

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：T2020256

## 技術類別：《齒輪應用》

技術類別	齒輪應用
篇名	滾齒機滾齒刀之角度安裝設定
重點	滾齒機滾齒刀之角度安裝設定
產出日期	2020/05/19
資料來源	日本 KHK / 台灣昭源提供 麗台國際有限公司整理



問：

你好，

關於螺旋角度左旋 3.2 度，刀度 1 度 54 分 37 秒，想問滾刀的安裝角度是幾度？我至網路收尋資料，找到說如果是左旋則是 3.2 加上刀度？不知是否正確。謝謝閱讀問題及回覆！

答：

傳統機械式滾齒機，滾製螺旋齒輪除了要瞭解滾齒刀的旋向轉動方向角度外，也和 **table** 之旋轉方向差動（差速）情形也有關係喔。

以最常見的右旋  $\beta$  度滾刀向下切削 **table** 為右旋轉動來說：

若要滾製正齒輪，則需要將滾刀架之飛輪側轉到水平之下方  $\beta$  度即可。沒有 **table** 之差動的問題（差動機構不需串連使用）。

但若要滾製右旋齒輪，則滾刀架之飛輪側，要先轉到水平之下方  $\beta$  度，在往上調齒輪的螺旋角。而 **table** 之差動機構必須要串連，且必須要是減速的（比滾製正齒輪的轉速稍慢，這必須要查表或是計算才能得知所需掛的變換齒輪是多少）。

但若要滾製左旋齒輪，則滾刀架之飛輪側，要先轉到水平之下方  $\beta$  度，在往下調齒輪的螺旋角。而 **table** 之差動機構必須要串連，且必須要是加速的（比滾製正齒輪的轉速稍快，這也是要查表或是計算才能得知所需掛的變換齒輪是多少）。

很複雜吧，不過現代的 **CNC** 滾齒機，拜電腦強大計算功能之賜，應該不必煩惱這些個問題，只需要知道角度的問題滾齒刀切削旋向切削方向（下行切削或上行切削）即可吧！