
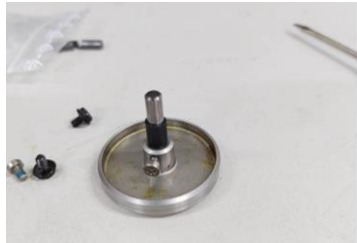




國立中山大學 機電系 維修紀錄單

日期	2025/12/03	設備	協鴻鑽孔攻牙機 CNC 銑床	人員	張桓 張子詮
維修目的	更換 Renishaw 量刀器連接栓				
維修過程	<p>1. 連接栓： 如右圖上方為舊的斷裂連接栓 袋子內的為新品 連接栓中間用橡膠套環保護著</p>   <p>2. 螺絲固定上蓋 注意要依軸上的銑削平面鎖螺絲</p>   <p>3. 再用螺絲鎖入量刀器 如果基座有些鬆動，可以旋轉轉緊</p> <p>4. 鬆開黑色大螺栓定位 用[自動量刀長]、配合慢速動作 找出量刀長時的刀尖位置 鬆開黑色大螺栓，調整量刀器位置，使得量刀長時刀尖正對著量刀器。</p> <p>5. 重新將所有刀具都重新量測一次。 3D 量測頭的校正及面銑刀量測方法將另外紀錄。</p>				
後續處理					
註記					

保存年限：永久