

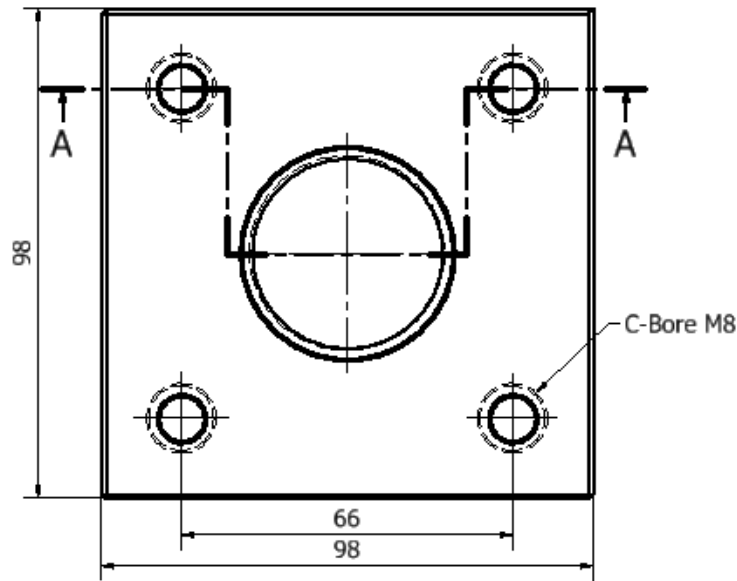
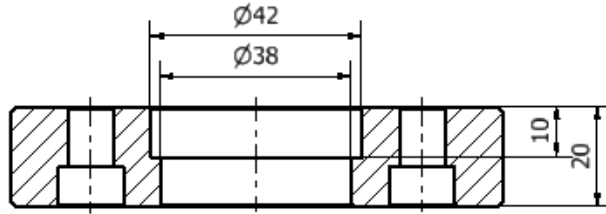


ใบงานที่ 4

5. งานสร้างชิ้นส่วนแม่พิมพ์

5.4 งานสร้างแผ่นพินซ์ (Punch Plate)

เวลา 19 ชั่วโมง



102 x 102 x 25

เหล็ก S40 C

1

ขนาดวัสดุ

วัสดุ

จำนวน

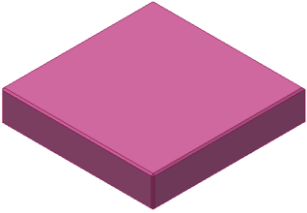
เครื่องจักร เครื่องมือและอุปกรณ์

ข้อควรระวังและคำแนะนำ

1. เครื่องกัดตั้ง
2. ดอกเจาะนำศูนย์
3. ดอกสว่าน $\varnothing 9$, $\varnothing 38$
4. ดอกเจาะฝังหัว M8
5. ปากกาจับงานและแท่งขนาน
6. ชุดหัวคว้าน

1. ตรวจสอบสภาพเครื่องก่อนลงมือปฏิบัติงานและแจ้งผู้ควบคุมพื้นที่ที่พบความผิดปกติ
2. ใช้แปรงปัดเศษปัดเศษ ห้ามใช้มือปัด
3. สวมแว่นตานิรภัยทุกครั้งทีปฏิบัติงาน
4. หยุดเพลามีดกัดก่อนวัดชิ้นงาน
5. ขณะเครื่องมือตัด ตัดเนื้องานควรใช้น้ำหล่อเย็นทุกครั้งเพื่อยืดอายุการใช้งานของเครื่องมือตัด

ลำดับขั้นตอนการสร้างแผ่นพื้นที่ (Punch Plate)

ขั้น 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. ดอกเจาะนำศูนย์ 9. น้ำหล่อเย็น 	<ol style="list-style-type: none"> 1. ติดตั้งปากกาจับงานเข้ากับโต๊ะงานเครื่องกัด 2. จับยึดงานบนปากกาโดยใช้แท่งขนานรอง 3. เคาะชิ้นงานให้แนบกับแท่งขนานด้วยค้อนอลูมิเนียม 4. จับยึดหัวกัดปาดผิวเข้ากับเพลางานเครื่องกัด 5. เลือกความเร็วรอบความเร็วตัดให้เหมาะสมกับวัสดุงาน 6. กัดปาดผิวหน้าทั้งหกด้านให้ได้ขนาดและตั้งฉากกัน 7. กัดลบมุมชิ้นงานด้วยดอกกัดลบมุม 8. ใช้อุปกรณ์หาตำแหน่งขอบงาน (edge finder) เพื่อกำหนดศูนย์งานตำแหน่งแกน $x = 0, y = 0$ และ $z = 0$ 9. ปรับค่าตัวเลขเครื่องวัดระยะทางการเคลื่อนที่สามแกนให้เป็นค่าศูนย์

