



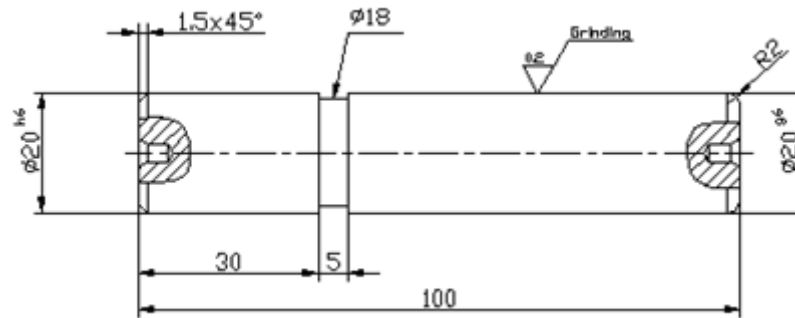
ใบงานที่ 4.4
วิชา ผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ
ชื่องาน Die Set

ครั้งที่ 16

จำนวน 8 ชั่วโมง

วัตถุประสงค์

1. งานสร้าง (Guide post)



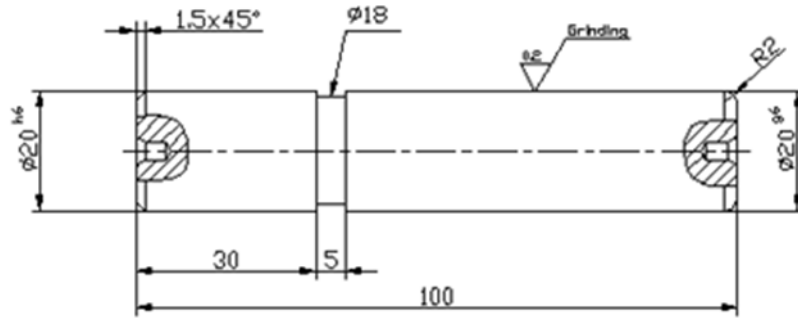
ลำดับขั้นตอนการปฏิบัติ	อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้
1. ตัดเหล็กความโต \varnothing 25.4 มม. ยาว 105 มม.	1. เครื่องกลึงพร้อมอุปกรณ์
2. กลึงปาดหน้า 1 ด้าน และเจาะย่นศูนย์กลาง	2. มีดกลึง
3. กลึงปอกให้ได้ขนาดความโต 20 มม. ยาว 70 มม.	3. ดอกเจาะนำศูนย์กลาง (Center drill) No.3
4. กลับด้านกลึงปาดหน้าให้ได้ขนาดความยาว 100 มม. กลึงปอกให้ได้ขนาด	4. เวอร์เนียร์ คาลิปเปอร์
5. กลึงตกร่องขนาด \varnothing 18 มม. กว้าง 5 มม.	5. แปรงปิดเศษวัสดุ
6. Chamfer 1.5x45° ที่ปลายชิ้นงานทั้ง 2 ด้าน	



แบบ
ประเมิน
ใบงาน

ใบงานที่ 4.4
(Guide post)

เวลา 8 ชั่วโมง



ชื่อ.....รหัส.....ชั้น/กลุ่ม.....

จุดที่	ขนาดกำหนด	ขนาดที่วัดได้	± 0.1 (10)	± 0.2 (7)	± 0.3 (5)	± > 0.3 (3)
1	100					
2	30					
3	5					
4	Ø20 _{h6}					
5	Ø18					
6	Ø20 _{g6}					
7	R2					
8	ความเรียบร้อยของผิวงาน					