

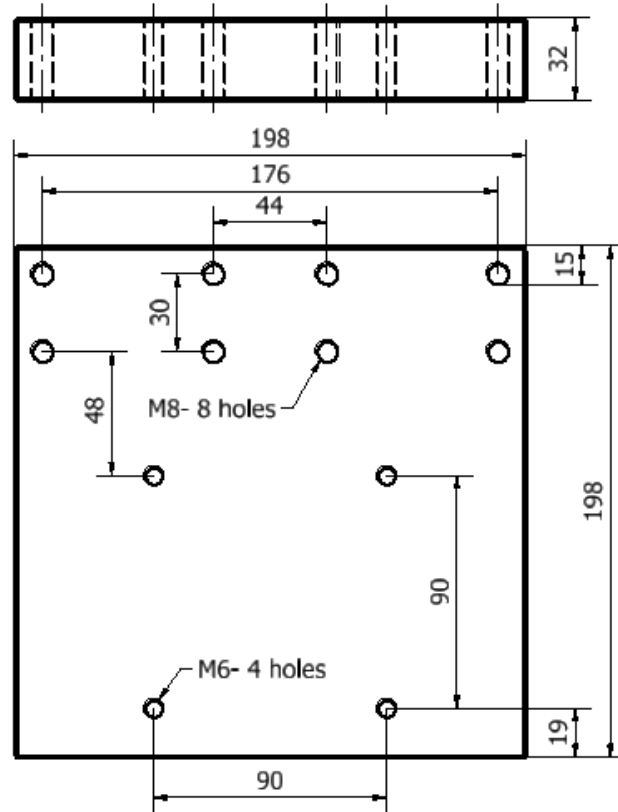


ใบงานที่ 3

5. งานสร้างชิ้นส่วนแม่พิมพ์

5.3 งานสร้างแผ่นยึดแม่พิมพ์ตัวล่าง (Lower Plate)

เวลา 20
ชั่วโมง



205 x 205 x 35

เหล็ก St 37

1

ขนาดวัสดุ

วัสดุ

จำนวน

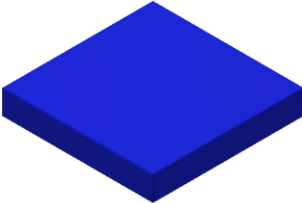
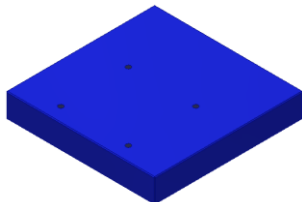
เครื่องจักร เครื่องมือและอุปกรณ์

1. เครื่องกีดพร้อมตู้ Linear Scale
2. ดอกเจาะนำศูนย์
3. ดอกสว่าน $\varnothing 5$, $\varnothing 6.75$ มิลลิเมตร
4. ชุดตลับเกลียว M6x1, M8x1.25
5. ชุดหัวคว้าน

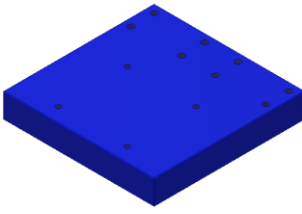
ข้อควรระวังและคำแนะนำ

1. ตรวจสอบสภาพเครื่องก่อนลงมือปฏิบัติงาน
แจ้งผู้ควบคุมทันทีที่พบความผิดปกติ
2. ใช้แปรงปัดเศษ ห้ามใช้มือปัด
3. สวมแว่นตานิรภัยทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน
4. หยุดเพลามีดกัดก่อนวัดชิ้นงาน

5. ขณะเครื่องมือตัด ตัดเฉือนงานควรใช้น้ำหล่อเย็นทุกครั้งเพื่อยืดอายุการใช้งานของเครื่องมือตัด

ลำดับขั้นตอนงานสร้างแผ่นยึดแม่พิมพ์ตัวล่าง(Lower Plate)			
ชั้น ตอนที่	ภาพแสดง	เครื่องจักรและอุปกรณ์	คำอธิบาย
1		<ol style="list-style-type: none"> 1. เครื่องกัดตั้งพร้อมอุปกรณ์ 2. แท่งขนาน 3. ปากกาจับงานบนเครื่องกัด 4. แวนตานิริภัย 5. หัวกัดปาดผิว 6. แปรงปิดเศษ 7. ค้อนอลูมิเนียม 8. น้ำหล่อเย็น 	<ol style="list-style-type: none"> 1. ติดตั้งปากกาจับงานเข้ากับโต๊ะงานเครื่องกัด 2. จับยึดงานบนปากกาโดยใช้แท่งขนานรอง 3. เคาะชิ้นงานให้แนบกับแท่งขนานด้วยค้อนอลูมิเนียม 4. จับยึดหัวกัดปาดผิวเข้ากับเพลางานเครื่องกัด 5. เลือกความเร็วรอบความเร็วตัดให้เหมาะสมกับวัสดุงาน 6. กัดปาดผิวหน้าทั้งหกด้านให้ได้ขนาดและตั้งฉากกัน 7. กัดลบมุมชิ้นงานด้วยดอกกัดลบมุม
2		<ol style="list-style-type: none"> 1. ดอกเจาะนำศูนย์ 2. ดอกสว่าน Ø 5 มิลลิเมตร 3. แวนตานิริภัย 4. ชุดหัวจับดอกสว่าน 5. อุปกรณ์หาตำแหน่งขอบงาน (edge finder) 6. ค้อนอลูมิเนียม 7. เครื่องวัดระยะทางที่ติดตั้งบนเครื่องกัดแบบวัดการเคลื่อนที่สามแกน 	<ol style="list-style-type: none"> 1. จับยึดงานบนปากกาโดยใช้แท่งขนานรองรับชิ้นงาน 2. ใช้อุปกรณ์หาตำแหน่งขอบงาน (edge finder) เพื่อกำหนดศูนย์กลางงานตำแหน่งแกน $x = 0, y = 0$ และ $z = 0$ 3. ปรับค่าตัวเลขเครื่องวัดระยะทางการเคลื่อนที่สามแกนให้เป็นค่าศูนย์ 4. เจาะนำศูนย์และรู Ø5 มิลลิเมตร มิลลิเมตรจำนวนสี่รู 5. ตีแปเกลียว M6 จำนวนสี่รู

