

## ใบงานที่ 1.3

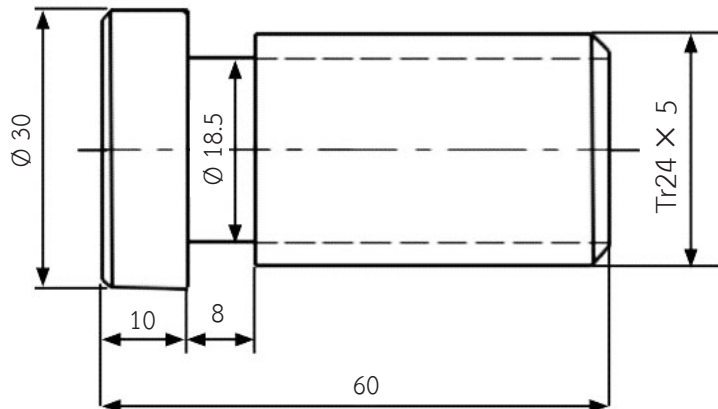
## ปฏิบัติงานกลึงเกลียวสี่เหลี่ยมคางหมู

### จุดประสงค์

สามารถกลึงเกลียวสี่เหลี่ยมคางหมูได้

### เครื่องมือและอุปกรณ์

1. แวนตานิริภัย
2. มีดกลึงปาดหน้า กลึงปอก กลึงตกร่อง กลึงเกลียวสี่เหลี่ยม
3. ดอกเจาะนำศูนย์
4. เวอร์เนียคาลิปเปอร์
5. เวอร์เนียไฮเกจ
6. น้ำยาร่างแบบ
7. ยันศูนย์ท้าย
8. น้ำมันหล่อเย็น น้ำมันหล่อลื่นสำหรับชโลมเครื่อง
9. แปรงและผ้าทำความสะอาด



วัสดุ เหล็ก St.37 Ø32 × 63 มม.

## ขั้นตอนการทำงาน

1. นำชิ้นงานจับกลึงปาดหน้าให้เรียบ
  2. กลึงปอกโต 30 มม. ยาวประมาณ 15 มม. พร้อมกลึงลบคมชิ้นงาน
  3. กลับด้านชิ้นงาน กลึงปาดหน้าชิ้นงานให้ได้ความยาว 60 มม. พร้อมเจาะรูยื่นศูนย์
  4. จับชิ้นงานทำการยื่นศูนย์ท้ายให้ชิ้นงานยาวพอ กลึงปอกยาว 50 มม.
  5. กลึงปอกชิ้นงานความโต 24 มม. ให้ได้ขนาดความยาว 50 มม. พร้อมกลึงลบคมปลายชิ้นงานประมาณ  $2 \times 45$  องศา
  6. ทำการกลึงตกร่องให้ได้ความโต 18.5 มม. กว้าง 8 มม.
  7. นำมีดกลึงเกลียวสี่เหลี่ยมคางหมูที่ลับไว้มาจับยึดบนป้อมมีด
  8. ตั้งศูนย์มีดกลึงเกลียวกับชิ้นงาน
  9. ตั้งมีดให้สัมผัสกับชิ้นงาน ปรับสเกลที่แขนหมุนแทนตัดขวางที่ตำแหน่ง 0 (ศูนย์)
  10. ถอยมีดออกจากชิ้นงานและเลื่อนมีดไปทางขวาของชิ้นงาน
  11. ตั้งความเร็วรอบช้า ๆ เพื่อกลึงเกลียว
  12. ตั้งค่าระยะพิตซ์ของเครื่อง 5 มม.
  13. เปิดเครื่องสับแขนโยกเพื่อกลึงเกลียว โดยป้อนให้มีสัมผัสชิ้นงานเพียงเล็กน้อย เพื่อให้เกิดรอยบาง ๆ
  14. ทำการตรวจสอบความถูกต้องของระยะพิตซ์
  15. ทำการกลึงเกลียวจนได้ความลึกที่คำนวณไว้
  16. ทำการทดสอบเกลียวอีกครั้ง กรณีมีแป้นเกลียวก็ใช้แป้นเกลียวทดสอบ กรณียังไม่มีแป้นเกลียวทดสอบความลึกด้วยเวอร์เนียร์คาลิเปอร์
  17. ทำการกลึงลบคม ตกแต่งรอยเย็น รอยที่กลึงตกร่องของชิ้นงานอีกครั้งเพื่อความสวยงามและปลอดภัย
  18. ปิดสวิตซ์เครื่องนำชิ้นงานออก เก็บเครื่องมืออุปกรณ์ต่าง ๆ ทำความสะอาด เก็บเข้าที่ พร้อมทำความสะอาดเครื่องกลึง
- ข้อควรระวัง :** จะต้องปิดสวิตซ์เครื่องกลึงก่อน

## ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องมือกล 3

## ใบประเมินผลการปฏิบัติงานที่ 1.3

## จุดประสงค์ สามารถถึงเกลียวสี่เหลี่ยมคางหมูได้

จุดที่	ขนาดตามแบบ	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
1	การกลึงขึ้นรูปชิ้นงาน	10	
2	คำนวณความลึกของเกลียวได้	10	
3	ลับมีดกลึงเกลียวสี่เหลี่ยมคางหมูได้ถูกต้อง	10	
4	มีการวางแผนในการปฏิบัติงาน	10	
5	ปฏิบัติงานถูกต้องตามขั้นตอน	10	
6	เกลียวใช้งานได้ มีความเรียบร้อย	20	
7	ทำงานโดยคำนึงถึงความปลอดภัย	10	
8	การตรงต่อเวลา	10	
9	มีการบำรุงรักษาเครื่องกลึง	10	
<b>รวมทั้งหมด</b>		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