法政大学学術機関リポジトリ HOSEI UNIVERSITY REPOSITORY

PDF issue: 2025-07-02

ステッピングモーターの低騒音化

岩原, 光男 / 長松, 昭男 / YAO, Takuto / NAGAMATSU, Akio / IWAHARA, Mitsuo / 八尾, 拓門

(出版者 / Publisher)
法政大学情報メディア教育研究センター
(雑誌名 / Journal or Publication Title)
法政大学情報メディア教育研究センター研究報告
(巻 / Volume)
23
(開始ページ / Start Page)
141
(終了ページ / End Page)
146
(発行年 / Year)
2010-06-01
(URL)
https://doi.org/10.15002/00006923

ステッピングモーターの低騒音化

NOISE REDUCTION OF STEPPING MOTOR

岩原 光男²⁾ 八尾 拓門¹⁾ 長松 昭男²⁾ Mituo Iwahara, Takuto Yao, Akio Nagamatsu

¹⁾法政大学大学院工学研究科機械工学専攻修士課程 ²⁾法政大学理工学部機械工学科

The stepping motor which rotates every step can simply realize position control, and it has the characteristics of small size and high torque. For high performance equipment, small size and low cost meet the requirements, and so it was used in a very wide range of applications. However, when driving, the noise is generated. In this research, it was aimed to decrease the noise by investigating, and improve the cause of the noise by the sound and vibration analysis. And production of finite element model is tried for structural modification of entire stepping motor.

KeyWords : Stepping motor, Modal Analysis, Noise

1. 緒言

ステッピングモーターは、高精度な多点位置決めが 簡単にでき、小型で高トルクが得られる特徴を持って いる.このため、機器の高性能化、小型化、低コスト 化の要求に適合し、非常に幅広い用途に使われるよう になった.トルク向上、高応答性が要求され続けてい るが、最近ではさらに低振動、低騒音という新しいニ ーズが要求されるようになった.振動は画像処理や精 密な作業などに対する影響が懸念され、騒音は機器の 使用環境の多様化や装置周辺への影響問題などから 重要視されるようになった.

本研究の目的はステッピングモーターの低騒音化 である.実験対象とした5相ステッピングモーター(O 社製, PK566H-B)を Fig.1 に示す.尚,このステッ ピングモーターは可変リラクタンス型と永久磁石型 を組み合わせた,ハイブリッド型となっている.

このステッピングモーターを最大自起動周波数であ るパルス速度 3000[Hz] (360[rpm]) で運転させた時の 音圧測定の結果を Fig.2 に示す.尚,この回転数での 基本周波数は 300[Hz]である.音圧測定より,2400, 3000,3600[Hz] 付近で音圧が大きくなることがわか った.

この結果を基に,振動解析により騒音の原因を調査 し,構造を改善することで騒音の低減を目指した.





Fig.1 Stepping motor (PK566H-B)

Fig.2 Sound pressure

原稿受付 2010 年 3 月 10 日 発行 2010 年 6 月 1 日 Copyright © 2010 Hosei University

2. 実験モード解析

実験モード解析とは、振動試験で測定した加振力と 応答の実験データを分析することによって、その中に 隠れた形で混ざり合っている動特性すなわち固有振 動数、固有モード及び減衰の大きさを明らかにするこ とである.今回は加振点移動で、インパルスハンマー を用いて加振し、加速度ピックアップで応答を得る. 打撃試験で得た加振力と応答の測定結果から、FFT アナライザーにより信号処理を行い、周波数応答関数 を求める.打撃試験は5回平均で行い、モード特性の 同定を行った.

ステッピングモーターの振動特性を把握するため に、モーターに組み込まれた状態でのローター部、 およびステーター部の実験モード解析を行う.支持 方法は、ローターを凹凸のあるスポンジで、ステー ターをゴムによる懸架で自由支持状態にした.加振 点数は順に12点、24点である.Table1にローターお よびステーターの実験結果と、高音圧時の周波数の 比較を示す.

