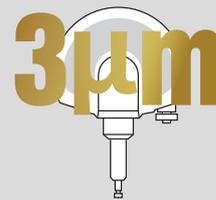




SPINDLE MASTER BAR

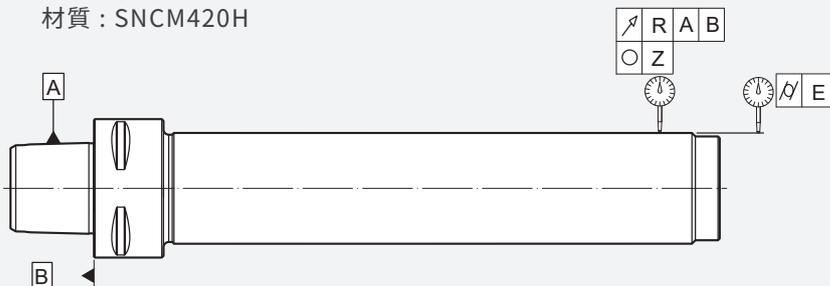
主軸精密標準棒

PRECISION TYPE



實現高精度加工
"定期檢測保養主軸"是至關重要的步驟

材質：SNCM420H



錐度公差	AT2
真圓度	1µm
表面粗糙度	Ra < 0.15µm
偏擺精度	3µm
圓筒度	5µm

100% 精度保證：

每一只主軸精密標準棒皆經由高精度量測儀器把關，
出廠附有專屬的檢驗報告。100%品質保證！

Perthometer M1	
Object Name	#
Lt	5.600 mm
Ls Standard	2.5 µm
Lc	0.800 mm
Ra	0.095 µm
Rz	0.81 µm
Rmax	0.92 µm

SYIC 檢驗報告表 Inspection Report

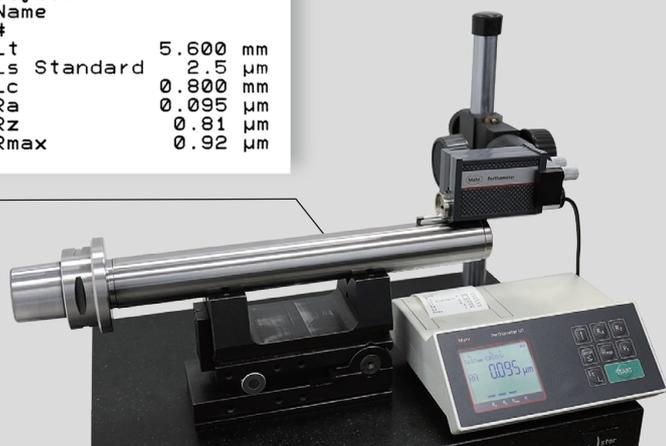
本公司產品並無公開在網路上販售或交易
SYIC doesn't sell products on the internet

MODEL NO :
COMMODITY :
TYPE :

單位: mm

檢驗部位	容許公差	測定值
ITEM EXAMINED	APPROVED TOLERANCE	TEST VALUE
R		
Z		
E		
表面粗糙度		
Surface roughness		

Operator : DATE :



■ 主軸精密標準棒的使用效益?



- 1 量測機台主精度最理想的工具。
- 2 定期檢驗主軸精度，使刀桿發揮最大加工性能提高產量。
- 3 確保加工精度、延長刀具使用壽命。
- 4 及早發現及早治療，檢視主軸潛在問題的利器，省下停機時間和不必要的成本。

刀桿性能 ↑

刀具壽命 ↑

產能 ↑

■ 產品存放與建議:

務必直立存放避免變形。

每一只主軸精密標準棒皆以直立式鋁盒包裝出貨。





影片觀摩

■ 如何使用主軸精密標準棒？

STEP ①



使用主軸專用清潔棒擦拭/清潔主軸

STEP ②



擦拭/清潔主軸精密標準棒斜度部位

STEP ③



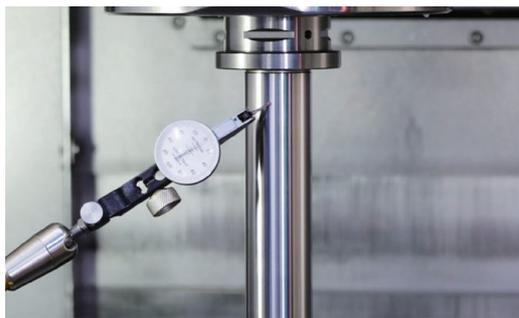
主軸精密標準棒置入主軸後，
將直部量測處擦拭乾淨

STEP ④



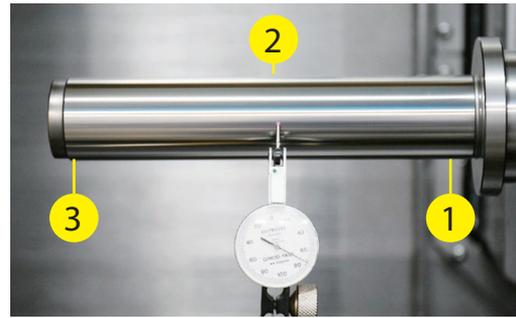
以直部最高點為基準量測平行度

STEP ⑤



以直部最高點為基準量測主軸垂直度

STEP ⑥



以上、中、下三點量測偏擺精度

