

แบบฝึกหัดหลังเรียน		
ลำดับที่	หน่วยที่ 2	2.10 การตัดเหล็กด้วยแก๊ส
11	เรื่อง	2.11 ข้อบกพร่องในงานเชื่อมแก๊สและวิธีการแก้ไข

คำสั่ง ให้นักเรียนตอบคำถามนี้ให้สมบูรณ์ถูกต้อง

1. จงอธิบายหลักการตัดเหล็กด้วยแก๊ส

.....

.....

.....

2. แก๊สที่ใช้ในการเผาชิ้นงานมีหลายชนิด มีแก๊สอะไรบ้าง

.....

.....

.....

3. อุปกรณ์ในการตัดแก๊สมืออะไรบ้าง

.....

.....

.....

4. จงบอกสิ่งสำคัญหรือเทคนิคในการตัดเหล็กด้วยแก๊ส

.....

.....

.....

5. จงบอกข้อบกพร่องในงานเชื่อมแก๊สและวิธีการแก้ไข

.....

.....

.....

แบบทดสอบก่อนเรียน-หลังเรียน		
ลำดับที่	หน่วยที่ 2	2.10 การตัดเหล็กด้วยแก๊ส
11	เรื่อง	2.11 ข้อบกพร่องในงานเชื่อมแก๊สและวิธีการแก้ไข

คำสั่ง ให้นักเรียนทำเครื่องหมาย (X) หน้าข้อที่ถูกที่สุดเพียงข้อเดียว

- เปลวไฟที่ใช้ในการตัดเหล็กด้วยแก๊สคือข้อใด
 - เปลวไฟคาร์บูไรซิง
 - เปลวไฟนิวทรัล
 - เปลวไฟออกซิไดซิง
 - ถูกทุกข้อ
- ปัจจัยที่ส่งผลให้รอยตัดมีความสมบูรณ์คือข้อใด
 - การเลือกหัวตัดแก๊ส
 - การเลือกชนิดของแก๊สเชื้อเพลิง
 - การใช้อุปกรณ์พิเศษช่วยในการตัด
 - การเคลื่อนหัวตัดด้วยความเร็วที่เหมาะสม
- แก๊สเชื้อเพลิงที่ใช้ในการตัดที่สามารถนำไปใช้ตัดได้ดี มีปริมาณความร้อนสูง คือแก๊สชนิดใด
 - แก๊ส โพรเพน
 - แก๊ส บิวเทน
 - แก๊ส อะเซทิลีน
 - แก๊ส เชื้อเพลิง
- หลักการที่ต้องคำนึงถึงในการตัดโลหะด้วยแก๊สคือข้อใด
 - ชนิดของโลหะที่ต้องการตัด
 - ชนิดของแก๊สเชื้อเพลิงที่เลือกใช้
 - อัตราความเร็วและอุปกรณ์ที่ใช้ตัด
 - อัตราส่วนผสมของแก๊สเชื้อเพลิงและปริมาณออกซิเจน

แบบทดสอบก่อนเรียน-หลังเรียน		
ลำดับที่	หน่วยที่ 2	2.10 การตัดเหล็กด้วยแก๊ส
11	เรื่อง	2.11 ข้อบกพร่องในงานเชื่อมแก๊สและวิธีการแก้ไข

คำสั่ง ให้นักเรียนทำเครื่องหมาย (X) หน้าข้อที่ถูกที่สุดเพียงข้อเดียว (ต่อ)

5. ในงานตัดแก๊สผู้ปฏิบัติงานควรถือหัวทิพตัดเอนทำมุมไปทางด้านหลังประมาณกี่องศา
 - ก. 5 - 10 องศา
 - ข. 10 - 15 องศา
 - ค. 20 - 30 องศา
 - ง. 35 - 45 องศา
6. ในการตัดด้วยแก๊สต้องควบคุมให้กรวยไฟ (Inner Cone) อยู่ห่างจากผิวชิ้นงานประมาณเท่าใด
 - ก. 1 มิลลิเมตร
 - ข. 2 มิลลิเมตร
 - ค. 3 มิลลิเมตร
 - ง. 3 - 10 มิลลิเมตร
7. ปริมาณความร้อนที่ให้กับชิ้นงาน มากหรือน้อยขึ้นอยู่กับสิ่งใด
 - ก. ความโตของวาล์ว เปิด-ปิด
 - ข. เวลาในการให้ความร้อน
 - ค. ขนาดของหัวทิพ
 - ง. ถูกทุกข้อ
8. หัวทิพตัดผลิตจากวัสดุชนิดใด
 - ก. ทองแดงผสม
 - ข. ทองเหลืองผสม
 - ค. ทองคำผสม
 - ง. สแตนเลส

แบบทดสอบก่อนเรียน-หลังเรียน		
ลำดับที่	หน่วยที่ 2	2.10 การตัดเหล็กด้วยแก๊ส
11	เรื่อง	2.11 ข้อบกพร่องในงานเชื่อมแก๊สและวิธีการแก้ไข

คำสั่ง ให้นักเรียนทำเครื่องหมาย (X) หน้าข้อที่ถูกที่สุดเพียงข้อเดียว (ต่อ)

9. รอยเกย (Overlap) ในงานเชื่อมแก๊สเกิดจากสาเหตุใด

- ก. ปรับเปลวไฟไม่ถูกต้อง
- ข. เตรียมรอยต่อไม่ดี
- ค. ขนาดหัวทิฟเล็กเกินไป
- ง. ให้ความร้อนมากเกินไป

10. การแห้วขอบแนวเชื่อม (Undercut) ในงานเชื่อมแก๊สเกิดจากสาเหตุใด

- ก. ขนาดของหัวทิฟใหญ่เกินไป
- ข. ขนาดของหัวทิฟเล็กเกินไป
- ค. เวลาในการให้ความร้อนมาก
- ง. ปรับเปลวไฟไม่ถูกต้อง