

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：T2020005

技術類別：《齒輪須知》

技術類別	客戶問題 Q&A
篇名	齒條的安裝與 Pin 孔定位
重點	齒條安裝與 Pin 孔定位
產出日期	2020/12/03
資料來源	麗台國際有限公司

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



客戶提問：

齒條如何接續？Pin 孔的大小與位置如何決定？

麗台回覆：

一般齒條供應商都有自行建立的標準安裝孔位提供給客戶參考，當然客戶也可以自行決定孔位。

齒條安裝固鎖之後，需要安置定位銷，定位銷的目的有兩個：

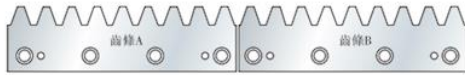
1. 定位齒條：下次更換後，可以容易找的正確安裝位置。
2. 防止齒條鬆脫：齒條載重過程，一定會有震動的狀況產生，長久時間易造成固鎖螺絲鬆脫，有了定位銷，就不容易產生震動鬆脫的情形。

Pin的位置，沒有一定的規則，一般原則都是每一個獨立齒條兩個定位銷，兩端對稱為優，尺寸比螺絲孔位略小。



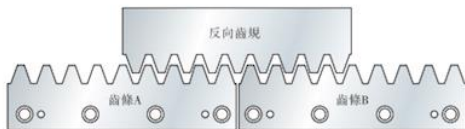
齒條安裝順序

安裝順序1: 齒條與基座之安裝孔位。



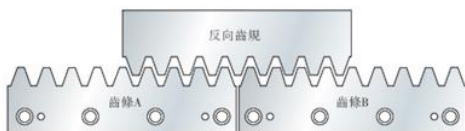
將齒條A與齒條B安裝於基座
(齒條側面皆有和基座相對應之安裝孔)

安裝順序2: 安裝反向齒規。



安裝反向齒規,確認齒條與齒輪之間齒距是否正確
(如齒距有異常,請洽詢本廠之技術人員)

安裝順序3: 固定銷孔。



確認反向齒規安裝後齒距無誤後,將銷固定於齒條側面之固定銷孔

裝配完成檢測

1.當完成齒條安裝後,需檢查齒條的平直度。

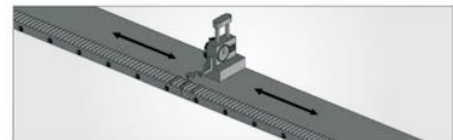
2.依下表選取合適的(測量規)。

模數	外型 (mm)
M1.5	3
M2.0	4
M3.0	6
M4.0	8
M5.0	10
M6.0	12
M8.0	16
M10	20

3.測量規放置於A、B、C三點做檢測。



4.為了方便檢查,可借助移動的平台固定千分表,測量三個(測量規)的高低偏差。



5.允許的高低偏差如下:

精度等級	DIN3	DIN5	DIN6	DIN8	DIN10
適用偏差(um)	18	20	30	66	123

6.找出運行範圍中齒條的最高位置,并標上記號。安裝配合齒輪時需以該記號為基準點。