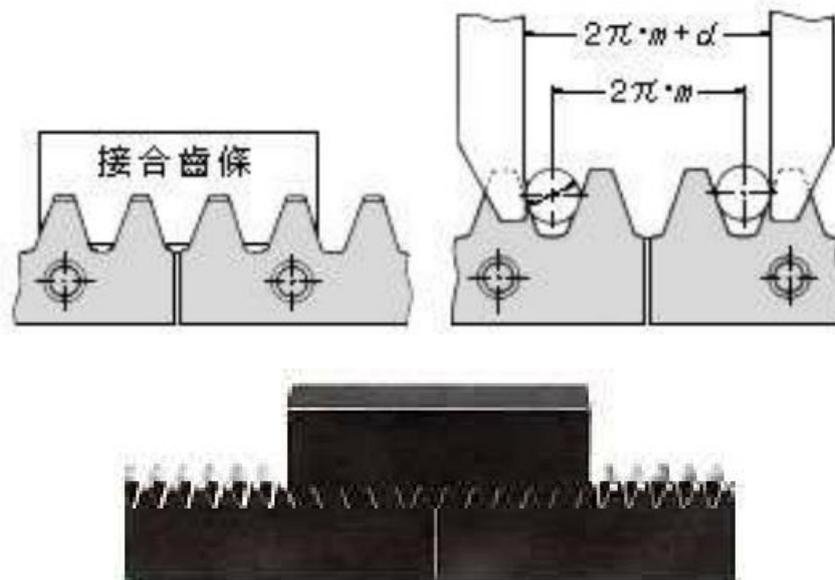




文件序號：T2020061

技術類別：《齒輪應用》

技術類別	齒輪應用
篇名	KHK 齒條的裝配與銜接
重點	KHK 齒條的裝配與銜接
產出日期	2020/02/14
資料來源	日本 KHK / 台灣昭源提供 麗台國際有限公司整理



【附註】與接合螺旋齒條相配合使用的齒條其旋向應為相反旋向

追加工注意事項：

KHK 的標準 CP 齒條均可以施行追加工。但是，為了避免產品精度下降，請勿對齒幅做消減加工。另外，對齒研齒條及帶 裝配孔系列的產品做追加工後可能引起精度下降。

齒條的基準節線高度的尺寸管理，是以齒 條的底面作為基準面，使用測量用滾柱做量測齒厚之依據。如果對齒條的底面進行加工，可能會使齒條的精度下降。

對齒條的端面做加工時，請特別注意連接部的齒距（CP）精度。還有，連接部的齒距公差為正值時，此部分的嚙合變差，所以請按負公差對接合部做追加工。下表為模數不同的齒距與公差的參考值。

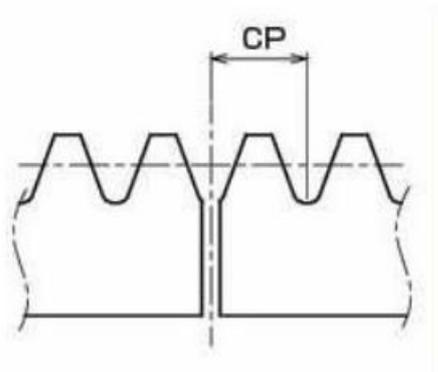
如果使用定位銷來固定齒條時，請將齒條固定在安裝面上然後對二者同時進行鑽孔。

材料為 S45C 及 SCM440（齒研產品除外）的 KHK 標準齒條產品可以進行齒面高周波熱處理，但要注意齒距精度的下降。



追加工後，需要對所有的棱角部做倒角加工，並去除毛刺。棱角部為銳角或留有毛刺等的產品在使用時非常危險，請多加注意。

用台鉗等夾住齒頂時，請注意調整夾壓，不要壓壞輪齒。壓痕會導致產生噪音。



CP	公差 mm
CP2.5	-0.05 -0.25
CP5	-0.1 -0.3
CP10	-0.1
CP15	
CP20	-0.4

How to mount racks on a mounting base (In case of SRF2-1000)

1. Adjusting the pitches.
Mount the SRF2-1000 Rack on the mounting base and connect with the SR2-100 Rack, then, fix with bolts temporarily.

SRF2-1000 Racks are designed so that they will have a clearance gap between 0.2mm and 0.6mm.

3. Test and run the pinion on the rack to confirm the following:
(1) Makes no large vibrations or abnormal noise.
(2) Has appropriate backlash.
(3) Has no uneven teeth-contact occurred.

2. Fixing the rack on the mounting base.
Hit the rack with a plastic hammer to combine closely with the mounting base, then, re-tighten the bolts. (If a metal hammer is being used, be sure not to deform the gear teeth and use a pressure equalizing plate to protect them.)

4. Secure the fixing to the mounting base.
It is recommended to use knock pins to prevent slippage due to vibration etc.
(1) Drill reamer bores simultaneously.

(2) Hammer in the knock pins.

After installing the knock pins, re-tighten them. Making a mark with a pen beforehand will be of help to find looseness if it occurs.