

文件編號	WI-18-17	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	手提電鑽機器操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

# 手提電鑽機器操作標準

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-18-17	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	手提電鑽機器操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

- 1、操作電源 AC110V 60Hz。依需加工物件規格、尺寸，選用所需孔徑之鑽頭，並拴緊。
- 2、將加工物件安置固定於工作台上，按下握把上之開關，鑽頭向加工物加壓即可完成鑽孔。
- 3、操作時鑽頭需與加工物件呈垂直，以避免鑽頭斷裂。
- 4、鑽孔完成，鬆開握把上之開關，鑽頭即停止轉動。

保養：1、外觀項目保持乾淨。

- 2、檢查碳刷部份接觸是否良好，並清潔之。