ลำดับขั้นตอนการสร้างแผ่นพUNCH (Punch Plate)

ชั้น ตอนที่	ภาพแสดง	เครื่องจักรและอุปกรณ์	คำอธิบาย
2		<ol style="list-style-type: none"> 1. ดอกสว่าน $\varnothing 9$ มิลลิเมตร 2. แวนตานิริภัย 3. ชุดหัวจับดอกสว่าน 	<ol style="list-style-type: none"> 1. เลือกความเร็วรอบให้เหมาะสม 2. เจาะนำศูนย์ตามแบบงานโดยดูระยะทางจากเครื่องวัดระยะทางการเคลื่อนที่ (linear scale) 3. เจาะรูทะลุ $\varnothing 9$ มิลลิเมตร ทุกตำแหน่ง
3		<ol style="list-style-type: none"> 1. ชุดหัวคว้าน 2. แวนตานิริภัย 3. ชุดหัวจับดอกสว่าน 	<ol style="list-style-type: none"> 1. เลือกความเร็วรอบให้เหมาะสมและทำการคว้านรู $\varnothing 38$ ตามตำแหน่งในแบบงานโดยดูระยะทางการเคลื่อนที่จากเครื่องวัดระยะทาง (linear scale)
4		<ol style="list-style-type: none"> 1. ชุดหัวคว้าน 2. แวนตานิริภัย 3. ชุดหัวจับดอกสว่าน 	<ol style="list-style-type: none"> 1. เลือกความเร็วรอบให้เหมาะสมและทำการคว้านรู $\varnothing 42$ ลึก 10 มิลลิเมตร ตามตำแหน่งในแบบงานโดยดูระยะทางการเคลื่อนที่จากเครื่องวัดระยะทาง (linear scale)

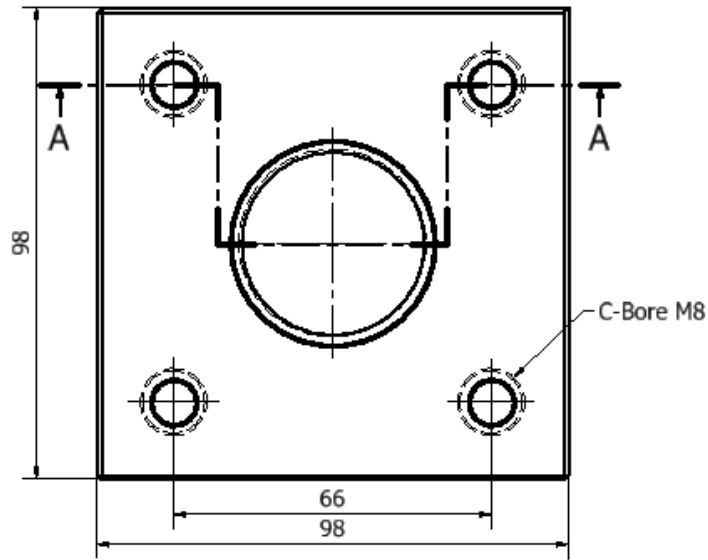
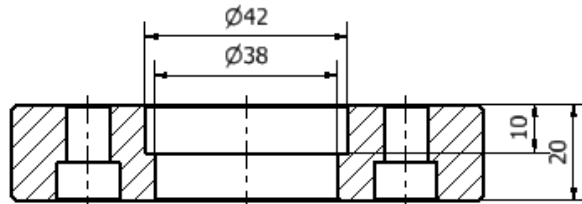


แบบประเมิน
ใบงาน

ใบงานที่ 5

5.4 งานสร้างแผ่นพินซ์ (Punch Plate)

เวลา
19 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	98x98					เวอร์เนียคาลิปเปอร์
2	10 มิลลิเมตร					เวอร์เนียคาลิปเปอร์
3	20 มิลลิเมตร					เวอร์เนียคาลิปเปอร์
4	$\varnothing 42$					เวอร์เนียคาลิปเปอร์
5	$\varnothing 38$					เวอร์เนียคาลิปเปอร์
6	5 มิลลิเมตร					เวอร์เนียคาลิปเปอร์
7	$\frac{1.6}{\nabla}$		$\frac{1.6}{\nabla} = 10$	$\frac{6.3}{\nabla} = 7$	$\frac{12.5}{\nabla} = 5$	แผ่นเทียบผิว

คะแนนเต็ม 70 คะแนน

คะแนนรวม.....

