

แบบฝึกหัดหน่วยที่ 7

ตอนที่ 1 จงตอบคำถามต่อไปนี้ให้ถูกต้อง

1. เครื่องปั๊ม (Press Machine) หมายถึง
2. จงอธิบายหลักการทำงานของเครื่องปั๊ม มาพอสังเขป

การทำงาน	เปรียบเทียบการทำงาน	
	1. เครื่องปั๊มระบบกลไก	2. เครื่องปั๊มระบบไฮดรอลิก
อัตราการผลิต (การขึ้นรูป)	เร็วกว่า	ช้ากว่า
ความยาวของระยะช่วงชัก	ค่อนข้างสั้น (600-1,000 มม.)	เปรียบเทียบแล้วยาวกว่า
การปรับอัตราการใช้แรงกด	ไม่สามารถปรับได้	สามารถปรับได้
การปั๊มเกินกำลัง	สามารถเกิดขึ้นได้	ไม่สามารถเป็นได้

3. จงยกตัวอย่างข้อดีของการปั๊ม อย่างน้อย 5 ข้อ
4. จงอธิบายกรรมวิธีงานปั๊ม มาพอสังเขป
5. จงอธิบายการประกอบติดตั้งและทดลองปั๊มแม่พิมพ์โลหะ มาพอสังเขป

แบบทดสอบหลังเรียนหน่วยที่ 7

คำสั่ง จงเลือกคำตอบที่ถูกต้องที่สุดเพียงข้อเดียว

1. เครื่องจักรที่ใช้ในงานปั๊มโลหะ แยกตามกำลังที่ใช้ในการขับเคลื่อนปั๊มโลหะได้กี่แบบ
ก. 1 แบบ ข. 2 แบบ ค. 3 แบบ ง. 4 แบบ
2. เครื่องปั๊มโลหะ สามารถแบ่งได้กี่ลักษณะ
ก. 3 ลักษณะ ข. 4 ลักษณะ ค. 5 ลักษณะ ง. 6 ลักษณะ
3. ข้อใด **ไม่ใช่** ข้อดีของการปั๊ม
ก. ความแข็งแรงของชิ้นงานลดลง
ข. ชิ้นงานที่ผ่านการปั๊มจะเท่ากันทุกชิ้น
ค. ชิ้นงานมีน้ำหนักเบา
ง. การขึ้นรูปชิ้นงานที่ซับซ้อนกว่าวิธีอื่นๆ
4. กลไกของเครื่องกดและงานปั๊ม ข้อใดกล่าวไม่ถูกต้อง
ก. กลไกแบบข้อเหวี่ยง
ข. กลไกแบบเยื้องศูนย์กลาง
ค. กลไกแบบลูกเบี้ยว
ง. กลไกแบบยันศูนย์กลาง
5. ข้อใด **ไม่ใช่** กรรมวิธีงานปั๊ม
ก. การตัดเฉือน ข. การตัด ค. การพับขึ้นรูป ง. การลากขึ้นรูป
6. Blanking คือ
ก. ขั้นตอนแรกที่จะต้องทำในการผลิต
ข. การขึ้นรูปแผ่นโลหะให้เป็นลวดลาย
ค. การตัดพื้นผิวระนาบของโลหะ
ง. การลากขึ้นรูปโลหะแผ่น
7. การออกแบบชิ้นงานปั๊มที่ดีจะต้องคำนึงถึงข้อใด
ก. คุณภาพและอายุการใช้งาน
ข. ราคาและคุณภาพ
ค. รูปร่างและความหนาของชิ้นงาน
ง. วัสดุดีบามาใช้ให้เกิดความคุ้มค่าและประโยชน์สูงสุด
8. ข้อใด **ไม่ใช่** สาเหตุที่สำคัญที่ทำให้เกิดรอยเย็น
ก. คมของพินซ์และตายที่อ่อน
ข. ช่องว่างตัดน้อยเกินไป
ค. คมของพินซ์และตายที่บิ่น

- ง. ผงโลหะติดอยู่ที่ผนังรูตายและด้านข้างของพินซ์
9. ข้อใด **ไม่ใช่** สาเหตุของข้อบกพร่องการสึกหรอเร็วเกินไปของคมตัดแม่พิมพ์
- ก. การอบชุบไม่ถูกต้อง
 - ข. การเลือกวัสดุทำแม่พิมพ์ไม่เหมาะสมหรือไม่ถูกต้อง
 - ค. โคน์ของงานและการป้องกัน
 - ง. ช่องว่างตตันน้อยเกินไป
10. ข้อใด **ไม่ใช่** สาเหตุที่ทำให้พินซ์แตกและหักสำหรับแม่พิมพ์อัดเจาะ
- ก. พินซ์ยาวเกินไป
 - ข. แผ่นวัสดุอัดแน่นในรูตาย
 - ค. เจาะส่วนเอียงของชิ้นงาน
 - ง. พินซ์สั้นเกินไป