

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



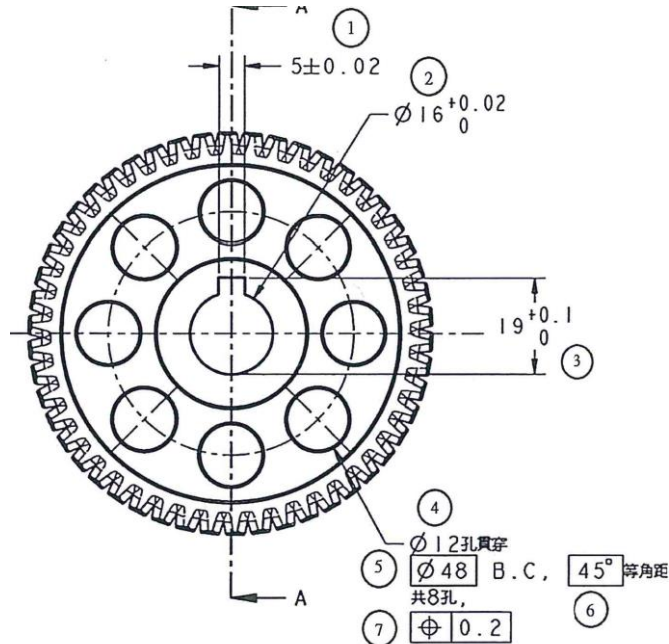
文件序號：T2021003

## 技術類別：《齒輪須知》

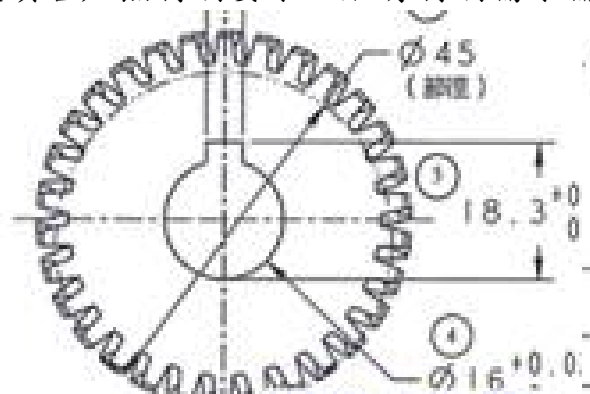
技術類別	客戶問題 Q&A
篇名	台灣特規蝸輪蝸桿生產問題與客戶抱怨之解決
重點	台灣特規蝸輪蝸桿生產問題與客戶抱怨之解決
產出日期	2021/01/20
資料來源	麗台國際有限公司



1. 蝸輪 XC30-A7A-04，平面孔\*8 個，鍵槽是否對平面孔？  
 採目視方式鍵槽對平面孔。



2. 蝸輪 XC30-A6A-07，鍵槽是否對齒峰？  
 後續客戶無特別要求。若有特別需求需明確標示。



3. 蝸輪蝸桿 AGMA 精度證明

蝸輪及蝸桿本身無 JIS 及 AGMA 之精度。

麗台根據 JIS 正齒輪之精度，判定轉換成 AGMA 蝸輪之精度。

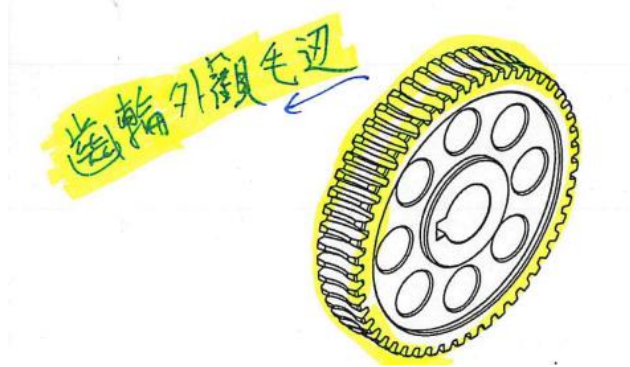
依蝸輪的模數及節距圓，與附件數據報告之單一節距誤差，判定其齒輪 JIS 的精度等級，再轉換為 AGMA 之精度等級。

