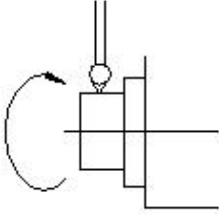
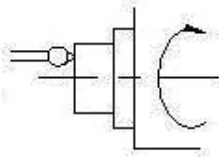
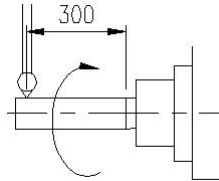
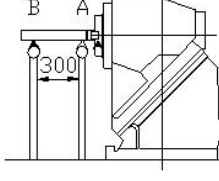
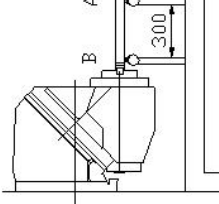


萬向頭標準檢驗表

編號	檢驗項目	檢驗方法	檢驗方法圖	許可差 (mm)	實測值 (mm)
1	主軸外周之偏轉	固定精度量錶後與主軸外周接觸，主軸迴轉中讀數之最大測定值。		0.01	
2	主軸端面之跳動	固定精度量錶後與主軸端面相接觸，旋轉主軸量測端面平行之跳動讀數之最大測定值。		0.01	
3	主軸孔之偏轉	在主軸孔裝上試棒，旋轉主軸試棒，精度量錶在試棒 300mm 處之最大測定值。		距主心軸 300mm 0.02	
4	主軸與固定面之平行度	將銑頭置於平台面上，並測其主軸之偏擺度，先檢測 B 點並取中間值後使其歸零，再移至 A 點讀取其值 (並有正負之分)。		B-A=0.02	
5	主軸與固定面之垂直度	將銑頭置於平台面上，並測其主軸之垂直度，依直角規檢測，取其 A 到 B 兩點距離 300mm 檢測，測出其數值。		每 300mm 0.02	