

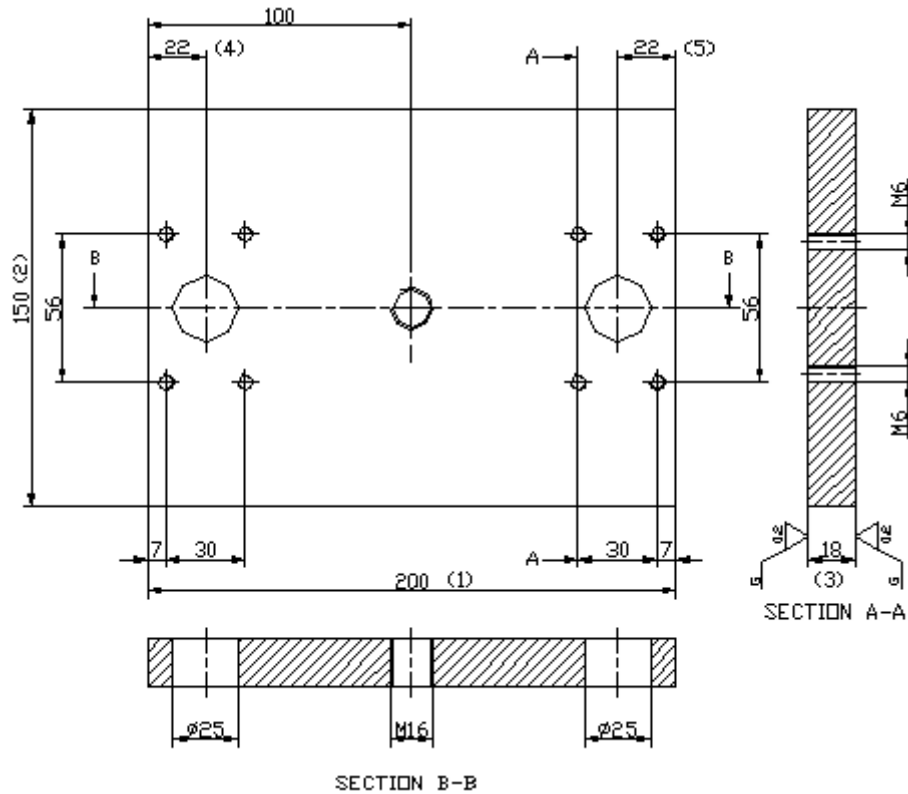


ใบงานที่ 4.2
วิชา ผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ
ชื่องาน Die Set

ครั้งที่ 14

จำนวน 8 ชั่วโมง

วัตถุประสงค์ 1. งานสร้างแผ่นยึดแม่พิมพ์ตัวบน (Upper Plate)



ลำดับขั้นการปฏิบัติงาน	อุปกรณ์เครื่องมือที่ใช้
1. จับยึดชิ้นงานบนโต๊ะงานเครื่องกัด และปฏิบัติงานไสผิวด้านข้างทั้ง 4 ด้านให้ได้ฉากและขนาด 200x150 มม. พร้อมตอกตัวอักษร up ไว้เป็นเครื่องหมาย	1. เครื่องไสพร้อมอุปกรณ์ประจำเครื่อง
	2. ดอกสว่าน ขนาด 5 มม. , 14 มม. , 25 มม.
	3. Tap M16x2.0 มม.
	4. ด้าม Tap
2. นำชิ้นงานขึ้นเครื่องเจียรระโนราบบนปฏิบัติการ เจียรระโนผิวด้านบนให้ได้ขนาด 18 มม. ทั้ง 2 หน้าและตรวจสอบความขนาน	5. ฉาก
	6. มีดกลึง
	7. ดอกผายปากรู
3. Lay - out ชิ้นงานด้านที่อ้างอิงมุมตอกตัวอักษร up เป็นหลัก	8. เครื่องเจียรระโนราบ
	9. เครื่องเจาะตั้งพร้อมอุปกรณ์
4. เจาะรูบนแผ่นงานตามที่ Lay - out ด้วยดอกสว่านขนาด 5 มม. จำนวน 8 รู พร้อมผายปากรู	10. ตะไบ
	11. ค้อน

