

ใบงานที่ 6.1

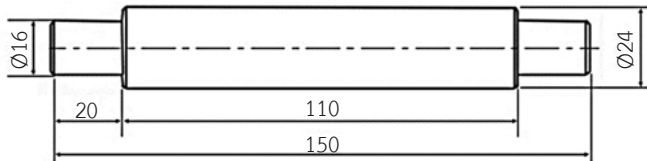
ปฏิบัติการงานเจียรระไนทรงกระบอก

จุดประสงค์

สามารถเจียรระไนทรงกระบอกได้

เครื่องมือและอุปกรณ์

1. แวนตานิริภัย
2. อุปกรณ์แต่งหน้าหินเจียรระไนแบบหัวเพชร
3. เวอร์เนียร์คาลิปเปอร์และไมโครมิเตอร์
4. ผ้าและแปรงทำความสะอาด
5. น้ำมันโซลิมเครื่อง



กลึงเพื่อขนาดเพื่อเจียรระไนทรงกระบอก ประมาณ 0.2 - 0.3 มม.

ขั้นตอนการทำงาน

1. ตรวจสอบสภาพความพร้อมของเครื่องเจียรระไน
2. เลือกล้อหินเจียรระไนให้เหมาะสมกับชิ้นงาน ในกรณีที่เจียรระไนไม่คมจะต้องทำการแต่งหน้าหินเจียรระไนก่อนใช้งาน
3. ตั้งความเร็วรอบของชิ้นงานให้เหมาะสม
4. ตั้งความเร็วรอบของล้อหินเจียรระไนให้ถูกต้อง

ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องมือกล 3

5. ตั้งค่าความเร็วการเคลื่อนที่ของโต๊ะงาน
6. ตรวจสอบโต๊ะงานให้อยู่ในตำแหน่งศูนย์ กรณีไม่ได้ตำแหน่งจะต้องปรับตั้งเสียก่อน
7. ทำความสะอาดโต๊ะงานหัวเครื่องและศูนย์ท้ายของเครื่องเจียระไนก่อนทำการจับยึดชิ้นงาน
8. นำชิ้นงานมาจับยึดด้วยห่วงพา แล้วนำมาจับยึดบนเครื่องเจียระไน
9. ทำการติดตั้งที่กั้นน้ำมันหล่อเย็น ปรับท่อ และหัวฉีดน้ำมันหล่อเย็น ให้อยู่ในตำแหน่งที่

เหมาะสม

10. ทำการเจียระไนพร้อมเปิดน้ำหล่อเย็น
11. ทำการตรวจสอบขนาดชิ้นงานให้ขนานกัน ให้ได้ขนาดทั้งด้านหัวและด้านท้าย กรณีไม่ได้ขนาดต้องปรับโต๊ะงานจนกว่าจะได้ขนาดตามต้องการ
12. เจียระไนจนได้ขนาดและผิวที่ต้องการ
13. ปิดสวิตซ์ต่าง ๆ ถอดชิ้นงานออก ทำความสะอาดชิ้นงาน เครื่องมือ อุปกรณ์ และเครื่องเจียระไน

ใบประเมินผลการปฏิบัติงานที่ 6.1

จุดประสงค์ สามารถเจียรระไนทรงกระบอกได้

จุดที่	ขนาดตามแบบ	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
1	การกลึงขึ้นรูปชิ้นงาน	10	
2	ขนาด ϕ 24 มม.	10	
3	ความขนานของชิ้นงาน	10	
4	ความเรียบผิว	10	
5	การเลือกใช้ความเร็วต่าง ๆ ในงานเจียรระไนทรงกระบอก ได้เหมาะสม	10	
6	การใช้เครื่องเจียรระไน เครื่องมือได้ถูกต้อง	10	
7	มีการวางแผนการทำงาน	10	
8	ทำงานโดยคำนึงถึงความปลอดภัย	10	
9	มีการใช้เครื่องมือได้ถูกต้อง	10	
10	มีการทำความสะอาด	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