



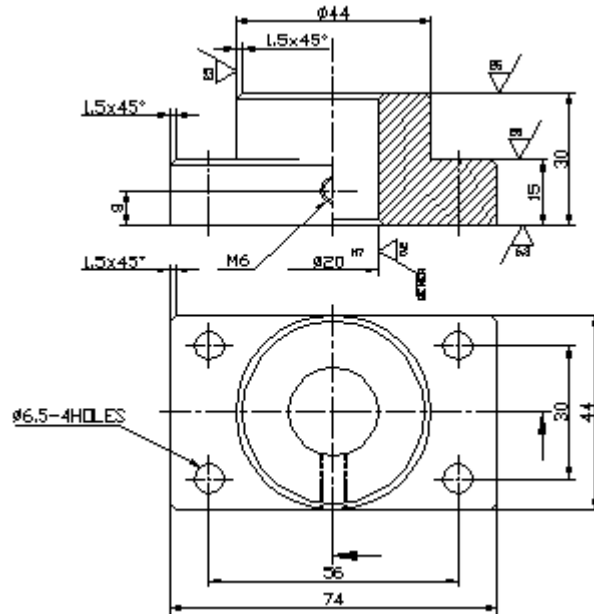
ใบงานที่ 4.6
วิชา ผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ
ชื่อ งาน Die Set

ครั้งที่ 18

จำนวน 8 ชั่วโมง

วัตถุประสงค์

1. งานสร้าง (Guide Holder)



ลำดับขั้นตอนการปฏิบัติงาน	อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้
1. จับชิ้นงานด้วยหัวจับ 4 จับ ให้แน่น ปฏิบัติการ ปาดหน้าชิ้นงานด้านที่ 1, 2, 3, 4, 5 และ 6 ให้ได้ ขนาด 44x74x30 จำนวน 2 ชิ้น	1. เครื่องกลึงพร้อมอุปกรณ์ประจำเครื่อง
2. จับชิ้นงานด้วยสี่จับ ปฏิบัติกลึงปอกให้ชิ้นงานได้ ขนาด ๑ 44x15 มม.	2. เวอร์เนียร์ คาลิปเปอร์
	3. เวอร์เนียร์ไฮเกจ
3. Chamfer 1.5x45° ที่ขอบรูชิ้นงาน	4. มีดกลึง
4. เจาะรูด้วยดอกเจ้านำศูนย์ และด้วยดอกสว่าน ขนาด ๑ 19 มม.	5. ดอกสว่าน ๑ 6.5, ๑ 5 มม.
	6. ดอก Center Drill
5. Chamfer ขอบรูและปฏิบัติการคว้านผิวเรียบด้วย ดอก Reamer ขนาด ๑ 20 มม.	7. เหล็กขัด
	8. เหล็กดอกนำศูนย์ Center Punch
	9. ดอกผายปากรู
	10. ปากกาจับงาน



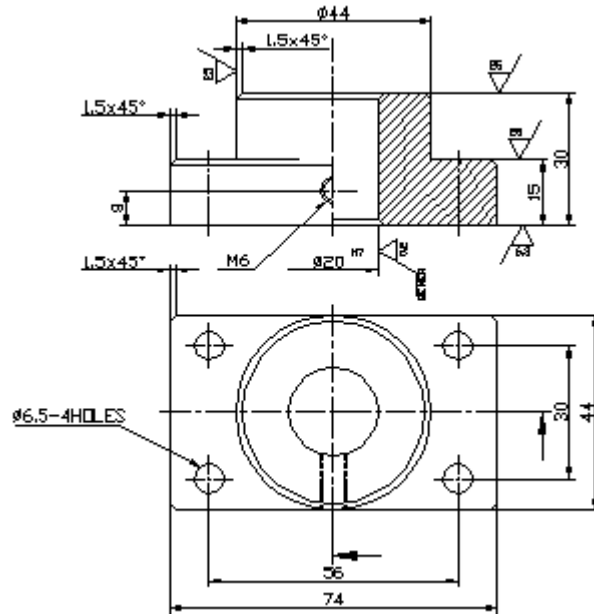
ใบงานที่ 4.6
วิชา ผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ
ชื่องาน Die Set

ครั้งที่ 18

จำนวน 8 ชั่วโมง

วัตถุประสงค์

1. งานสร้าง (Guide Holder)



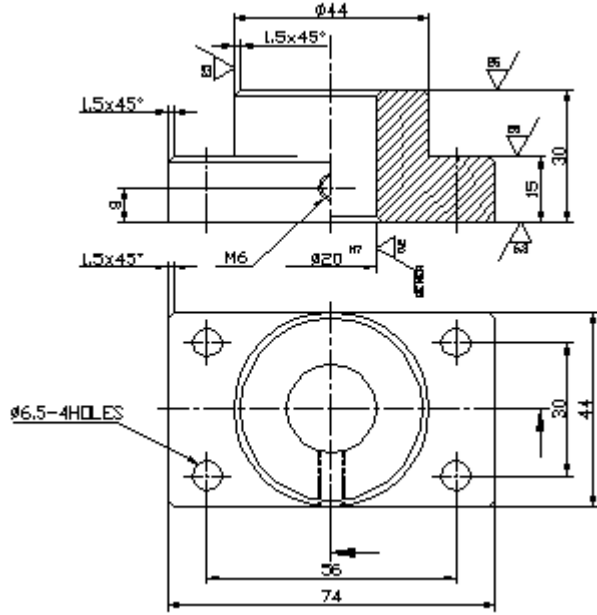
ลำดับขั้นตอนการปฏิบัติงาน	อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้
6. กลับด้านชิ้นงาน และจับชิ้นงานด้วย 3 จับพัน พร้อมปฏิบัติการปาดหน้าชิ้นงานให้ได้ขนาดความหนา 15 มม.	11. กาน้ำมัน พร้อมน้ำมัน
	12. Tap M6x1
	13. ด้าม Tap
7. Chamfer ชิ้นงานขนาด 1.5x45°	14. แปรงขัดเศษวัสดุ
	15. ค้อน
8. เจาะรูด้วยดอกสว่าน \varnothing 20 มม.	16. ตะไบ
9. เจาะรูด้วยสว่านขนาด \varnothing 5 มม. ที่ด้านข้างชิ้นงาน ตามความยาว 37 มม. สูง 15 มม.	
10. ทำการ Tap M6x1	



แบบ
ประเมิน
ใบงาน

ใบงานที่ 4.6
(Guide Bush)

เวลา 8 ชั่วโมง



ชื่อ.....รหัส.....ชั้น/กลุ่ม.....

จุดที่	ขนาดกำหนด	ขนาดที่วัดได้	± 0.1 (10)	± 0.2 (7)	± 0.3 (5)	± > 0.3 (3)
1	74					
2	44					
3	30					
4	∅44					
5	15					
6	∅20 ^{H7}					
7	1.5x45°					
8	ความเรียบร้อยของผิวงาน					