蝸桿則是以製作之刀具判定其精度。

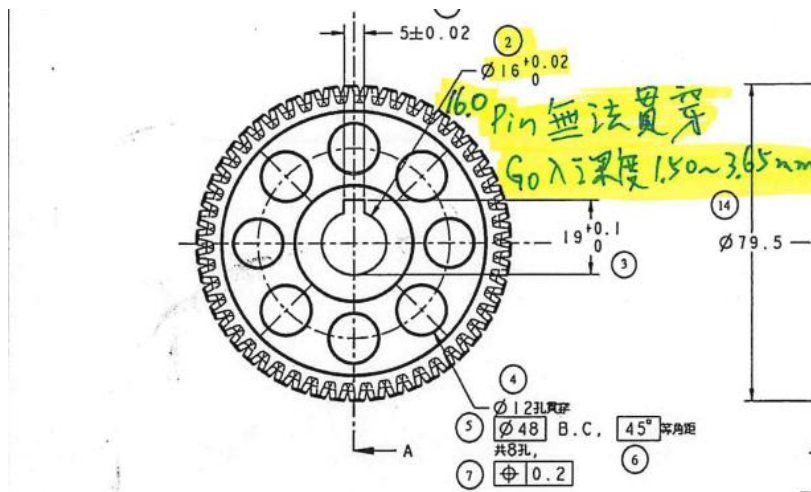


#### 4. 去毛邊問題

客戶用目視及觸摸確認是否有毛邊



#### 5. 16PIN 無法插入蝸輪的軸孔



工廠回覆：

針對 16 的孔，能使用 15.999 塞規。

# 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](http://www.ltic.com.tw) ,

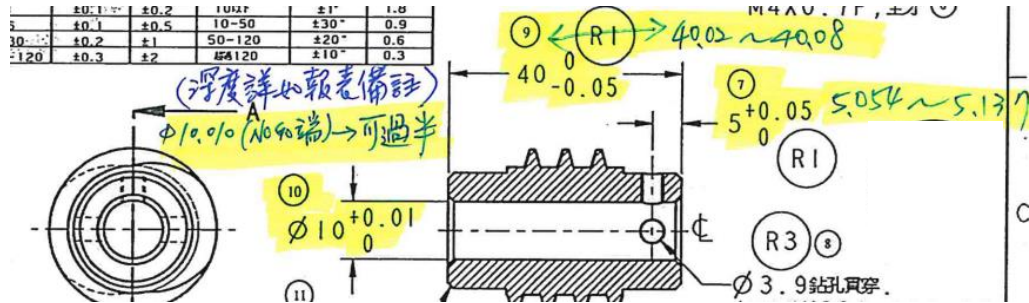
Email : [salestw@ltic.com.tw](mailto:salestw@ltic.com.tw)



