

麗台國際有限公司

Lead Taiwan International Corporation

台中市台灣大道二段 285 號 20F

TEL : 886-423232026 , Website : www.ltic.com.tw ,

Email : salestw@ltic.com.tw



文件序號：T2020070

技術類別：《齒輪應用》

技術類別	齒輪應用
篇名	KHK 雙導程蝸桿蝸輪的解說
重點	KHK 雙導程蝸桿蝸輪的解說
產出日期	2020/02/11
資料來源	日本 KHK / 台灣昭源提供 麗台國際有限公司整理

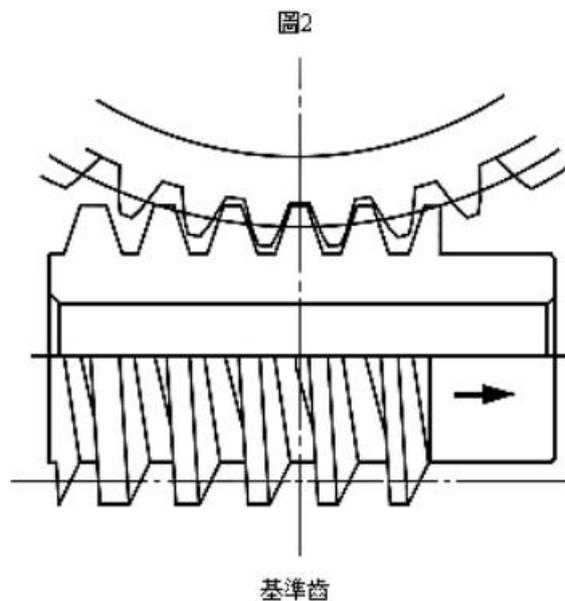


蝸輪的齒面也為了與蝸桿配合，而製作成左右不同的齒面。因為蝸輪是圓柱齒輪，所以所有的齒面節距相等（齒厚相同）。

像這樣的蝸桿蝸輪於一定的裝配距離下裝配後，若蝸桿沿軸方向移動時，由於嚙合部蝸桿的齒厚是變化的，因此齒隙的調整才變為可能。

KHK 雙導程蝸桿的載輪徑上的箭頭標誌，既是指示裝配的方向，亦是齒隙調整的移動方向。

當箭頭指向為右時，齒幅右側的齒厚較薄，左側的齒厚較厚。所以當蝸桿向右移動調整時，實際上的嚙合齒面將向左移動（此處齒厚較厚），因此使得齒隙變小。（圖 2）



按箭頭方向移動蝸桿時齒隙會變小

【附註】 所有KHK雙導程蝸桿,是以蝸桿在軸方向每移動1mm,齒隙變化量為0.02mm的基礎來設計的。

2. 裝配時的注意事項

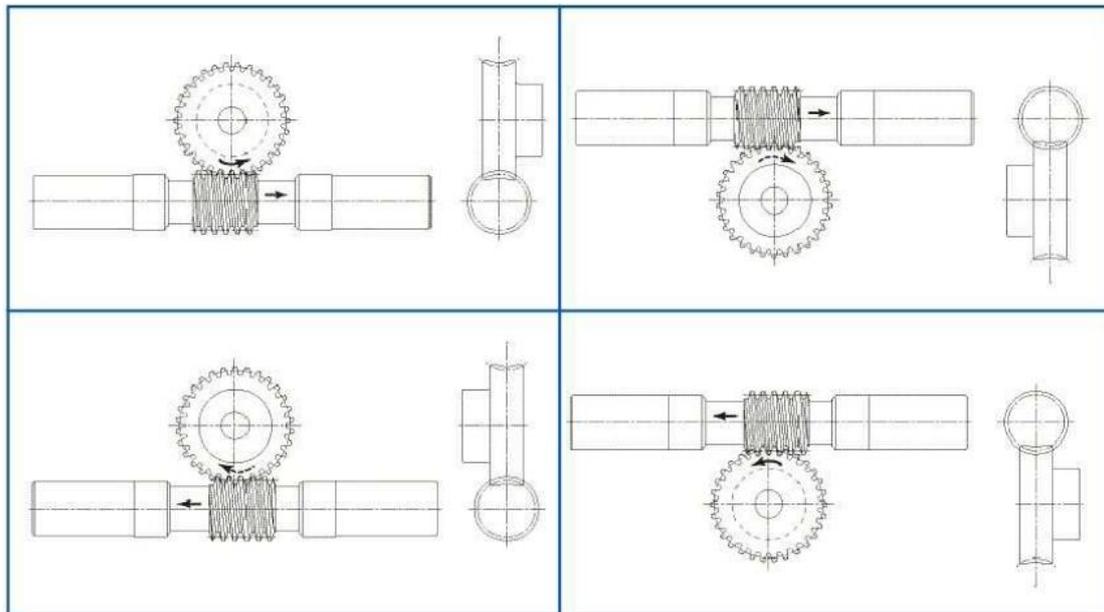
因為 **KHK** 雙導程蝸桿蝸輪的左右齒面模數不同，所以蝸桿和蝸輪必須有正確的裝配方向及裝配位置。請確認以下事項，以確保正確的裝配蝸桿及蝸輪。



■裝配方向的確認

雙導程蝸桿和蝸輪產品上均刻有箭頭標記，指示裝配方向。裝配時，首先確認蝸輪的正反面，以蝸輪與蝸桿上箭頭一致的方向為裝配方向。裝配方向的錯誤，會造成中心距離（ a 值）比標準值大，以致無法裝配或無法正確嚙合。

（圖 4）

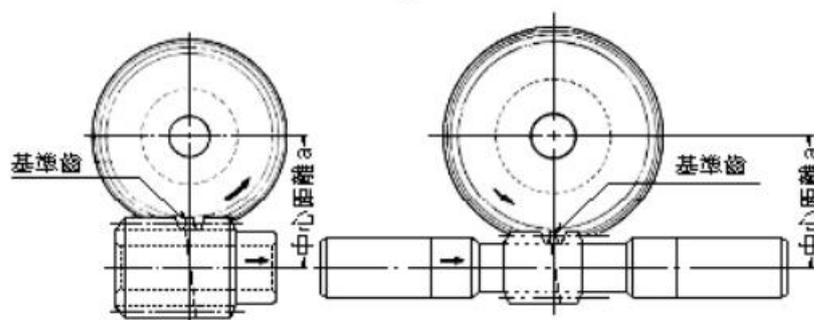


■裝配基準位置的確認

雙導程蝸桿的齒頂圓上車有 v 溝，以此標示基準齒的位置。裝配時此 v 溝應對準蝸輪（出力軸）的回轉中心。

基準齒對準後，並裝配在標準中心距離 a 下，此時的齒隙為（設計齒隙） 0 附近（ ± 0.03 ）。（圖 3）

圖3



箭頭標記表示裝配方向。
如圖所示裝配時兩個箭頭的指向應相同。