

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，再用夾頭扳手，順時針	未按鑽頭尺寸裝入 未按步驟裝置鑽頭	護網	2 同 1

	<p>旋緊。</p> <p>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。</p>			
3.調整工作台	<p>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。</p>	未依步驟調整	護網	3 同 1
圖解	無圖解			