ลำดับขั้นตอนการสร้างแผ่นยึดแม่พิมพ์ตัวล่าง (Lower Plate)

ขั้น ตอนที่	ภาพแสดง	เครื่องจักรและอุปกรณ์	คำอธิบาย
3		<ol style="list-style-type: none"> 1. ดอกสว่าน Ø 6.75 มิลลิเมตร 2. แวนตานิริภัย 3. ชุดหัวจับดอกสว่าน 	<ol style="list-style-type: none"> 1. เลือกความเร็วรอบให้เหมาะสมและทำการเจาะรูทะลุ Ø6.75 มิลลิเมตร จำนวนแปดรูตามตำแหน่งในแบบงานโดยดูระยะการเคลื่อนที่เจาะจากเครื่องวัดระยะทาง (linear scale) 2. ตีแปเกลียว M8 จำนวนแปดรู



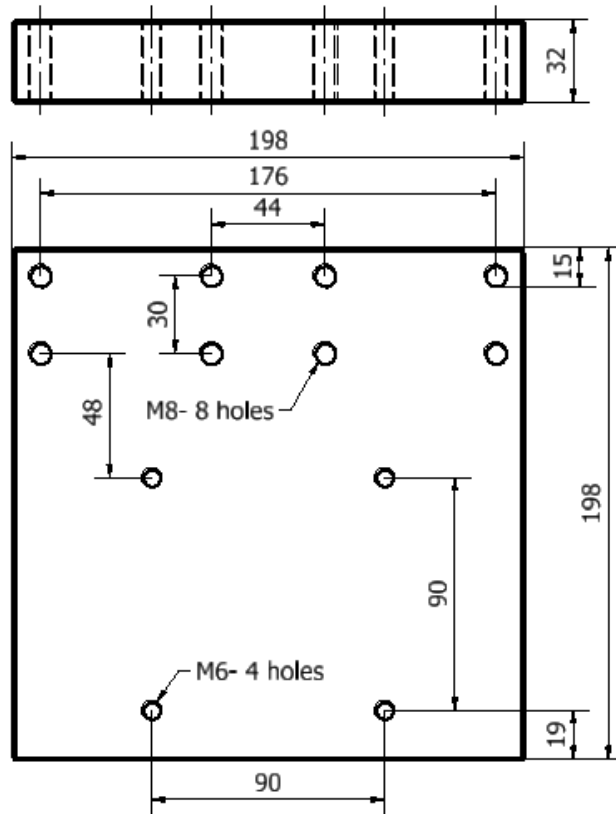
แบบประเมิน
ใบงาน

ใบงานที่ 8

5.3 งานสร้างแผ่นยึดแม่พิมพ์ตัวล่าง(Lower Plate)

เวลา

20 ชั่วโมง



ชื่อ.....รหัส.....ชั้น/กลุ่ม.....

จุดตรวจ สอบที่	ขนาด ที่กำหนด	ขนาด ที่วัดได้	คะแนนที่ได้			เครื่องมือวัดในการ ตรวจสอบ
			$\pm 0.02 = 10$	$\pm 0.05 = 7$	$\pm 0.1 = 5$	
1	198x198					เวอร์เนียคาลิปเปอร์
2	32 มิลลิเมตร					เวอร์เนียคาลิปเปอร์
3	90 มิลลิเมตร					เวอร์เนียคาลิปเปอร์
4	44 มิลลิเมตร					เวอร์เนียคาลิปเปอร์
5	176 มิลลิเมตร					เวอร์เนียคาลิปเปอร์
6	$\sqrt{1.6}$		$\sqrt{1.6} = 10$	$\sqrt{6.3} = 7$	$\sqrt{12.5} = 5$	แผ่นเทียบผิว

คะแนนเต็ม 60 คะแนน

คะแนนรวม.....

