**附表5 鑽孔機安全作業標準 製表人:**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 作業種類區分： | | | 鑽孔作業 | | | |
| 單位作業名稱： | | | 鑽孔作業 | | | |
| 作 業 方 式 ： | | | 單獨作業 | | | |
| 使用處理材料： | | | 可鑽床使用之材料 | | | |
| 使用器具工具： | | | 鑽頭及相關配件 | | | |
| 防 護 器 具 ： | | | 護圍、護網，護目鏡 | | | |
| 資 格 限 制 ： | | | ：需合格教師在旁指導使用（以下資料職安衛生署網站） | | | |
| **工作步驟** | | **工作方法** | | **不安全因素** | **安全措施** | **事故處理** |
| 1.夾具之調整 | | 一般小工件，可用小虎鉗夾持。首先用刷子將工作台和虎鉗擦拭乾淨。 置上平行塊於虎鉗上，再放上工件，夾持鎖緊。若是鑽10mm 以上之孔時， 應將虎鉗固定在床檯。 大型板狀工件鑽削時，可用 C 型夾夾持。鑽削圓桿或不規則鑄件時， 可配合 V 型枕、壓板、階梯塊與 T 型螺釘來夾持。 | | 未固定妥當  。 | 無 | 1. 人員受傷送醫急救治療。 |
| 2. 裝置鑽頭夾頭和鑽頭 | | 若是裝13mm 以上之錐柄鑽頭，則先擦拭錐柄，再擦拭主軸錐孔。若錐柄太小，可先用鑽套套上鑽柄。對準心軸鑽跟槽套入即可，為了確保固緊，可在工作台上放置木塊，拉下進刀桿，迫緊鑽頭。拆卸鑽帽時，可用退鑽銷插入主軸側孔內，用槌迫出。  若是裝13mm 以下之直柄鑽頭，則得先裝上鑽頭夾頭，擦拭後套入，並可藉木塊迫緊，檢查是否固緊。用手旋開鑽爪，套入鑽頭，再用手旋緊，夾住整個鑽柄，再用夾頭板手，順時針旋緊。  查對床頭上之皮帶位置之配置表，找出最接近轉數之皮帶位置。打開  護蓋，旋轉馬達位置固定鈕，並轉動調整板手，使皮帶鬆弛。卸皮帶時，應先卸大輪再卸小輪；上皮帶時應先上小輪再上大輪。調整馬達向外移，使塔輪皮帶間鬆緊適中，並旋緊固定鈕。 | | 未按鑽頭尺寸裝入  未按步驟裝置鑽頭 | 護網 | 2同1 |
| 3.調整工作台 | | 放鬆工作台之床柱固定把手，調整齒條上之升降把手，使工作台上的  工件表面距離頭10mm，再調整工作台水平位置後，鎖緊固定把手，並也鎖緊作台之固定把手。 | | 未依步驟調整 | 護網 | 3同1 |
| **圖**  **解** | 無圖解 | | | | | |