

## ใบงานที่ 1.4

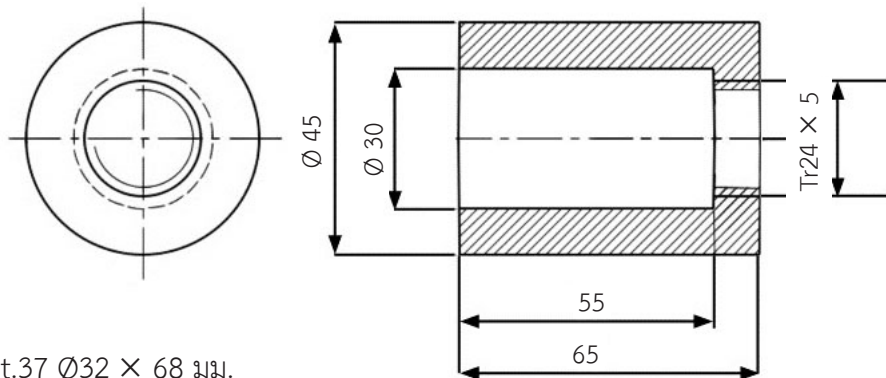
## ปฏิบัติงานกลึงเกลียวสี่เหลี่ยมคางหมูใน

### จุดประสงค์

สามารถกลึงคว้านรูและกลึงเกลียวสี่เหลี่ยมคางหมูในได้

### เครื่องมือและอุปกรณ์

1. แวนตานิริภัย
2. เวอร์เนียร์คาลิปเปอร์
3. มีดกลึงปาดหน้า กลึงปอก กลึงตกร่อง มีดกลึงคว้าน กลึงเกลียวสี่เหลี่ยมคางหมูใน
4. ดอกเจาะนำศูนย์
5. ดอกสว่าน
6. น้ำมันหล่อเย็น น้ำมันหล่อลื่นสำหรับชโลมเครื่อง
7. ผ้าและแปรงทำความสะอาด



วัสดุ เหล็ก St.37  $\text{Ø}32 \times 68$  มม.

## ขั้นตอนการทำงาน

1. จับยึดชิ้นงานแล้วกลึงปาดหน้าให้ได้ความยาว 65 มม.
2. กลึงปอกขึ้นรูปโต 45 มม.
3. เจาะรูให้ได้ขนาดประมาณ 18 มม. ทะลุตลอด เพื่อไว้กลึงคว้านรูเพื่อกลึงเกลียว
4. เจาะรูขนาดประมาณโต 25 - 26 มม. ลึกประมาณ 50 - 52 มม. โดยเหลือขนาดไว้กลึงคว้านรู
5. กลึงคว้านรูให้ได้ขนาด 30 มม. ยาว 55 มม.
6. กลับชิ้นงานคว้านรูขนาด 19 มม. ลบคมที่ปากรู
7. นำมีดกลึงเกลียวใน Tr 24 x 5 ที่ลับไว้มาจับยึดบนข้อมมีดและทำการตั้งมีด
8. นำมีดกลึงเกลียว Tr 24 x 5 สัมผัสกับรูในชิ้นงาน และตั้งค่าสเกลที่แทนตัดขวางที่ตำแหน่ง

0 (ศูนย์)

9. ถอยมีดออกเพื่อทำการกลึงเกลียว
10. ตั้งเครื่องเพื่อกลึงเกลียวระยะพิตซ์ 5 มม. พร้อมทั้งตั้งความเร็วรอบช้า ๆ ในการกลึงเกลียว
11. ทำการกลึงเกลียวในจนได้ความลึกที่ต้องการ โดยการทดสอบเกลียวเป็นระยะ ๆ จากเกลียวนอกที่กลึงมาแล้ว
12. ทำการลบคมตกแต่งชิ้นงานให้เรียบร้อยก่อนนำชิ้นงานออกจากเครื่องกลึง
13. ถอดเครื่องมือและอุปกรณ์ต่าง ๆ พร้อมทั้งทำความสะอาดเครื่องมือ อุปกรณ์ เก็บเข้าที่และทำความสะอาดเครื่องกลึง

**ข้อควรระวัง :** จะต้องปิดสวิทซ์เครื่องกลึงก่อน

## ใบประเมินผลการปฏิบัติงานที่ 1.4

จุดประสงค์ สามารถกลึงคว้านรูและกลึงเกลียวสี่เหลี่ยมต่างมุมในได้

จุดที่	ขนาดตามแบบ	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
1	ขึ้นรูปชิ้นงานตามแบบงาน	20	
2	คำนวณความลึกของเกลียวได้	10	
3	ลับมีดกลึงเกลียวในได้ถูกต้อง	10	
4	ตั้งความเร็วรอบได้เหมาะสม	10	
5	เกลียวใช้งานได้และมีความเรียบร้อย	20	
6	ทำงานโดยคำนึงถึงความปลอดภัย	10	
7	ปฏิบัติตามกฎของโรงงาน	10	
8	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