

H45 H50 標準檢驗標表

編號	檢驗項目	檢驗方法	檢驗方法圖	許可差 (mm)	實測值 (mm)	
					轉速	分貝
1	主軸外周之偏轉	固定之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	固定之精度量錶與主軸端面接觸，旋轉主軸量測端面平行之跳動讀數之最大差為測定值。		0.01		
3	主心軸孔之偏轉	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 處 0.02		
4	溫升測定	將頭部運轉至最高轉速，再利用溫升計先測室溫，再量測頭部 A、B、C 三點溫度，並取最高值再扣除室溫，即為頭部溫升。		容許溫升 40°C		°C
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		
					(r.p.m)	(dB)

H45 H50 標準檢驗表

6	主軸與Z軸之垂直度以及C軸之平行度	許可差 (mm)	實測值 (mm)	
			a 方向	b 方向
	0°	0.02/300 mm	a 方向	
			b 方向	
	90°	0.02/300 mm	a 方向	
			b 方向	
	270°	0.02/300 mm	a 方向	
			b 方向	

