

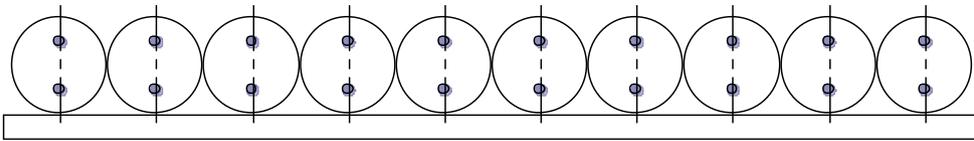
福雷孔棒材导程数值检测无需特殊夹具。

A/ 棒材进行同等长度切割。

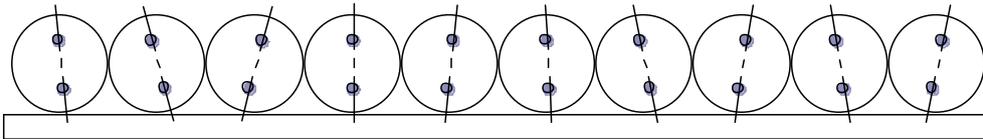
警告：以导程为50.00mm的棒材为例，1.00mm的长度差异对应的角度偏差为

$$\frac{360^\circ}{50\text{mm}} = 7.2^\circ$$

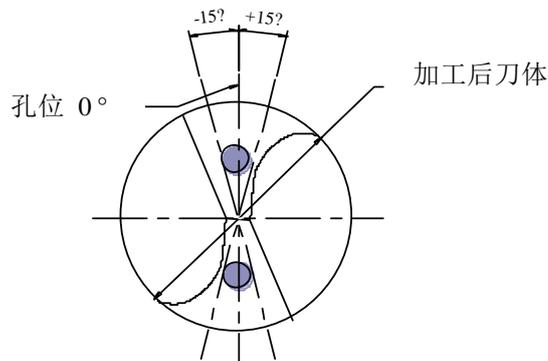
B/ 所有料坯需放在一个平整、干净的台面上。操作者转动坯料使坯料端头的孔与垂直位置对齐。



C/ 操作者检查另一端口孔位公差是否在 $\pm 15^\circ$



- 料坯的孔位在其对齐的同一个方向需保证孔位公差在 $\pm 15^\circ$ 。



- 明显不在扭转公差范围内的钻坯加工前应该被剔除。

剔除

