



月保養項目說明

◆ 月保養項目說明

	實施項目	主軸偏擺檢測	週期	一次/每月
001	方法與目的	<ul style="list-style-type: none">● 主軸偏擺度和加工精度有直接之關係，故需定期檢測，檢測標準定於$\leq 15 \text{ um}$。● 如未達到標準值內，請重新清潔主軸夾頭。如仍無法降至標準值內，請更換主軸。 (清潔方法，請參照主軸保養手冊)● 主軸夾頭於正常使用且定時保養的情況，主軸偏擺檢測值應均$\leq 15 \text{ um}$。		

	實施項目	Z 軸高度校正	週期	一次/每月
002	方法與目的	<ul style="list-style-type: none">● Z 軸高度之準確，可減少鑽孔太深造成之斷針及對主軸之傷害及鑽太淺造成板子未透之報廢。● Z 軸高度調校之方法，請參照更換主軸標準作業，裡面的 8~12 項。		



月保養項目說明

003	實施項目	PIN 點位置校正	週期	一次/每月
	方法與目的	<ul style="list-style-type: none">● 可使 TWO PIN 作業精度提升● 作業方式請參照 PIN 點調校作業標準方式		

004	實施項目	斷針放大器檢查	週期	一次/每月
	確認方法	目視	判定基準	放大器數值需 ≥ 50
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 斷針放大器幫加工者檢視機器斷針與否。● 如放大器數值≤ 50，則易因誤判造成報廢或加工時間的增長。● 調校方式請參考 <u>HPX-NT2 調整方式說明</u>。		

**！！注意：務必落實基礎保養，以確保機器的加工精度，並
延長機器使用壽命！！**