

鑽孔機標準作業程序：

- 一、操做鑽孔機前，必須在任課老師的同意下才可使用。
- 二、操做鑽孔機前，先讓鑽孔機空轉確認無異常噪音、振動才可進行鑽孔。
- 三、鑽、搪孔前，注意工件是否固定妥當。
- 四、鑽頭的中心點應該對工作台中間孔，以免誤鑽到台面，並且應加墊木。
- 五、當工作物因未夾緊而旋轉時，應立即關畢機器，不可用手試圖停止。
- 六、鑽削較硬之工件應緩慢進行。
- 七、鑽頭尖應高於工作物件 15mm 左右。
- 八、鑽頭尖聲嘶叫，應立即停止，可能是鑽頭磨鈍，鐵屑擁塞原故。
- 九、鑽深孔時，應時時退出鑽頭，以清除孔中鐵屑。
- 十、時常以刷子清除鑽台上之鐵屑。
- 十一、切斷電源後，不可為了停止機器而握持夾頭。