

附 錄 A1

(資料性附錄)-共 3 頁- 1/3 頁

精密(岩石)平板與專用腳架的安裝

A. 概序

精密(岩石)平板是一個高精密度的平面度標示量規，為了達到最好的平面度，必須正確地安裝。

A1. 支撐位置佈局與專用的腳架安裝指導

A1.1 支撐位置佈局(見 A1.1. 圖)

平板底部的支撐定位是被規定的，支撐一般採三點主支點，1000x630mm 以上規格應增加兩點(或兩點以上)副支點，依工作需要，它應被正確支撐在此三個以上可水平微調的支撐腳上，它可降低下垂和彎曲到最小的程度。

當工作和載荷條件有特別要求時，採用標準三個主支點不能令人滿意時，這些實際案例應該個別地策劃，由它們的所在位置，異常的載荷、或是振動條件，在這些支點和它們的所在位置附加裝置，另外以詳細說明在購買訂單上提出。

(為確保平板支撐之穩固與最小彎曲誤差，建議採用專業廠商製作之標準腳架。)

1600*1000 以上大尺寸規格安裝以經濟考量可採用岩石單支獨立腳座 5 組以上格局支撐，腳座支撐位置也應依據貝塞爾點 (Bessel Points) 原理來決定。

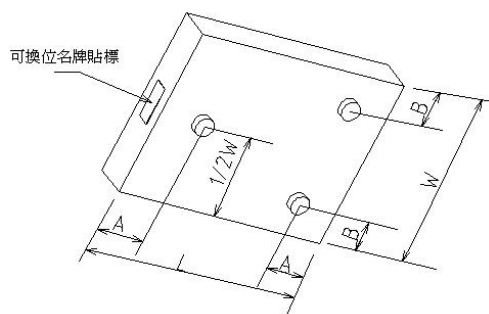
A1.1.1 矩形平板支撐位置 (見 A1.1.1 圖)

平板底部的支撐定位是被規定的，支撐點離邊是以長(L)或寬(W)的 $1/5(A、B)$ 為標準，或是長或寬的 $1/4$ 搭配，單一主支點將被定位的在此 $(1/2 * W)$ 中心內，如增加二個副支點也需在單一主支點這邊對應出正確位置。

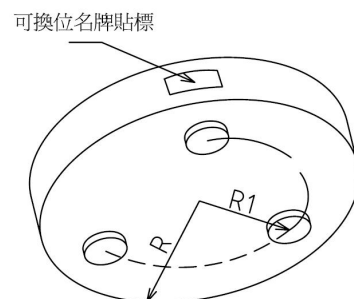
A1.1.2 圓形平板支撐位置

平板底部也採定位的三個支撐點，支撐點在一個圓半徑 $R1$ 值的三等份位置點上， $R1值 = R值 \times 0.7$ 的一個半徑值，對準底部平面的圓心。

A1.1.1 圖



矩形平板支撐位置佈局



圓形平板支撐位置佈局

附 錄 A1

(資料性附錄)-共 3 頁- 2/3 頁

精密(岩石)平板與專用腳架的安裝

A2. 專用的腳架安裝指導

A2.1. 載荷規範

平板支撐依據 ISO 國際規範, 載荷建議依規定拘束在極限變形載荷(參考附錄 C)內。

A2.2 安裝前準備：

儀器-(電子或氣泡水平儀)，工具-(41+10mm 單開口板手/翹棒)



電子水平儀



氣泡水平儀

41/10mm
單開口板手

翹棒

A2.3 安裝程序

A2.3.1 圖說 (見 A2.3.1 圖)

A2.3.1 圖 安裝程序

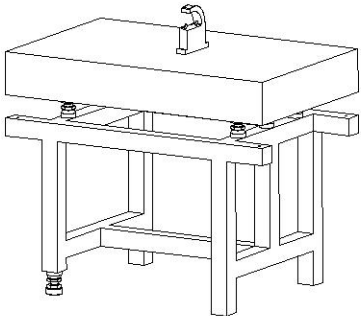
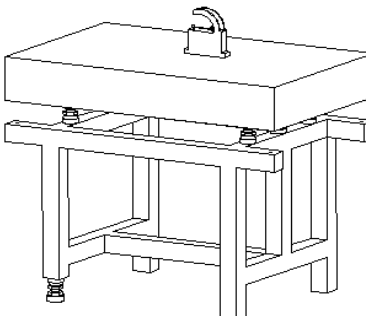
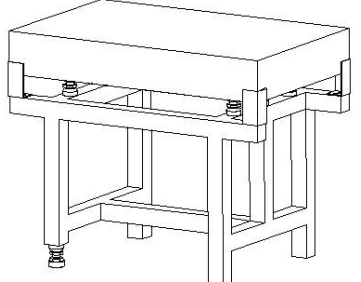
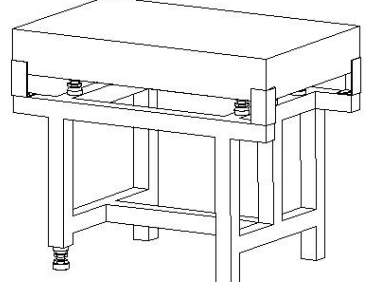
1. 調整腳架與地面接觸支點 (重點技巧調至穩固不可晃動。)	2. 先調整主支點比副支點高些
3. 將平板放上專用腳架作妥清潔保養動作 (可用翹棒移動平板至擺放正確位置)	4. 將水平儀放在平板中央部位 (水平儀作歸正動作)

附 錄 A1

(資料性附錄)-共 3 頁- 3/3 頁

精密(岩石)平板與專用腳架的安裝

A2.3.1 圖 安裝程序

	
5. 先調 Y 軸 (W/短邊) 左邊兩組主支點 (依水平儀指示出情況調零)	6. 後調 X 軸 (L/長邊) 右邊中央主支點 (依水平儀指示出情況調零)
	
7. 調出水平後再將右邊兩組副支點 (以不影響調好之水平為要求重點) 輕輕頂上旋緊固定	8. 上角落護板*4 套妥固定/安裝 OK

A2.3.2 程序：

- 腳架放置定位後先從接觸地面單隻可調整支撐腳調整，重點技巧調至穩固不可晃動。
- 先調整主支點比副支點高再將平板放上專用腳架作妥清潔保養動作。
- 將水平儀放在平板中央部位（水平儀作妥歸正），再依三點成一平面原理調出水平。
- 先觀查 X 軸 (L 長邊) 依水平儀指示出情況，先對上圖左邊單支主支點作水平調整。
- 次觀查 Y 軸 (W 短邊) 依水平儀指示出情況，再對上圖右邊兩支主支點作水平調整。
- 依三點成一平面原理調出水平後再將所有副支點全部（以不影響調好之水平為要求重點）輕輕頂上旋緊固定。後將角落護板*4 套妥固定。
- 正確之水平調整對使用之平面度彎曲變化有絕對影響應認真執行。

是否正確穩固安裝 OK 確認，可在主支點部位以拳頭敲擊用手感及回音判定，如果手感無震幅回音是紮實聲表示 OK，如手感有震幅加上嗡嗡振響，表示未正確穩固安裝，應從接觸地面單隻可調整支撐腳檢查起，仔細找出問題，並重作上述動作直到 OK。