Table 1 Natural frequency and frequency of high sound

pressure				
Parts	Natural frequency Frequency of hi			
	[Hz]	sound pressure [Hz]		
Rotor	2444	2400		
Stator	3063	3000		
Rotor	3587	3600		

実験結果を比較すると、高音圧である 2400, 3600[Hz]付近ではローター,3000[Hz]付近ではステ ーターが共振している可能性があることがわかった. 以上の実験結果から、まずステッピングモーターの ローター部に注目する.ステッピングモーターのブラ ケット側の軸受部を固定している板ばね(図3)は通 常1枚(板ばねによる与圧26N)装着されているが、 新たに2枚(61N),3枚(85N)にしたステッピング モーターで実験モード解析を行った.尚、実験は通常 のモーターと同じ条件で行う.実験結果であるロータ ー,ステーターの周波数応答関数の比較をそれぞれ図 4,5に示す.



Fig.3 Spring



Fig.4 Comparison of accelerance of rotor



Fig.5 Comparison of accelerance of stator

周波数応答関数のグラフをそれぞれ比較すると、ロ ーターは板ばねを2枚、3枚にすると、固有振動数が 高くなっている.ステーターも固有振動数が高くなり、 アクセレランスが減少する結果となった.

また, Table 2 に各モーターそれぞれのローターお よびステーターの固有振動数比較を示す.

Table 2 Natural nequency of fotor and stator [112]				
Parts	Mode	26N	61N	85N
	No.			
Rotor	1	2444	2809	2931
	2	3587	3809	3836
	3	4833	5221	5378
Stator	1	3063	3335	3479
	2	3856	3944	4060

Table 2 Natural frequency of rotor and stator [Hz]

ローターおよびステーターの1次,2次の固有振動 数は板ばねを増やすと共に高くなり,ローター1次, 3次およびステーター1次では10%以上の変化が現れ た.これは板ばねの枚数が増え,ベアリングと固定子 の結合部の剛性が上がったためと考えられる.

Copyright © 2010 Hosei University

法政大学情報メディア教育研究センター研究報告 Vol.23

3. 音圧測定

これら板ばねによる与圧が違うステッピングモー ターで,固有振動数の変化が音圧にどのような変化が あるのかを調査するために音圧測定を行った.ステッ ピングモーターを凹凸のあるスポンジの上に部分的 に接触する様に置き自由支持状態にした.ステーター 表面の振動と音圧を 1 軸加速度ピックアップとステ ーター表面から 50[mm]離れたところに設置した精密 騒音計で測定する.また,測定時の温度を一定にする ためにステーター表面にサーモメーターを取り付け た.尚,測定開始時の温度は40[℃]とする.実験風景 を Fig.6 に示す. ステッピングモーターに通電を開始 し、ステーター表面の温度が40[℃]のところでステッ ピングモーターをパルス速度 3000[Hz]で運転させ, 運転速度が安定する5秒後に計測を行った.各モータ -5回ずつ計測を繰り返す.また、実験は校内の比較 的静かな場所で行った.



Fig.6 Sound pressure measurement

板ばねの与圧 26N と 85N のステッピングモーター の音圧を比較したものを Fig.7 に,加速度を比較した ものを Fig.8 に示す.また,精密騒音計で測定した 3 個のステッピングモーターそれぞれ全体の音圧レベ ルを比較したものを Table 3 に示す.



Fig.7 Comparison of sound pressure



Fig.8 Comparison of acceleration

グラフを比較すると,板ばね1枚のステッピングモ ーターに比べ,3枚のステッピングモーターは全体の 音圧が減少していることがわかる.最も音圧が減少し たのは 3000[Hz]付近で,音圧レベルにすると最大 13.0[dB]減少した.また,Fig.4のステーター表面の 加速度も 3000[Hz]付近が減少したことから,ステー ター部の共振現象を抑えることができたと考える.

