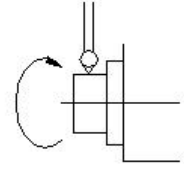
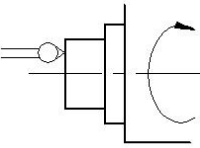
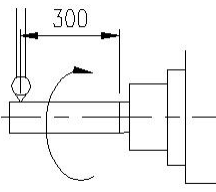
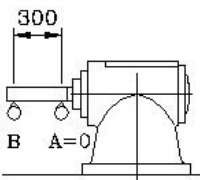

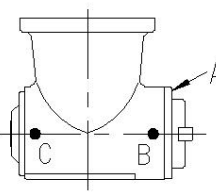


直角頭 標準檢驗表

機型編號		機號		檢驗日期	
編號	檢驗項目	檢驗方法	檢驗方法圖	許可差	實測值
1	主心軸外周之偏轉	固定之試驗指示器與主心軸外周接觸，主心軸迴轉中讀數之最大差為測定值。		0.01	
2	主心軸端面之偏轉	固定之試驗指示器與主心軸端面外周附近接觸，主心軸迴轉中測出讀數之最大差再將指示器至主心軸中心線對稱位置作相同測定比例兩處之最大讀數，大者為測定值。		0.01	
3	主心軸孔之偏轉	在主心軸孔裝上試棒，旋轉主心軸試棒指示器在試棒之固定端及自由端，分別測出讀數之最大差即為測定值。		距主心軸 300 處 0.02	
4	主心軸 Z 軸方向運動與床台面之真直度	將直角銑頭置於平台面上，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	噪音測定	將分貝表置於機體之上、前、左、右各距 500m/m 之處，取所測之最高值。	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="display: flex; justify-content: space-around; width: 100%;"> 左 上 </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div>	容許噪音量 80 分貝	轉速 分貝

6	溫升測定	<p>將頭部運轉至最高轉速，並運轉一小時，再利用溫升計先測室溫，再量測頭部 A、B、C 三點溫度，室溫再扣除頭部三點溫度之平均值即為頭部溫升。</p>		容許溫升 30°C	
---	------	---	--	--------------	--

廠商品管:

功陽品管: