

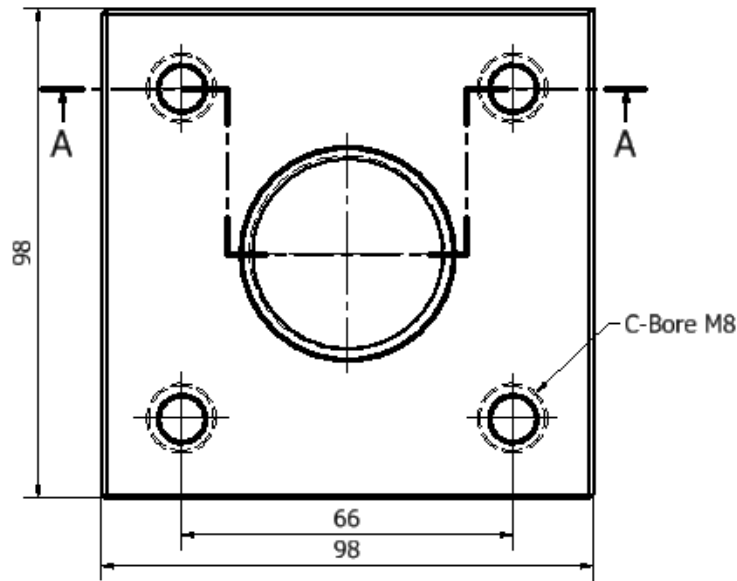
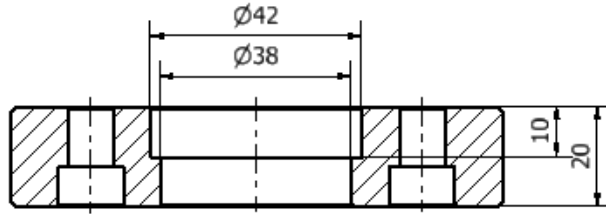


ใบงานที่ 6

5. งานสร้างชิ้นส่วนแม่พิมพ์

5.6 งานสร้างแผ่นพินซ์ (Punch Plate)

เวลา 16 ชั่วโมง



102 x 102 x 25

เหล็ก S40 C

1

ขนาดวัสดุ

วัสดุ

จำนวน

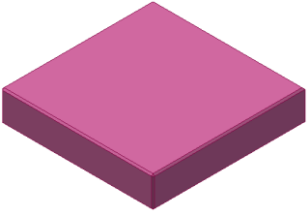
เครื่องจักร เครื่องมือและอุปกรณ์

ข้อควรระวังและคำแนะนำ

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

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

ลำดับขั้นตอนการสร้างแผ่นพื้นที่ (Punch Plate)

ขั้น ตอนที่	ภาพแสดง	เครื่องจักรและอุปกรณ์	คำอธิบาย
1		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. เครื่องกัดตั้งพร้อมอุปกรณ์</li> <li>2. แท่งขนาน</li> <li>3. ปากกาจับงานบนเครื่องกัด</li> <li>4. แวนตานิริภัย</li> <li>5. หัวกัดปาดผิว</li> <li>6. แปรงปิดเศษ</li> <li>7. ค้อนอลูมิเนียม</li> <li>8. ดอกเจาะนำศูนย์</li> <li>9. น้ำหล่อเย็น</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ติดตั้งปากกาจับงานเข้ากับโต๊ะงานเครื่องกัด</li> <li>2. จับยึดงานบนปากกาโดยใช้แท่งขนานรอง</li> <li>3. เคาะชิ้นงานให้แนบกับแท่งขนานด้วยค้อนอลูมิเนียม</li> <li>4. จับยึดหัวกัดปาดผิวเข้ากับเพลางานเครื่องกัด</li> <li>5. เลือกความเร็วรอบความเร็วตัดให้เหมาะสมกับวัสดุงาน</li> <li>6. กัดปาดผิวหน้าทั้งหกด้านให้ได้ขนาดและตั้งฉากกัน</li> <li>7. กัดลบมุมชิ้นงานด้วยดอกกัดลบมุม</li> <li>8. ใช้อุปกรณ์หาตำแหน่งขอบงาน (edge finder) เพื่อกำหนดศูนย์งานตำแหน่งแกน <math>x = 0, y = 0</math> และ <math>z = 0</math></li> <li>9. ปรับค่าตัวเลขเครื่องวัดระยะทางการเคลื่อนที่สามแกนให้เป็นค่าศูนย์</li> </ol>

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



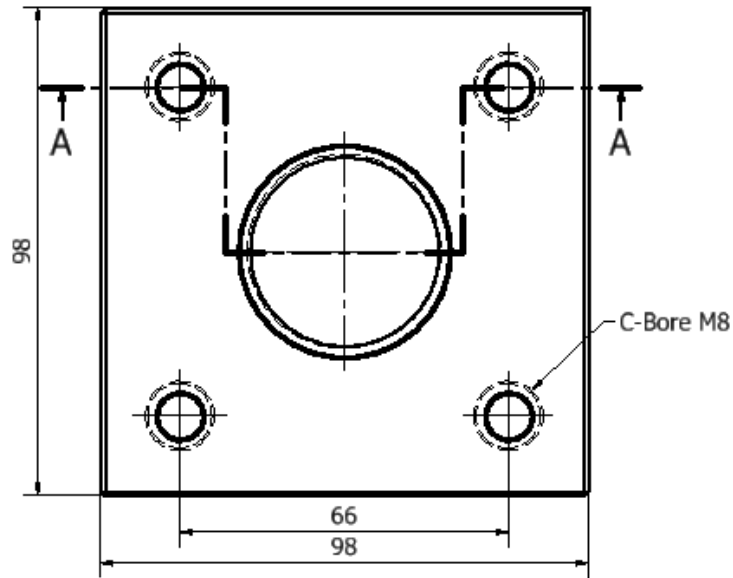
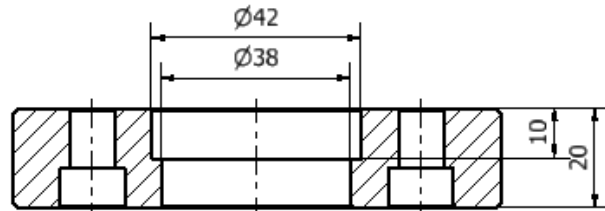
แบบประเมิน  
ใบงาน

ใบงานที่ 5

5.6 งานสร้างแผ่นพินซ์ (Punch Plate)

เวลา

16 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	$\sqrt{1.6}$		$\sqrt{1.6} = 10$	$\sqrt{6.3} = 7$	$\sqrt{12.5} = 5$	แผ่นเทียบผิว

คะแนนเต็ม 70 คะแนน

คะแนนรวม.....