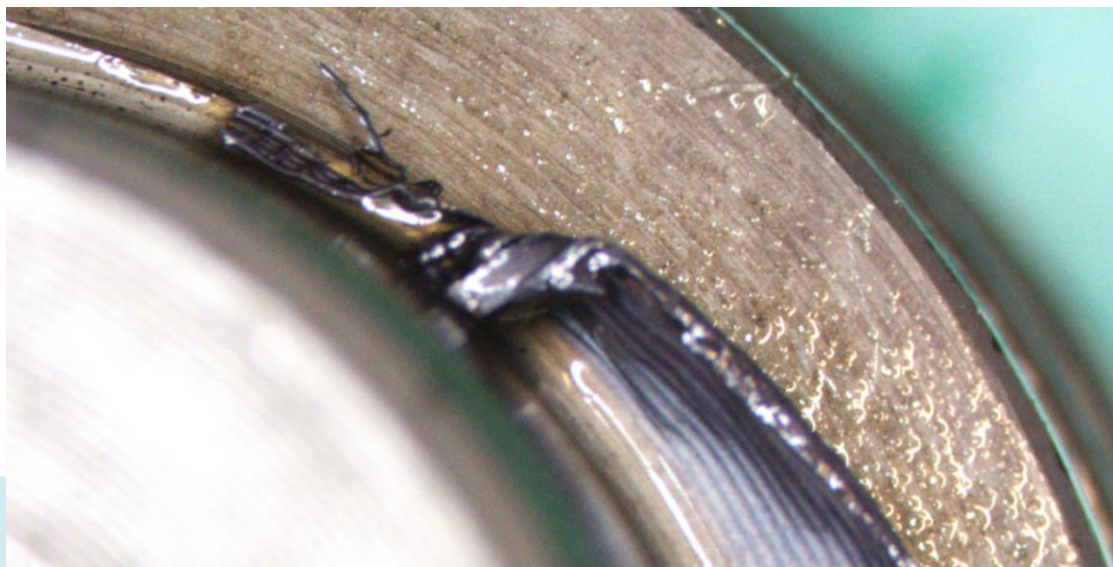
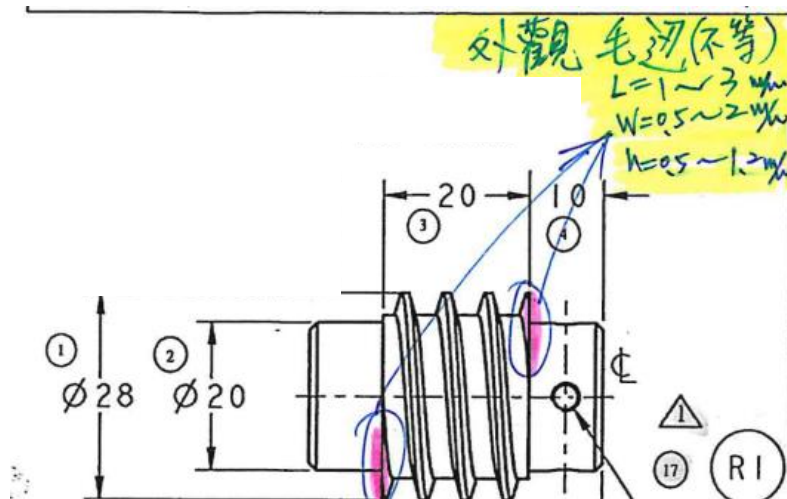


6. 蝸桿的長度超出公差值

工廠確認有問題，請客戶寄回幫忙修改。



7. 蝸桿毛邊預留太小 (圖示粉紅色處)，造成熱處理後會收縮捲捲的





### 彙整此次 Case 的問題

1. 交期 Delay : 2020 / 11/20 下訂，2020/01/04 麗台交貨
2. 品質問題：
  - 2.1 蝸輪 有毛邊：客戶目視有看到，已自行處理
  - 2.2 蝸輪 中心軸無法貫穿：客戶發現，因軸心有毛邊問題造成
  - 2.3 蝸桿有毛邊：蝸桿的頂端 / 尾端 容易有毛邊現象產生，原因是尾端加工的問題，工廠協助去毛邊，設計增加導角設計。
  - 2.4 蝸桿尺寸超規：可能為熱處理後尺寸偏差，工廠後續需針對熱處理後，做尺寸確認與修正。

### 雙方配合事項

#### 工廠：

1. 一般交期：2 個月，未來麗台給客戶交期需加但書（客製化交期為預估，如有工廠爆單影響，不在此限）
2. 蝸輪蝸桿的毛邊需要雙面去除，另外目視不得發現
3. 尺寸須符合規定，量測時需通知 麗台
4. 熱處理完尺寸需再最終確認

#### 客戶：

1. 毛邊確認須以目視無毛邊為主，觸感不在此限
2. 蝸輪的螺紋頂端與尾端 設計毛邊