

ใบงานที่ 2.3

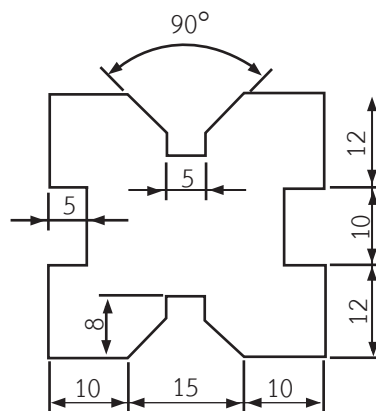
ปฏิบัติงานกัดชิ้นรูปและกัดร่อง

จุดประสงค์

สามารถกัดชิ้นรูปและกัดร่องได้

เครื่องมือและอุปกรณ์

1. ดอกกัด End Mill 5 มม.
2. ดอกกัด End Mill 10 มม.
3. ดอกกัดมุม 90 องศา
4. นาฬิกาวัด
5. เวอร์เนียไฮเกจ
6. เวอร์เนียคาลิปเปอร์
7. เหล็กแท่งขนาน
8. น้ำยาร่างแบบ



ชิ้นงานจากใบงานที่ 2.2

ขั้นตอนการทำงาน

1. นำชิ้นงานจากใบงานที่ 2.2 ไปร่างแบบและจับยึดด้วยปากกา โดยใช้เหล็กแท่งขนานรองชิ้นงาน ตรวจสอบความขนานของชิ้นงานด้วยนาฬิกาวัด
2. จับดอกกัด End Mill 10 มม. ด้วยเครื่องกัดตั้ง
3. กัดร่องที่ 1 = 10 มม. ให้ได้ความลึก 5 มม.
4. กลับด้านชิ้นงานด้านตรงข้ามแล้วกัด 10 มม. ลึก 5 มม. เหมือนข้อ 3
5. กลับชิ้นงานเพื่อกัดร่อง 5 มม. ลึก 8 มม.
6. กลับชิ้นงานกัดร่องตรงข้าม 5 มม. ลึก 8 มม.
7. นำชิ้นงานไปกัดร่องตัววีด้วยเครื่องกัดนอน ใช้ดอกกัดมุม 90 องศา ทั้ง 2 ด้าน

ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องมือกล 3

ใบประเมินผลการปฏิบัติงานที่ 2.3

จุดประสงค์ สามารถสามารถกัดขึ้นรูปและกัดขึ้นร่องได้

จุดที่	ขนาดตามแบบ	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
1	ความกว้างร่อง 10 มม. 2 ร่อง	10	
2	ความลึกร่อง 5 มม. 2 ร่อง	10	
3	ความกว้างร่อง 5 มม. 2 ร่อง	10	
4	ความลึกร่อง 8 มม. 2 ร่อง	10	
5	มุมร่องตัววีทั้ง 2 ด้าน	10	
6	ความเรียบผิว	20	
6	ปฏิบัติงานถูกต้องตามขั้นตอน	10	
7	การตรงต่อเวลา	10	
8	การทำความสะอาด	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