

1. ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำเชิงมิติสำหรับงานตัดเฉือนทั่วไป B 0405-1991-

ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำสำหรับความยาวไม่รวมส่วนปลายมน หน่วย: mm

ระดับพิถีพิถัน	ความหมาย	ประเภทของขนาดอ้างอิง							
		มากกว่า 0.5 (*) แต่น้อยกว่า 3	มากกว่า 3 แต่น้อยกว่า 6	มากกว่า 6 แต่น้อยกว่า 30	มากกว่า 30 แต่น้อยกว่า 120	มากกว่า 120 แต่น้อยกว่า 400	มากกว่า 400 แต่น้อยกว่า 1000	มากกว่า 1000 แต่น้อยกว่า 2000	มากกว่า 2000 แต่น้อยกว่า 4000
f	ความเที่ยงตรงสูง	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	-
m	ปานกลาง	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
c	หยาบ	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4
v	หยาบมาก	-	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8

หมายเหตุ (\*): ขนาดอ้างอิงน้อยกว่า 0.5 mm ให้ใช้ตามพิถีพิถันความแม่นยำ

2. ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำสำหรับความยาวของส่วนปลายมน (รัศมีของปลายส่วนโค้งและขนาดของส่วนปลายมน)

หน่วย: mm

ระดับพิถีพิถัน	ความหมาย	ประเภทของขนาดอ้างอิง		
		มากกว่า 0.5 (*) แต่น้อยกว่า 3	มากกว่า 3 แต่น้อยกว่า 6	มากกว่า 6
f	ความเที่ยงตรงสูง	±0.2	±0.5	±1
m	ปานกลาง	±0.2	±0.5	±1
c	หยาบ	±0.4	±1	±2
v	หยาบมาก	±0.4	±1	±2

หมายเหตุ (\*): ขนาดอ้างอิงน้อยกว่า 0.5 mm มีค่าน้อยกว่าค่าพิถีพิถันความแม่นยำ

4. ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำความตั้งฉากทั่วไป B 0419-1991-

หน่วย: mm

ระดับพิถีพิถัน	ความยาวของด้านสั้น			
	น้อยกว่า 10	มากกว่า 10 แต่น้อยกว่า 300	มากกว่า 300 แต่น้อยกว่า 1000	มากกว่า 1000 แต่น้อยกว่า 3000
H	0.2	0.3	0.4	0.5
K	0.4	0.6	0.8	1
L	0.6	1	1.5	2

5. ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำความตรงและความเรียบทั่วไป

หน่วย: mm

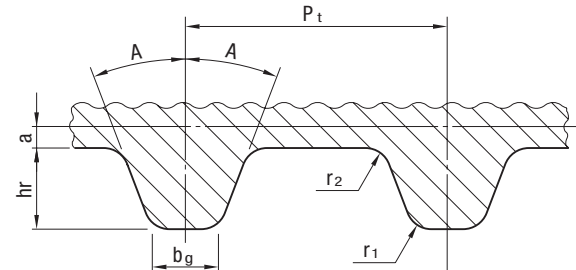
ระดับพิถีพิถัน	ความยาว (Nominal Length)					
	น้อยกว่า 10	มากกว่า 10 แต่น้อยกว่า 30	มากกว่า 30 แต่น้อยกว่า 100	มากกว่า 100 แต่น้อยกว่า 300	มากกว่า 300 แต่น้อยกว่า 1000	มากกว่า 1000 แต่น้อยกว่า 3000
H	0.02	0.05	0.1	0.2	0.3	0.4
K	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8
L	0.1	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6

6. ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำความสมมาตรทั่วไป

หน่วย: mm

ระดับพิถีพิถัน	ความยาว (Nominal Length)			
	น้อยกว่า 100	มากกว่า 100 แต่น้อยกว่า 300	มากกว่า 300 แต่น้อยกว่า 1000	มากกว่า 1000
H	0.5			
K	0.6	0.8	1	1
L	0.6	1	1.5	2

1. ขนาดของร่องฟันสำหรับมีดตัด และค่าความคลาดเคลื่อน



โดยปกติ pulley จะมีฟันโค้ง การหาขนาดและค่าพิถีพิถันความแม่นยำจะตรวจสอบด้วยโปรเจ็คเตอร์ ซึ่งเป็นเครื่องมือวัดรูปร่าง และคลี่ขนาดของ pulley ออกมา ตามตารางข้างล่าง

