新闻稿

**创新型测量解决方案：已申请专利，可更快更准确地获取结果**

⸺

**沿啮合线进行测量与波纹度分析**

**齿面的波纹度是齿轮噪音产生的关键因素之一。Liebherr-Verzahntechnik GmbH 为此申请了一项新的测量方法专利，该方法能在降低测量工作量的同时，提供更精确且具有说服力的结果。**

目前齿轮测量领域用于确定波纹度的标准方法是通过垂直和水平测量线对齿面形状进行拓扑测量。然而这种传统方法无法真实反映齿轮与配对齿轮或磨削蜗杆之间的实际啮合关系，测量结果有时并不明确。Liebherr-Verzahntechnik GmbH 的新方法正是针对这一痛点进行了改进：现在的测量过程将沿着实际接触路径（即沿齿面呈对角线方向）进行。

**啮合线代替齿形线**

通过沿接啮合路径进行测量，可以在更短的时间内以更少的测量点采集到更精确的能够反映实际啮合关系的数据。

**波纹度分析的全面革新**

同时，软件“LHInspect”中的波纹度分析模块也进行了全面升级。现在可以将单个齿的测量曲线作为闭合曲线沿齿周进行评估，并能确定波纹度的倾斜角。在进行计算时，可以明确规定是否包括鼓形或修缘等齿形修正方法。此外，初步的人工智能 (AI) 试验也为波纹度分析技术的未来发展指明了方向。

正在申请专利的新型测量路径与升级后的波度分析模块相结合，能够更快、更精确、更具实际指导意义地评估齿轮表面的质量，对齿轮生产、精加工和质量检测均具有重要的意义。该软件原型将在 9 月的 EMO 欧洲机床展上首次亮相。

Photos

Ein Bild, das Software, Multimedia-Software, Grafiksoftware, Screenshot enthält.

KI-generierte Inhalte können fehlerhaft sein.

screenshot\_evotion\_AWA\_GUI 2

使用 LHInspect 的全新分析功能可视化波度的倾斜角

联系人

Thomas Weber  
Head of Marketing  
Telefon: +49 831 / 786 - 3285  
E-Mail: thomas.weber@liebherr.com

Published by

Liebherr-Verzahntechnik GmbH   
Kempten / Germany  
[www.liebherr.com](http://www.liebherr.com)