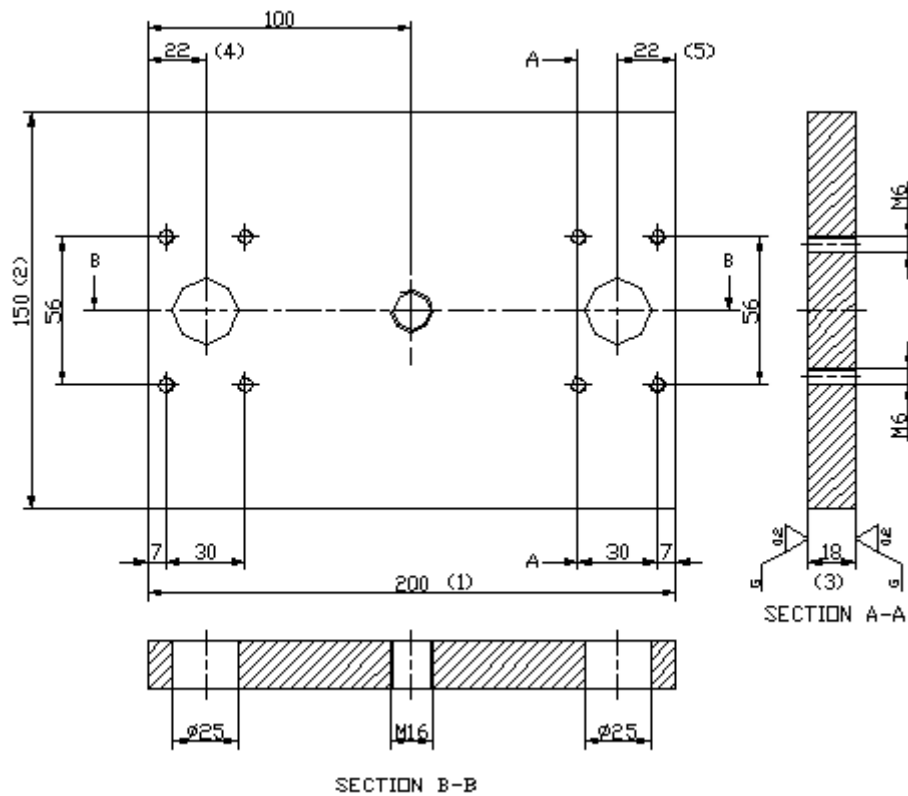


ใบงานที่ 4.2
วิชา ผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ
ชื่องาน Die Set

ครั้งที่ 14

จำนวน 8 ชั่วโมง

วัตถุประสงค์ 1. งานสร้างแผ่นยึดแม่พิมพ์ตัวบน (Upper Plate)



ลำดับขั้นการปฏิบัติงาน	อุปกรณ์เครื่องมือที่ใช้
5. Chamfer 1.5x45° รอบขอบชิ้นงาน	12. เหล็กตอกนำศูนย์
6. ทำเกลียวขนาด M6x1 ที่รูเจาะทั้ง 8 รู	13. น้ยา Lay - out
	14. กาน้ำมันหล่อลื่น และน้ำมัน Cutting oil
	15. แปรงปิดเศษวัสดุ
7. Lay - out ชิ้นงานขนาด 125x100 มม. พร้อม ตอกนำศูนย์ที่ระยะ 22x150 มม. , 148x150 มม. เพื่อเจาะรูขนาด 25 มม.	

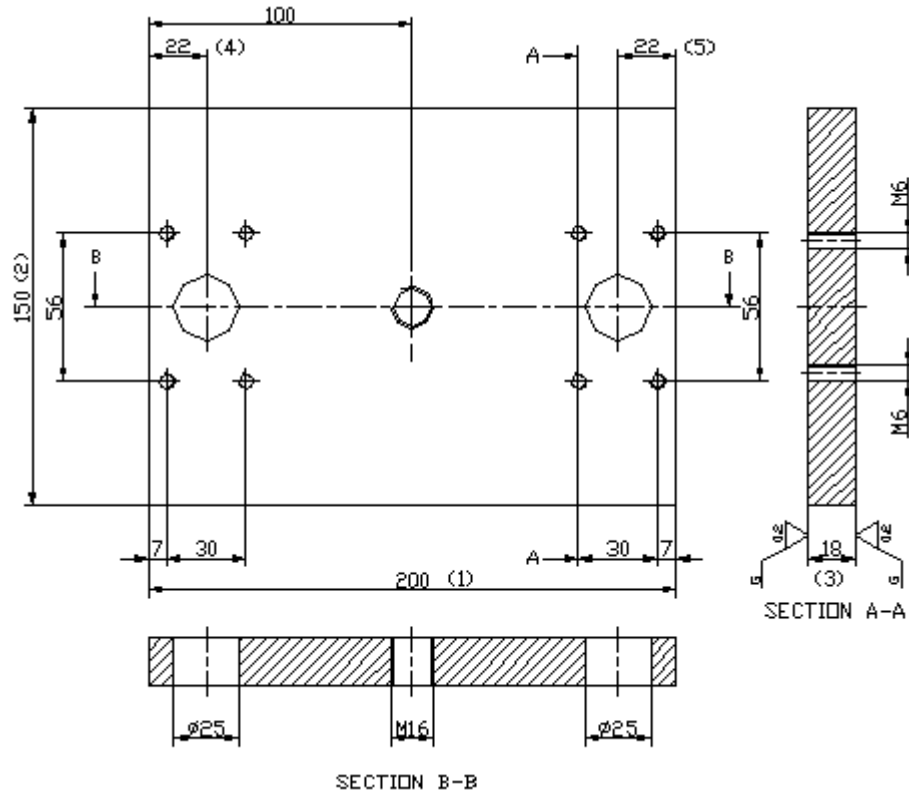


แบบ
ประเมิน
ใบงาน

ใบงานที่ 4.2

งานสร้างแผ่นยึดแม่พิมพ์ตัวบน (Upper
Plate)

เวลา 8 ชั่วโมง



ชื่อ.....รหัส.....ชั้น/กลุ่ม.....

จุดที่	ขนาดกำหนด	ขนาดที่วัดได้	± 0.1 (10)	± 0.2 (7)	± 0.3 (5)	± > 0.3 (3)
1	200					
2	150					
3	18					
4	22					
5	22					
6	ความเรียบร้อยของผิวงาน					