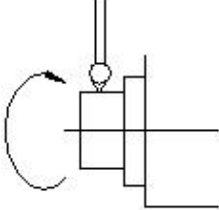
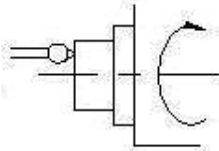
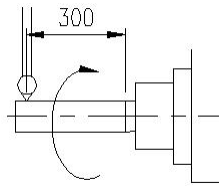
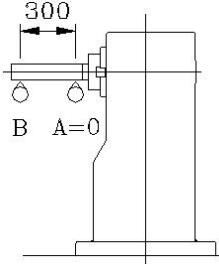
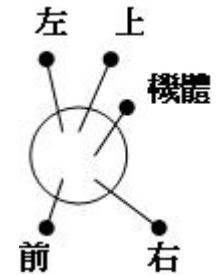


深搪銑頭標準檢驗表

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	固定精度量錶與主軸外周接觸，主軸迴轉中讀數之最大差為測定值。		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 300 處 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。		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。		容許噪音量 80 分貝	轉速 (rpm)	分貝 (dB)