



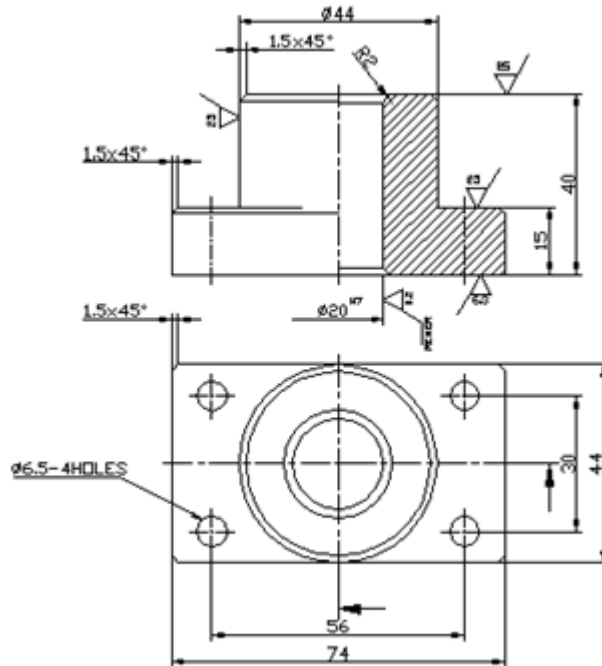
ใบงานที่ 4.5
วิชา ผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ
ชื่องาน Die Set

ครั้งที่ 17

จำนวน 8 ชั่วโมง

วัตถุประสงค์

1. งานสร้าง (Guide Bush)



ลำดับขั้นตอนการปฏิบัติงาน	อุปกรณ์เครื่องมือที่ใช้
1. จับยึดชิ้นงานด้วยหัวจับชิ้นงานสี่จับและเช็คหาศูนย์กลางชิ้นงาน	1. เครื่องกลึงพร้อมอุปกรณ์ประจำเครื่อง
2. ทำการกลึงปาดหน้าตามแบบกำหนดให้ได้ 44x74x40 มม. จำนวน 2 ชิ้น	2. เวอร์เนียร์ คาลิปเปอร์
	3. เวอร์เนียร์ไฮเกจ
3. จับยึดชิ้นงานด้วยหัวจับสี่จับ ปฏิบัติการกลึงปอกชิ้นงานสี่เหลี่ยมให้ได้ขนาด 44 มม. ยาว 30 มม.	4. มีดกลึง
	5. ดอกสว่าน 6.5, 19 มม.
4. เจาะรูด้วยดอกเจาะนำศูนย์ และเจาะด้วยดอกสว่าน 19 มม.	6. ดอกเจาะนำศูนย์ (Center drill)
	7. เหล็กขีด, น้ำยา Lay - out
5. Chamfer ขอบรู และปฏิบัติการด้านผิวเรียบด้วยดอก Reammer ขนาด 20 มม.	8. เหล็กดอกนำศูนย์ (Center Punch)
	9. ดอกผายปากรู (Counter Sink)
	10. ปากกาจับเจาะ



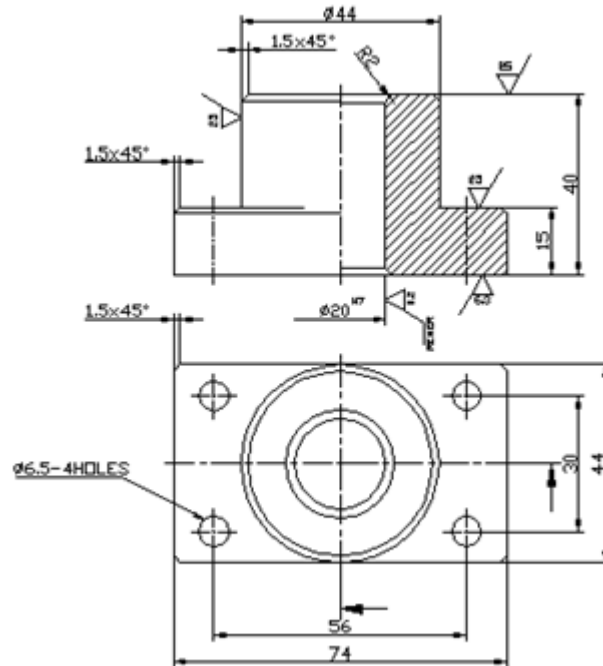
ใบงานที่ 4.5
วิชา ผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ
ชื่องาน Die Set

ครั้งที่ 17

จำนวน 8 ชั่วโมง

วัตถุประสงค์

1. งานสร้าง (Guide Bush)



ลำดับขั้นตอนการปฏิบัติงาน	อุปกรณ์เครื่องมือที่ใช้
6. กลับด้านชิ้นงานและจับชิ้นงานด้วย 3 จับพื้นพร้อมปฏิบัติการปาดหน้าชิ้นงานให้เรียบ ให้ขนาดความหนาชิ้นงาน 15 มม.	11. เครื่องเจาะตั้งพื้น
	12. น้ำหล่อเย็น
7. ทำการ Lay - out ชิ้นงานตามแบบกำหนด เพื่อทำการเจาะรูขนาด $\varnothing 6.5$ มม. จำนวน 4 รู พร้อม Chamfer	13. แปรงปัดเศษวัสดุ
	14. ค้อนโลหะ
8. ปฏิบัติทำความสะอาดเครื่องจักรและบำรุงรักษา	15. ตะไบ

