



月保養項目說明

◆ 月保养项目说明

	实施项目	主轴偏摆检测	周期	一次/每月
001	方法与目的	<ul style="list-style-type: none">● 主轴偏摆度和加工精度有直接之关系，故需定期检测，检测标准定于$\leq 15 \text{ um}$。● 如未达到标准值内，请重新清洁主轴夹头。如仍无法降至标准值内，请更换主轴。 (清洁方法，请参照主轴保养手册)● 主轴夹头于正常使用且定时保养的情况，主轴偏摆检测值应均$\leq 15 \text{ um}$。		

	实施项目	Z轴高度校正	周期	一次/每月
002	方法与目的	<ul style="list-style-type: none">● Z轴高度之准确，可减少钻孔太深造成之断针及对主轴之伤害及钻太浅造成板子未透之报废。● Z轴高度调校之方法，请参照更换主轴标准作业，里面的8~12项。		



月保養項目說明

003	实施项目	PIN 点位置校正	周期	一次/每月
	方法与目的	<ul style="list-style-type: none">● 可使 TWO PIN 作业精度提升● 作业方式请参照 PIN 点调校作业标准方式		

004	实施项目	断针放大器检查	周期	一次 / 每月
	确认方法	目视	判定基准	放大器数值需 ≥ 50
	检查目的	<ul style="list-style-type: none">● 断针放大器帮加工者检视机器断针与否。● 如放大器数值 ≤ 50, 则易因误判造成报废或加工时间的增长。● 调校方式请参考 <u>HPX-NT2 调整方式说明</u>。		

**!! 注意：务必落实基础保养，以确保机器的加工精度，并
延长机器使用寿命!!**