

文件編號	WI-18-11	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	單能沖床機器操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

單能沖床機器操作標準

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-18-11	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	單能沖床機器操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

- 1、檢查電源開關是否正常。
- 2、檢查飛輪皮帶有無龜裂破損。
- 3、機台平面（裝置模具處）以破布擦拭清潔。
- 4、選擇所要使用的模具，上、下平面處以破布擦拭清潔。
- 5、模具置於機台上，放鬆衝程固定螺母。
- 6、往下調整衝程行程，與模具平面接合不得有間隙。
- 7、鎖緊上模夾具，下模夾具。
- 8、再調整衝程行程，上模與下模的深度以要沖孔之材料厚度而調整，重新再轉動行程一次。（用手）
- 9、檢查模具四周，是否有工具未收妥。
- 10、開啟電源進行作業，作業中，專心一意勿與他人交談，以免發生危險。
- 11、作業結束，關閉電源，拆下模具清潔，放回定點。

- 保養：
- 1、皮帶有否斷裂。
 - 2、齒輪加油。
 - 3、電源是否漏電。
 - 4、轉動軸加油。
 - 5、機台平面清潔。