หน่วย: mm

ประเภท	จำนวนฟันของพูลเลย์ Z	Pt	A ±0.12	hr +0.05 0	bg +0.05 0	r1 ±0.03	r2 ±0.03	2a <sup>(1)</sup> (อ้างอิง)
MXL	10 ≤ Z ≤ 23	2.032 ± 0.008	28°	0.64	0.61	0.30	0.23	0.508
	24 ≤ Z		20°					
XL	10 ≤ Z	5.080 ± 0.010	25°	1.40	1.27	0.61	0.61	0.508
	10 ≤ Z		20°					
L	14 ≤ Z ≤ 19	12.700 ± 0.016	20°	2.59	4.24	1.47	1.04	1.372
	20 ≤ Z						1.42	

หมายเหตุ (1): a คือการวัดตำแหน่งตามเส้นพิกซ์ (แนวกึ่งกลางของเส้นแกนของสายพาน) ของสายพานตามรูปร่างของรางสำหรับตัดเตอร์

2. ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำของความผิดพลาดของพิกซ์ที่ติดกัน และความผิดพลาดของพิกซ์สะสม

หน่วย: mm

เส้นผ่านศูนย์กลางวงกลมส่วนเพิ่มของพูลเลย์ do	ค่าที่ยอมรับได้	
	ค่าพิถีพิถันของความผิดพลาดของพิกซ์ที่ติดกัน	ค่าพิถีพิถันของความผิดพลาดของพิกซ์สะสม
5.96 ≤ do ≤ 25.40	0.03	0.05
25.40 < do ≤ 50.80	0.03	0.08
50.80 < do ≤ 101.60	0.03	0.10
101.60 < do ≤ 177.80	0.05	0.13
177.80 < do ≤ 304.80	0.05	0.15
304.80 < do ≤ 508.00	0.08	0.18
508.00 < do ≤ 762.00	0.08	0.20
762.00 < do ≤ 967.16	0.08	0.23

3. ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำของการเบี่ยงเบนด้านข้าง

หน่วย: mm

เส้นผ่านศูนย์กลางวงกลมส่วนเพิ่มของพูลเลย์ do	ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำของการเบี่ยงเบน (TIR) <sup>(2)</sup>
5.96 ≤ do ≤ 101.60	0.10
101.60 < do ≤ 254.00	เส้นผ่านศูนย์กลางวงกลมส่วนเพิ่ม do × 0.001
254.00 < do ≤ 967.16	0.25 + [(เส้นผ่านศูนย์กลางวงกลมส่วนเพิ่ม do - 254.00) × 0.0005]

หมายเหตุ(2): TIR ย่อมาจาก Total Indicator Reading (การอ่านตัวชี้วัดทั้งหมด) และอ้างอิงถึงความแตกต่างระหว่างการอ่านค่าเบี่ยงเบนสูงสุด กับการอ่านค่าเบี่ยงเบนต่ำสุด

4. ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำของเส้นผ่านศูนย์กลางวงกลมส่วนเพิ่ม

หน่วย: mm

เส้นผ่านศูนย์กลางวงกลมส่วนเพิ่มของพูลเลย์ do	ค่าความคลาดเคลื่อน
5.96 ≤ do ≤ 25.40	+0.05 0
25.40 < do ≤ 50.80	+0.08 0
50.80 < do ≤ 101.60	+0.10 0
101.60 < do ≤ 177.80	+0.13 0
177.80 < do ≤ 304.80	+0.15 0
304.80 < do ≤ 508.00	+0.18 0
508.00 < do ≤ 762.00	+0.20 0
762.00 < do ≤ 967.16	+0.23 0

5. ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำของการเบี่ยงเบนเส้นรอบวงของวงกลมส่วนเพิ่ม

หน่วย: mm

เส้นผ่านศูนย์กลางวงกลมส่วนเพิ่มของพูลเลย์ do	ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำของการเบี่ยงเบนเส้นรอบวงของวงกลมส่วนเพิ่ม
5.96 ≤ do ≤ 203.20	0.13
203.20 < do ≤ 967.16	0.13 + [(เส้นผ่านศูนย์กลางวงกลมส่วนเพิ่ม do - 203.20) × 0.0005]

6. ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำของความเป็นทรงกระบอกและความขนาน

หน่วย: mm

เบอร์ความกว้างของพูลเลย์	ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำของความเป็นทรงกระบอก	ค่าพิถีพิถันเพื่อความแม่นยำของความขนาน
025-050	0.01	0.03
075-150	0.02	
200-300	0.04	0.04
400-500	0.06	0.05