Table.3 Comparison of sound pressure level

Pressure of	Sound pressure level	Difference
springs	[dB]	[dB]
26N	71.5	
61N	67.4	-4.1
85N	64.7	-6.8

また,板ばねを3枚にしたステッピングモーター のステーターの1次の固有振動数は3479[Hz]である. このステッピングモーターが共振すると思われる,パ ルス周波数3400[Hz]で運転させ音圧測定を行う.実 験結果である音圧を比較したものをFig.9に,加速度 を比較したものをFig.10に示す.



Fig.9 Comparison of sound pressure



Fig.10 Comparison of acceleration

グラフを比較すると、やはり 3400[Hz]付近で共振 が起きてしまい、音圧が高くなっている.しかし、軸 受部の剛性が上がったことでステーターのアクセレ ランスが減少したため、音圧は 3.4[dB]と少ない増加 量に抑えることができた.また、その他の周波数領域 においては音圧が減少しているため、全体の音圧レベ ルは板ばね 1 枚のステッピングモーターは 74.0[dB] に対して、板ばね 3 枚のステッピングモーターは 72.0[dB]と 2.0[dB]減少する結果となり、剛性増が好 影響を与えている.

4. 計算モード解析

計算モード解析とは対象物を物理モデル化して自 由度を決め、力の釣り合いとエネルギー原理により数 学的に定式化し、求められた式を解き固有値および固 有モードを求めることを言う.

前章までの実験結果より,ステッピングモーターの 低騒音化において軸受部の剛性,および構造が非常に 重要である,ということがわかった.今回は,今後の 軸受部構造変更のためのベースとなる,現製品の FEM(Finite Element Method)モデルの作成を試みた.

計算は Nastran を用いて固有値解析を行い,実験モ

ード解析による固有モードとの一致を目指した.

(1) 固定子の FEM モデル

固定子の要素数は367965,接点数は616924である. 質量は実物が488.4g,モデルが487.7gで誤差が0.2% と精度よく再現できた.作成したFEMモデルをFig.11 に示す.また,実験と計算より求めた固有振動数を Table 4 に示す.



Fig.11 FEM model of stator

Table 4 Natural frequency of stator

Mode No.	Experiment[Hz]	FEM[Hz]	Error[%]
1	3881	3941	1.5
2	7546	7553	0.1

固有振動数を比較すると、1次が誤差1.5%、2次が 誤差0.1%と許容誤差5.0%以内に収めることができた. また、このFEMモデルの固有モード形状と実験での 固有モード形状の比較をFig.12に示す.図中の左側 が計算、右側が実験による固有モード形状である.



Fig.12 Comparison of stator's modal shapes in experiment and calculations

Copyright © 2010 Hosei University

1次は曲げモード,2次はねじりモードとなった. 計算,実験共に同様の形状となった.

(2)回転子のFEMモデル

回転子の要素数は166992, 接点数は265803 である. 質量は実物が236.0g, モデルが241.1g で誤差が2.1% と精度よく再現できた. 作成した FEM モデルを Fig.13 に示す. 軸受の内輪と外輪とボールの接触部の 再現が非常に困難になっている. 今回軸受部のモデル 化は, 最も実験値に近づいたばね要素による結合で再 現している. 実験と計算より求めた固有振動数を Table 5 に示す.



Fig.13 FEM model of rotor

	-	•	
Mode No.	Experiment[Hz]	FEM[Hz]	Error[%]
1	3438	3454	0.4
1(symmetrical)	3675	3812	3.7
2	5250	5197	-1.1
2(symmetrical)	5425	5384	-0.8

Table 5 Natural frequency of rotor

固有振動数を比較すると、1次が誤差0.4%、2次が 誤差-1.1%と許容誤差 5.0%以内に収めることができた.

