

## 銑床作業安全作業標準

作業種類區分： 銑床作業  
 單位作業名稱： 銑床加工作業  
 作業方式： 個人作業  
 使用處理材料： 加工物件  
 使用器具工具： 端(面)銑刀、夾頭扳手、膠鏈  
 防護器具： 安全眼鏡、安全鞋、工作帽  
 資格限制：

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
1. 工作安全防護準備	1-1 穿安全鞋。 1-2 佩戴安全眼鏡 1-3 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。	1-1 手套、領帶，及寬鬆袖口易被捲入旋轉中。 1-2 過於寬大的衣服會妨礙手輪的操作。 1-3 銑削之鐵屑可能飛入眼中。	上工前強制要求依規定做好安全防護。	受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。
2. 起動機械前檢查	2-1 檢查電源開關是否有來電，電源指示燈是否亮起。 2-2 檢查齒輪箱油、及滑道潤滑油是否足夠。 2-3 驅動滑道油壓潤滑油把手三至四下，將潤滑油注入滑道中。 2-4 將床台自動進刀控制桿置於中立空檔位置，主軸高、低速變換桿置於低速位置。 2-5 依工件材料及刀徑大小，配合調整主軸轉速是否選用恰	2-1 床台滑道潤滑不足易造成操作的不順暢。 2-2 床台自動進刀控制桿與高低速變換桿在不當位置，在不當起動後會造成人員危險或床台快速衝撞造成撞車之損壞。 2-3 未夾緊之工件或刀具會造成工件或刀具在操中飛出。 2-4 無剎車易造成停車之困擾及危險	依起動前之工作方法，依序逐項確實檢查。	1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告

	<p>當。</p> <p>2-6 檢查夾鉗夾持之工作物是否確實夾緊。</p> <p>2-7 檢查剎車裝置是否靈敏，確實。</p>			
3. 起動運轉、操作	<p>3-1 先做低速運轉測試，若無異音，再做高速運轉、銑削。</p> <p>3-2 主軸停止運轉時，勿旋轉調速變換桿之位置。</p> <p>3-3 更換主軸高、低速變換桿位置，應於主軸靜止中變換。</p> <p>3-4 刀具在旋轉中，請勿量測工作物或將頭、手靠近。</p>	<p>3-1 低速運轉在測試其內部是否有故障之異音。</p> <p>3-2 主軸運轉當中，若旋轉調速檔，會造成內部調速板崩裂損壞。</p> <p>3-3 於工件尚在旋轉中量測會造成受傷之為危險。</p> <p>3-4 過高轉速會造成刀具易磨損及過熱之現象。</p>	<p>確實要求各學員，依起動運轉、操作之工作方法，注意操作之安全</p>	<p>1. 受傷人員應立刻急救送醫，並告知師長。</p> <p>2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知師長。</p>
4 操作後注意事項	<p>4-1 關閉銑床上之電源開關。</p> <p>4-2 調整床台 XYZ 軸之自動位移開關，調整在中間空檔位置。</p> <p>4-3 將床台移下，距主軸刀座至少30公分以上。</p> <p>4-4 卸下工件及刀具。</p>			
清潔及保養	<p>4-1 以小綜刷將鐵屑從銑床上、夾鉗上掃除。</p> <p>4-2 再以擦拭紙插乾太古油水。</p> <p>4-3 再以擦拭紙沾潤滑油擦拭滑</p>			

	道、床台，及 夾鉗外表。			
圖 解				

實驗室負責人：

製表人：

製作日期：