



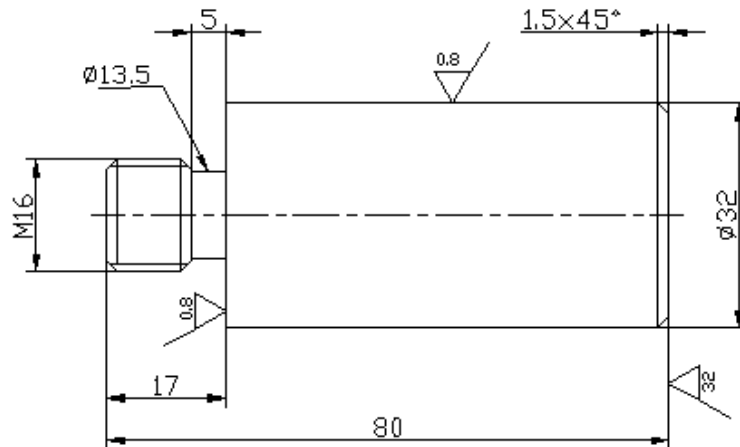
ใบงานที่ 4.1
วิชา ผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ
ชื่องาน Die Set

ครั้งที่ 13

จำนวน 4 ชั่วโมง

วัตถุประสงค์

1. งานสร้างค้ำจับแม่พิมพ์ (Shank)



ลำดับขั้นการปฏิบัติงาน	อุปกรณ์เครื่องมือที่ใช้
1. ตัดวัสดุขนาดความโต $\varnothing 50$ มม. ยาว 85 มม. จำนวน 1 ชิ้น	1. เครื่องกลึงพร้อมอุปกรณ์ประจำเครื่อง
2. จับยึดชิ้นงานด้วย 3 จับพันพร้อม เพื่อปฏิบัติการ กลึงปาดหน้า และกลึงปอกให้ได้ขนาดความโต 32 มม. ยาว 70 มม.	2. มีดกลึง
	3. เวอเนียร์แคลิเปอร์
	4. เกจทางปลา (Center gauge)
	5. หัววัดเกลียว
3. Chamfer ขนาด $1.5 \times 45^\circ$ ที่ขอบชิ้นงาน	
4. จับชิ้นงานด้านใหม่ ปฏิบัติงานกลึงปาดหน้าอีก ด้านหนึ่ง ให้มีขนาดความยาว 80 มม. พร้อมกลึง ปอกชิ้นงานให้มีขนาดความโต $\varnothing 16$ มม. เพื่อทำ เกลียวด้วยมือ	6. Die M16x2
	7. ค้ำ Die
5. กลึงเซาะร่องความกว้าง 5 มม. ขนาดความโต 13.5 มม. พร้อมปาดหน้าเรียบ	
6. ทำเกลียว M16x2 ด้วย Die	
7. Chamfer $1.5 \times 45^\circ$ รอบขอบชิ้นงาน	

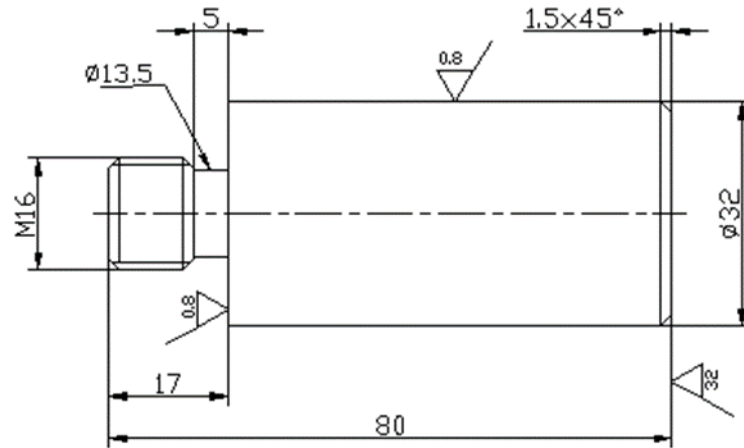


แบบ
ประเมิน
ใบงาน

ใบงานที่ 4.1

งานสร้างด้ามจับแม่พิมพ์ (Shank)

เวลา 4 ชั่วโมง



ชื่อ.....รหัส.....ชั้น/กลุ่ม.....

จุดที่	ขนาดกำหนด	ขนาดที่วัดได้	± 0.1 (10)	± 0.2 (7)	± 0.3 (5)	± > 0.3 (3)
1	80					
2	∅32					
3	17					
4	5					
5	∅13.5					
6	1.5x45°					
7	ความเรียบร้อยของผิวงาน					