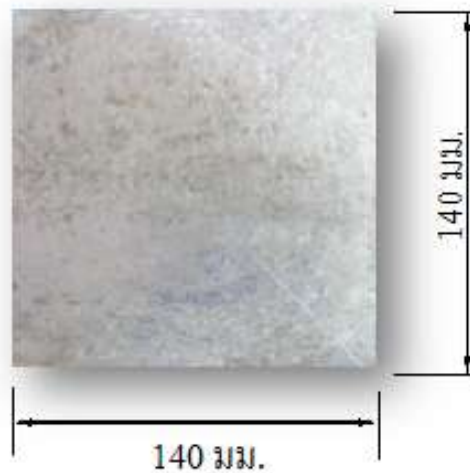


วิชา งานเชื่อมและโลหะ แผ่นเบื้องต้น	ใบฝึกทักษะปฏิบัติที่ 14	สัปดาห์ที่ 13
รหัส 20100 -1004	งานตัดโค้งด้วยกรรไกรมือ	เวลา 2 ชั่วโมง

ลำดับขั้นการปฏิบัติงาน

1. เตรียมชิ้นงานแผ่นเหล็กอาบสังกะสี เบอร์ 30 ให้ได้ ขนาด 140 × 140 มม. ด้วยเครื่องตัดตรงแบบ Squaring Shear หรือใช้กรรไกรตัดตรงตัดชิ้นงาน



รูปที่ 3.59 แสดงการเตรียมชิ้นงาน

4. ใช้กรรไกรตัดโค้งขวา ตัดวงกลมที่ 1 ตามแนววงกลมจนเสร็จ



รูปที่ 3.63 แสดงการใช้กรรไกรตัดโค้งขวา

วิชา งานเชื่อมและโลหะ แผ่นเบื้องต้น	ใบฝึกทักษะปฏิบัติที่ 14	สัปดาห์ที่ 13
รหัส 20100 -1004	งานตัดโค้งด้วยกรรไกรมือ	เวลา 2 ชั่วโมง

ลำดับขั้นการปฏิบัติงาน (ต่อ)

5. หลังจากตัดส่วนที่ 1 เสร็จแล้ว เปลี่ยนกรรไกรตัดชิ้นงานโดยใช้กรรไกรโค้งซ้ายตัดวงกลมที่ 4 ตามแนววงกลมและตัดวงกลมที่ 3 จนเสร็จตามลำดับ โดยวงกลมที่ 2 จะไม่มีการตัด



รูปที่ 3.64 แสดงการใช้กรรไกรตัดโค้งซ้าย

6. เคาะตกแต่งรอยตัดที่ขึ้นงานด้วยค้อนไม้ โดยเคาะเบาๆ



รูปที่ 3.65 แสดงการเคาะขึ้นงานด้วยค้อนไม้

วิชา งานเชื่อมและโลหะ แผ่นเบื้องต้น	ใบฝึกทักษะปฏิบัติที่ 14	สัปดาห์ที่ 13
รหัส 20100 -1004	งานตัดโค้งด้วยกรรไกรมือ	เวลา 2 ชั่วโมง

ลำดับขั้นการปฏิบัติงาน (ต่อ)

7. ส่งให้ครูตรวจชิ้นงาน



รูปที่ 3.66 แสดงลักษณะชิ้นงาน

วิชา งานเชื่อมและโลหะ แผ่นเบื้องต้น	ใบฝึกทักษะปฏิบัติที่ 14	สัปดาห์ที่ 13
รหัส 20100 -1004	งานตัดโค้งด้วยกรรไกรมือ	เวลา 2 ชั่วโมง

บันทึกผู้ประเมิน

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ผ่านการประเมิน ไม่ผ่านการประเมิน

ลงชื่อ.....ผู้ประเมิน
(.....)