

文件編號	WI-18-06	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	旋臂鑽床機器操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

旋臂鑽床機器操作標準

大業開發工業(股)公司

106.01.01

文件發行章

修訂履歷	
版本 (版次-日期)	修訂內容
2-201701	ISO 9001 : 2015 改版

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-18-06	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	旋臂鑽床機器操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

- 1、整理環境，並保持良好的操作環境。
- 2、將工作物夾緊於平台上，調整旋臂上、下距離及左右距離。
- 3、選擇加工物所需鑽孔的鑽頭，裝妥、對正，準備鑽孔。
- 4、開啟電源、檢查切削水是否在標示線內。
- 5、鎖緊旋臂各部位螺栓，開始鑽孔作業。
- 6、鑽孔完畢關閉電源，鬆開夾具取下物件。
- 7、清除殘屑及過濾網。
- 8、補充適量的切削水

保養：

- 1、主旋轉柱用油布擦拭。
- 2、縱軌面加油。
- 3、平台面加油。
- 4、檢查旋轉軸螺栓是否鬆脫。
- 5、過濾網清潔。