

ใบงานที่ 1.1

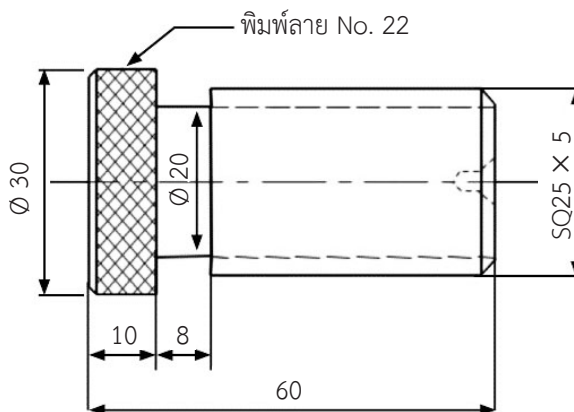
ปฏิบัติงานกลึงเกลียวสี่เหลี่ยม และพิมพ์ลาย

จุดประสงค์

สามารถกลึงเกลียวสี่เหลี่ยมและพิมพ์ลายได้

เครื่องมือและอุปกรณ์

1. แวนตานิริภัย
2. มีดกลึงปาด กลึงปอก กลึงตกร่อง
กลึงเกลียวสี่เหลี่ยม
3. ดอกเจาะนำศูนย์
4. ล้อพิมพ์ลาย No. 22
5. แปรงลวด
6. เวอร์เนียร์คาลิปเปอร์
7. เวอร์เนียร์ไฮเกจ
8. น้ำยาร่างแบบ
9. ยันศูนย์ท้าย
10. แปรงและผ้าทำความสะอาด



วัสดุ เหล็ก St.37 Ø32 × 63 มม.

ขั้นตอนการทำงาน

1. นำชิ้นงานจับกลึงปาดหน้าให้เรียบพร้อมเจาะรูศูนย์กลาง 1 ด้าน
2. กลับด้านชิ้นงาน กลึงปาดหน้าชิ้นงานให้ได้ความยาว 60 มม.
3. กลึงปอกชิ้นรูปให้ได้ขนาดโต 29.2 มม. ยาวประมาณ 15 มม. เพื่อไว้พิมพ์ลาย กรณีต้องการพิมพ์ลายให้ได้ขนาด 30 มม. หรือกลึงโต 30 มม. แล้วพิมพ์ลายก็ได้ ชิ้นงานก็จะได้โตกว่า 30 มม.
4. ปรับความเร็วรอบให้ช้า เพื่อพิมพ์ลายชิ้นงานตามแบบงาน ให้ได้ขนาดความยาวประมาณ 15 มม.
5. ทำการลบคมส่วนที่พิมพ์ลายตามแบบงาน
6. กลับด้านชิ้นงาน ทำการย่นศูนย์กลาง จับในส่วนที่พิมพ์ลายโดยใช้โลหะแผ่นบางรองป้องกันพิมพ์ลายเสีย
7. กลึงปอกชิ้นงานความโต 25 มม. ให้ได้ขนาดความยาว 50 มม. พร้อมลบคม 2 x 45 องศา
8. ทำการกลึงตกร่องให้ได้ความโต 20 มม. ความกว้าง 8 มม.
9. นำมิตดกลึงเกลียวสี่เหลี่ยมที่ลับไว้มาจับยึดบนป้อมมิต
10. ตั้งมิตดกลึงเกลียวให้ได้ศูนย์กลางชิ้นงาน
11. ตั้งมิตให้สัมผัสกับชิ้นงาน ปรับสเกลที่แขนหมุนแทนตัดขวางที่ตำแหน่ง 0 (ศูนย์)
12. ถอยมิตออกจากชิ้นงานและเลื่อนมิตไปทางขวาของชิ้นงาน
13. ตั้งความเร็วรอบช้า ๆ เพื่อกลึงเกลียว
14. ตั้งค่าระยะพิตซ์ของเครื่อง 5 มม.
15. เปิดเครื่องสับแขนโยกเพื่อกลึงเกลียว โดยป้อนให้มีดสัมผัสชิ้นงานเพียงเล็กน้อย เพื่อให้เกิดรอยบาง ๆ
16. ทำการตรวจสอบความถูกต้องของระยะพิตซ์
17. ทำการกลึงเกลียวจนได้ความลึกที่คำนวณไว้
18. ทำการทดสอบเกลียวอีกครั้ง กรณีมีแป้นเกลียวก็ใช้แป้นเกลียวทดสอบ กรณียังไม่มีแป้นเกลียวอาจทดสอบความลึกด้วยเวอร์เนียร์คาลิเปอร์
19. ทำการลบคม ตกแต่งรอยเย็น รอยที่กลึงตกร่องของชิ้นงานอีกครั้งเพื่อความสวยงามและปลอดภัย
20. ปิดสวิตซ์เครื่องนำชิ้นงานออก เก็บเครื่องมือ อุปกรณ์ต่าง ๆ ทำความสะอาด เก็บเข้าที่พร้อมทำความสะอาดเครื่องกลึง

ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องมือกล 3

ใบประเมินผลการปฏิบัติงานที่ 1.1

จุดประสงค์ สามารถกลึงเกลียวสี่เหลี่ยมและพิมพ์ลายได้

จุดที่	ขนาดตามแบบ	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
1	การกลึงขึ้นรูปชิ้นงาน	10	
2	พิมพ์ลายได้ถูกต้องตามขั้นตอนสวยงาม	10	
3	คำนวณความลึกของเกลียวได้	10	
4	ลับมีดกลึงเกลียวสี่เหลี่ยมได้ถูกต้อง	10	
5	ปฏิบัติงานถูกต้องตามขั้นตอน	10	
6	เกลียวใช้งานได้มีความเรียบร้อย	20	
7	ทำงานโดยคำนึงถึงความปลอดภัย	10	
8	การตรงต่อเวลา	10	
9	มีการบำรุงรักษาเครื่องกลึง	10	
รวมทั้งหมด		100	

ผลการประเมิน ดีมาก ดี พอใช้ ต้องปรับปรุง ต่ำกว่าเกณฑ์

หมายเหตุ

การกำหนดพิกัด ผู้สอนและผู้เรียน
แสดงความคิดเห็นร่วมกันเพื่อกำหนดพิกัด
แต่ละจุดก่อนลงมือปฏิบัติงาน

ผลการประเมิน

ได้ร้อยละ 80 - 100 ดีมาก
70 - 79 ดี
60 - 69 พอใช้
50 - 59 ต้องปรับปรุง
น้อยกว่า 50 ต่ำกว่าเกณฑ์