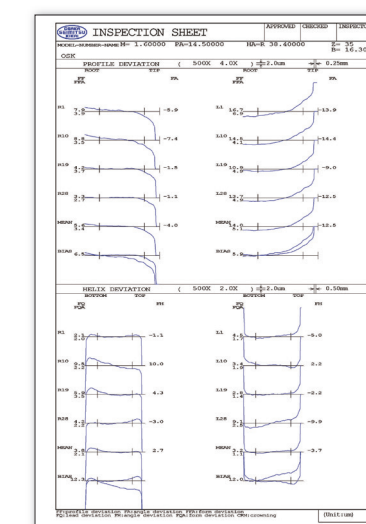


ピニオンカッタ Pinion cutter

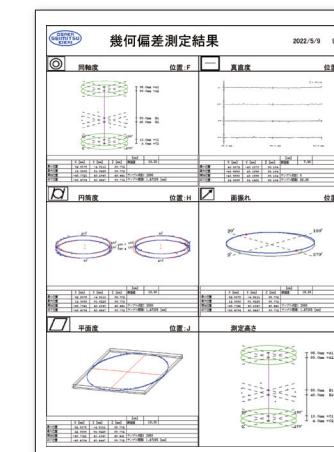


精度検査出力線図 Output of measured data

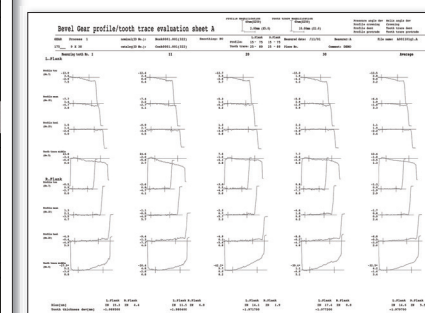
歯形誤差・歯すじ誤差の測定 Measurement of profile deviations and helix deviations



ドグ歯の測定 Measurement of dog tooth



幾何偏差の測定 Measurement of geometrical deviation



ハイポイドギヤの測定 Measurement of hypoid gear

CLP-35/45/85DDSF

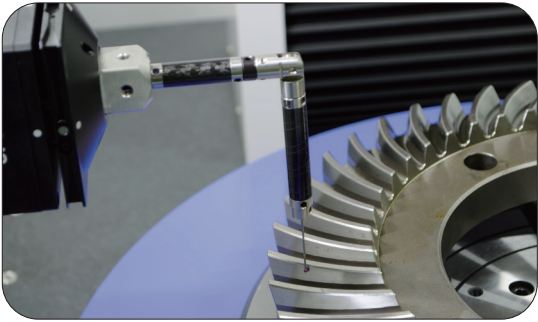
3Dプローブ測定 3D Probe measurement

ハイポイドギヤの測定

従来はハイポイド専用測定機のみで測定可能であったかさ歯車及びハイポイドギヤの測定が可能となりました。

Hypoid gear measurement

Measurement of bevel and hypoid gears became possible (Conventionally HyB-35 & 65 only can perform.)



幾何偏差測定

歯形・歯すじ・ピッチだけでなく、回転テーブルを有効に利用した幾何偏差測定も行います。
専用機への段取り替えが不要で、歯車を測定した姿勢のまま円周振れ、真直度、真円度、円筒度などを測定評価可能です。

Geometrical deviation measurement

Not only profile, helix and pitch, but also geometrical deviation measurement using rotary table effectively is performed.
Without setup on the dedicated machine, measurement of runout, straightness, roundness and cylindricity, etc. in the posture of gear measurement is possible.

偏心補正機能

基準端面、基準軸（内外径・歯先・ピッチ円など）を測定し、測定基準を自動設定します。
これにより、歯車の取付け時の偏心・傾きを補正し、機能軸基準測定が可能です。
心出しが困難な、内歯車の段取り時間の削減に有効です。

Eccentricity compensation

Datum surface and cylinder (outer, inner, tip or pitch diameter) are checked first, and datum axis established.
Eccentricity and inclination of measuring gear are compensated and functional axis base measurement is possible.
This software is useful for the reduction of setup time for internal gear, which is difficult to align.



