

ใบงานที่ 2.2

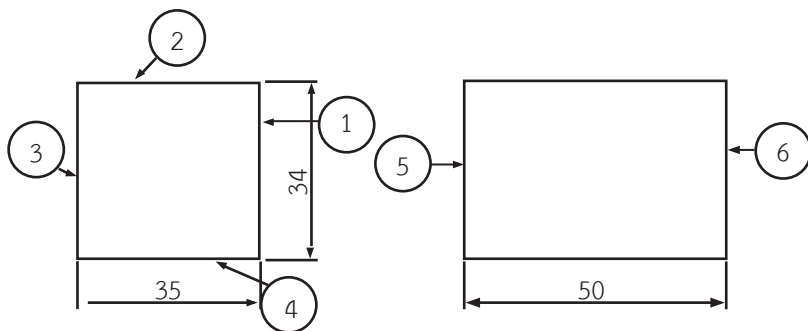
ปฏิบัติงานกัดชิ้นรูป

จุดประสงค์

สามารถกัดชิ้นรูปได้

เครื่องมือและอุปกรณ์

1. ดอกกัดราบ
2. นาฬิกาวัด
3. เวอร์เนียร์ไฮเกจ
4. น้ำยาร่างแบบ
5. เวอร์เนียร์คาลิปเปอร์
6. เหล็กแท่งขนาน
7. ฉากเหล็ก



เหล็กสี่เหลี่ยมขนาด $38 \times 38 \times 55$ มม.

ขั้นตอนการทำงาน

1. นำปากกามาจับยึดกับโต๊ะงาน ตรวจสอบความขนานปากกากับเครื่องกัด
2. นำชิ้นงานมาจับยึดโดยใช้เหล็กแท่งขนานรองชิ้นงาน
3. กัดงานด้านที่ 1 จนผิวเรียบ
4. จับงานกัดด้านที่ 2 ให้เรียบและตั้งฉากกับด้านที่ 1
5. นำชิ้นงานร่างแบบตามใบงาน
6. กัดด้านที่ 3 ให้ตั้งฉากกับด้านที่ 2 ขนานด้านที่ 1 มีระยะ 35 มม.
7. กัดงานด้านที่ 4 ตั้งฉากกับด้านที่ 3 ขนานกับด้านที่ 2 มีระยะ 34 มม.
8. กัดงานด้านที่ 5 ตั้งฉากกับด้านที่ 1 - 4
9. กัดงานด้านที่ 6 ตั้งฉากกับด้านที่ 1 - 4 และขนานกับด้าน 5 มีระยะห่าง 50 มม.

ใบประเมินผลการปฏิบัติงานที่ 2.2

จุดประสงค์ สามารถกั้ดขึ้นรูปได้

จุดที่	ขนาดตามแบบ	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
1	ขนาด 34 มม. พิกัดที่กำหนด ± 0.2 มม.	10	
2	ขนาด 35 มม. พิกัดที่กำหนด ± 0.2 มม.	10	
3	ขนาด 50 มม. พิกัดที่กำหนด ± 0.2 มม.	10	
4	งานได้มุมฉากทุกมุม	20	
5	ความเรียบผิว	20	
6	ปฏิบัติงานถูกต้องตามขั้นตอน	20	
7	การตรงต่อเวลา	10	
8	การทำความสะดวก	10	
รวมทั้งหมด		100	

ผลการประเมิน ดีมาก ดี พอใช้ ต้องปรับปรุง ต่ำกว่าเกณฑ์

หมายเหตุ	ผลการประเมิน
การกำหนดพิกัด ผู้สอนและผู้เรียน แสดงความคิดเห็นร่วมกันเพื่อกำหนดพิกัด แต่ละจุดก่อนลงมือปฏิบัติงาน	ได้ร้อยละ 80 - 100 ดีมาก 70 - 79 ดี 60 - 69 พอใช้ 50 - 59 ต้องปรับปรุง น้อยกว่า 50 ต่ำกว่าเกณฑ์