また,このFEMモデルの固有モード形状と実験での 固有モード形状の比較をFig.14に示す.



2nd mode

Fig.14 Comparison of rotor's modal shapes in experiment and calculation

固有モード形状は、1次が曲げモード、2次がシャ フトの両端が逆位相の曲げモードとなり、計算と実験 で同様の形状となった.

(3) 固定子,回転子の結合

固定子,回転子のモデルが精度よく再現できたので, これらを結合する.結合は剛体要素とばね要素により, 実物同様ベアリング部のみで行う.実験値に近づくよ うに結合方法を変えて計算を行っていく.このモデル の要素数は533502,接点数は879596である.質量は 実物が725.0g,モデルが728.8gで誤差が0.5%と精度 よく再現できた.作成したFEMモデルをFig.15に示 す.



Fig.15 FEM model of stepping motor

実験値と計算値の固有振動数の比較を Table 6 に示 す.尚,実験値は加速度ピックアップをステーター部 に固定し,ステーター部およびローター部を加振した データを用いる.

Copyright © 2010 Hosei University

Mode No.	Experiment[Hz]	FEM[Hz]	Error[%]
1	3035	3129	3.0
2	4223	4238	0.3
3	6167	6039	-2.1
4	6606	6932	4.9

Table 6 Natural frequency of stepping motor

以下, Fig.16 に計算と実験の固有モード形状の比較 を示す.



4th mode



固有モード形状を比較すると、1次はステーターと ローターの曲げモード、2次3次はローターの曲げモ ード、4次はステーターのねじりモード、ローターの 曲げモードとなった.計算、実験共に同様の形状にす ることができた.

ステッピングモーターの基本モデルを作成するこ

とができたが、4次の固有振動数の誤差が4.9%と大きくなっているので精度向上が必要である.

5. 結言

本研究では、ステッピングモーターの低騒音化を目 的として騒音の原因調査, 改善を行った. また、ステ ッピングモーターの FEM モデルの作成を試みた. 以 下に本論文の結論をまとめる.

- 実験モード解析により、パルス周波数 3000[Hz] で運転させた場合、高音圧時の周波数である 2400[Hz], 3600[Hz]ではローター、3000[Hz]では ステーターが共振している可能性があることが わかった。
- 新たにローターとステーター結合部の板ばねを 2枚,3枚にしたステッピングモーターを作成し, 実験モード解析を行った結果,ステーターおよ びローターの固有振動数が板ばねを増やすと共 に高くなることがわかった.これは軸受部の剛 性が上がったためと考えられる.
- 音圧測定の結果より、板ばねの枚数を増やすと 共に音圧およびステーター表面の加速度が減少 し、最大 3000[Hz]で 13.0[dB]もの音圧レベルが 減少した.これは軸受部の剛性を上げることで モーター全体の固有振動数が変化し共振を抑え ることができたためだと考えられる.そして, このことが騒音の低減につながることが判明し た.
- FEM モデルの基本モデルを作成することができた.このモデルを使用することにより、実験では得られなかった詳細なモード形状が確認できた.軸受部の構造が騒音の低減に重要なので、 今後 FEM モデルによる軸受部の構造変更を行う.

参考文献

[1]長松昭男, "モード解析入門", コロナ社, 1993年

- [2]坂本正文, "ステッピングモータの使い方",
- コロナ社, 2003 年 21徐大四次 亜杜玉治 継太信共
- [3]鈴木昭次,西村正治,雉本信哉,御法川学, "機械音響 工学", コロナ社, 2004 年
- [4] 粂田克也, "剛性向上によるステッピングモータ ーの低騒音化", 法政大学大学院工学研究科修士 論文, 2005 年
- [5]栗原祥吾, "ステッピングモータの低騒音化", 法 政大学計算科学研究センター, 2007 年
- [6]MSC. Nastran 2001, "日本語オンラインマニュア ル", MSC Software, 2001 年