歯底形状の測定

歯底のノミナル座標を基に歯底及び歯元の形状測定を行います。
そのデータより歯底径の算出や歯元の凹凸形状の解析等が可能となりました。

Root profile measurement

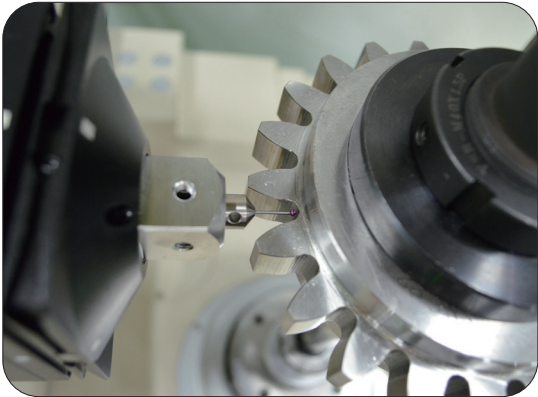
Measurement of root and fillet profile is possible based on nominal data. The undulation of root surface and the root diameter can be analyzed with this result.

非インボリュート形状

ハイポイドだけでなくサイクロイドギヤ等の非インボリュート形状の測定も可能となりました。

Non-involute profile

In addition to hypoid gear, measurement of non-involute profile form like cycloid gear can be offered.



仕様 Specification

	CLP-35DDSF	CLP-45DDSF	CLP-85DDSF
測定項目 Measuring item	平・はすば歯車の歯形・歯すじ誤差、内歯車の歯形・歯すじ誤差、各種ピッチ誤差(隣接、単一、累積)及び歯溝の振れ Tooth profile, helix, pitch (single, adjacent and cumulative) and runout for spur and helical gear (Incl. internal gear)		
歯車標準ソフトウェア Standard gear measuring software	● 歯面の細分化測定と出力 ● 多段ギヤの連続測定 ● 歯面の立体表示 ● 熱処理前後の比較出力(重ね書き) ● ISO・JIS・DIN・AGMA・GBの規格等級表示 など ● Detailed measurement of tooth surface and its output ● Successive measurement of counter shaft gears ● Three-dimensional display of tooth surface ● Output of comparison data before and after heat treatment (Overwriting) ● ISO, JIS, DIN, AGMA and GB classification etc.		
測定モジュール Module	m0.5~12		m1~25
測定歯数 Number of teeth	1~500		
測定歯車外径 Gear outer diameter	Max φ350mm	Max φ450mm	Max φ850mm
測定基礎円径 Base diameter	0~φ300	0~φ400	0~φ800mm
測定可能歯幅 Tooth width	Max400mm		Max600mm
歯形測定タンジェント長 Tangent length for profile measurement	±120mm		±200mm
測定ねじれ角(特別付属にて) Helix angle (with optional equipment)	0°~±65° (±65°~±90°)		
測定歯車軸長(特別付属にて) Gear shaft length (with optional spec)	50~500mm (50~800mm)		60~800mm (60~1200mm)
測定歯車重量 Gear weight	Max300kg		Max500kg
分解能 Resolution	0.0001mm		
電圧 Power supply	AC 100V ±5%		AC 200V ±5%
電気容量 Capacitance	2KVA		3KVA
使用空気圧/消費量(推奨オプション) Air supply pressure/consumption(recommended option)	0.3~0.8MPa 65 ℓ/min		
機械重量 Machine weight	2.0ton		3.5ton
機械寸法(幅×奥行×高さ)mm Dimensions of machine (W×D×H)mm	995×966×1900 (995×966×2200)	1242×998×1900 (1242×998×2200)	1875×1399×2160

付属品
Accessories

外観図と配置図

Outline and layout

[illegible]

The technical drawings show the following dimensions:

- Front View:** Total height 1791mm, base width 370mm, control box width 1242mm, main body width 824mm, rear panel height 1338mm, and base clearance 673mm.
- Side View:** Total height 1791mm, base width 998mm, and rear panel height 1338mm.
- Top View:** Main body width 1160mm, control box depth 290mm, transformer area 350mm x 250mm, and total depth 650mm.

Other labels include "DSA K-6000S", "制御盤 Control Box", "トランス Transformer", and "パソコン用デスク Desk for personal computer".