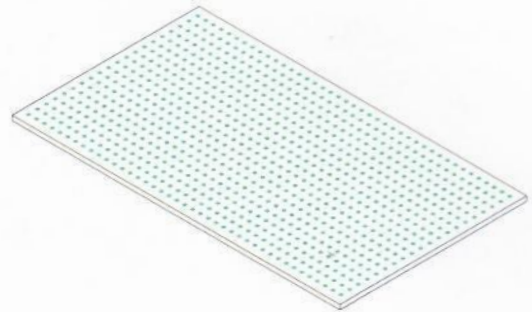




精密鑽孔攻牙



- 材料: 鋁合金 6061 T6
- 工作表面: 鋁合金
- 表面黑色陽極處理(硬度280°)
- 表面平度: $\pm 0.05\text{mm}/60$ 平方公分
- 孔距: 公制 25mm * M6 * 1P
- 英制 25.4mm * (1/4 * 20W)
- 精準度以中心點 $\pm 0.05\text{mm}$
- 加裝橡膠墊可以手動微調水平

型號	W	D	T
OP-30*60	300	600	10.13.16.20
OP-40*50	400	500	10.13.16.20
OP-50*60	500	600	10.13.16.20
OP-60*60	600	600	10.13.16.20
OP-60*90	600	900	10.13.16.20
OP-90*90	900	900	10.13.16.20
OP-90*120	900	1200	10.13.16.20
OP-90*150	900	1500	10.13.16.20
OP-90*180	900	1800	10.13.16.20
OP-100*100	1000	1000	10.13.16.20
OP-100*150	1000	1500	10.13.16.20
OP-100*180	1000	1800	10.13.16.20
OP-100*200	1000	2000	10.13.16.20
OP-120*120	1200	1200	10.13.16.20
OP-120*150	1200	1500	10.13.16.20
OP-120*180	1200	1800	10.13.16.20
OP-120*240	1200	2400	10.13.16.20

接受各種特殊尺寸定制

單位 mm

INSTALLATION INSTRUCTION

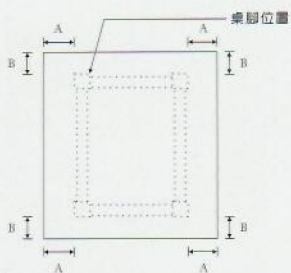
安裝程序 1.2



(圖一)

1. 使用安全纜繩及吊車，先將桌腳由貨車上吊至地面適當位置，再將桌面吊至桌腳上。
2. 利用光學防震桌腳邊框下緣的 4 個輪子將光學防震桌推至定位(如圖一)。

安裝程序 3



(圖二)

3. 以捲尺或直尺量測桌面至桌腳位置，確定桌面中心區域至於桌腳上方(如圖二)。

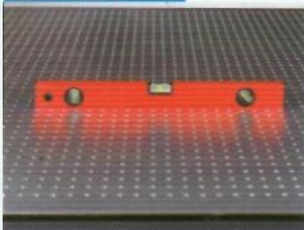
安裝程序 4



(圖三)

4. 使用板手轉動桌腳下方螺帽，使腳墊接觸地面並將輪子昇高離地約一公分(圖三)。

安裝程序 5



(圖四)

5. 將水平尺置於桌面，調整各腳墊高度並確認桌面水平，當桌面維持水平時，水平尺中氣泡應維持中央位置(圖四)。