

中華民國國家標準

CNS

鋸帶伸展具之檢驗法

總號 6737

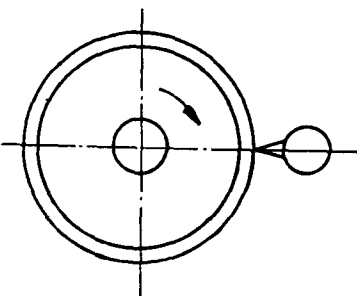
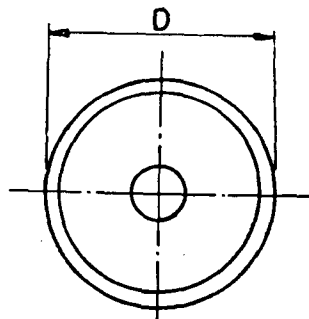
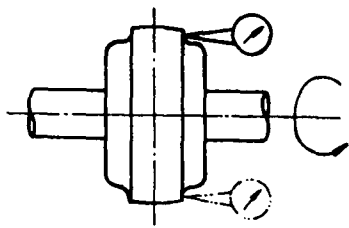
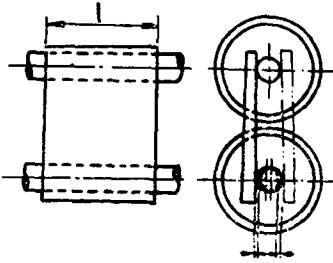
類號 B7158

Method of Test for Band Saw Roll Stretcher

1. 適用範圍：本標準規定寬度為 300mm 以下鋸帶展具之檢驗法。
2. 尺度、鋸帶伸展具之標稱尺度以其可加工製材用鋸帶之最大寬度 (mm) 表示之。如下表所示。

標稱尺度	可加工鋸帶之最大寬度	單位：mm
150	150	
200	200	
250	250	
300	300	

3. 精度檢驗、檢驗項目、測定方法及公差等如下表所示。

編號	檢驗項目	測定方法	圖示	公差	
				標稱尺度	
				150	200以上
1	上輥子 外周面之 偏轉	將試驗指示器置於輥子中央，當手轉動輥子時，以指示器讀數之最大差為測定值。		0.02	0.03
	下輥子			0.02	0.03
2	上輥子與下輥子之外徑差 ⁽¹⁾	以分厘卡測定上輥子及下輥子中央位置最大直徑其差值為測定值。		0.06	
3	上輥子 軸方向 之擺動	試驗指示器置於輥子端面外緣，輥子旋轉時，測定最大差值。在相對側以相同方法，測定最大差值，以大者為測定值。		0.05	
	下輥子				0.05
4	上輥子軸及下輥子軸之平行度 (水平於輥子軸之平面內)	將平板垂直置於上輥子與下輥子軸方向 100mm 長處 (I)，以測隙規測定平板與輥子間之隙，此項測定在軸兩邊同樣測定，以最大差值為測定值。		0.05	

(共2頁)

公布日期
69年12月30日

經濟部標準檢驗局印行

修訂日期
年 月 日

印行日期94年10月

本標準非經本局同意不得翻印

甲4 (210×297)