

	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ใบงานที่ 1.1		หน่วยที่ 1
	ชื่อวิชา	งานเครื่องมือกลเบื้องต้น รหัสวิชา 3100-0009	
	ชื่อหน่วย	เครื่องเจียระไนลับคมตัดและงานลับคมตัด	สอนสัปดาห์ที่ 2
ขั้นตอนในการปฏิบัติงาน		ภาพประกอบ	
1. แต่งกายให้รัดกุมและถูกกฎระเบียบของโรงงาน			
2. เตรียมมีดกลึง HSS ขนาด 1/2 x 8 นิ้ว เกรด 500 ไบวัตมม แวนตานิรภัยและแปรงทำความสะอาด ให้พร้อมปฏิบัติงาน			
3. ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องเจียระไนลับคมตัดและอุปกรณ์ส่วนต่างๆ ให้พร้อมใช้งาน			
4. เปิดสวิตช์เครื่องเจียระไน 5. แต่งหน้าหินเจียระไนให้เรียบ			

ขั้นตอนในการปฏิบัติงาน	ภาพประกอบ
<p>6. ขั้นตอนการลับมีดมุมที่ 1</p> <p>6.1 ลับมุมเอียงคมตัดเท่ากับ 12 องศา</p> <p>6.2 ลับมุมหลบข้างมีดเท่ากับ 8 องศา</p> <p>- ตรวจสอบมุมที่ทำการลับด้วยใบวัดมุมหรือ เกจตรวจสอบมุม</p>	
<p>7. ขั้นตอนการลับมีดมุมที่ 2</p> <p>7.1 ลับมุมรวมปลายมีดเท่ากับ 55 องศา</p> <p>7.2 ลับมุมหลบด้านหน้าเท่ากับ 27 องศา</p> <p>- ตรวจสอบมุมที่ทำการลับด้วยใบวัดมุมหรือ เกจตรวจสอบมุม</p>	
<p>8. ขั้นตอนการลับมีดมุมที่ 3</p> <p>8.1 ลับมุมคายเศษเท่ากับ 12 องศา</p> <p>- ตรวจสอบมุมที่ทำการลับด้วยใบวัดมุมหรือ เกจตรวจสอบมุม</p>	
<p>9. ปิดสวิตช์ควบคุมเครื่องเจียระไนลับคมตัด</p> <p>10. ใช้แปรงทำความสะอาดเครื่องเจียระไนลับคมตัดและบริเวณที่ปฏิบัติงาน</p> <p>11. ทำความสะอาดเครื่องมือ อุปกรณ์แล้วจัดเก็บให้เรียบร้อย</p>	
<p>ข้อควรระวังในการใช้เครื่องเจียระไน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. อย่าออกแรงกดกลับมากเกินไป 2. ห้ามใช้ผ้ารองรับชิ้นงาน เพราะผ้าอาจถูกล้อหินเจียระไนดูดและเป็นอันตรายได้ตรวจสอบสภาพความพร้อมของเครื่องก่อนปฏิบัติงาน 3. ห้ามใช้ล้อหินเจียระไนด้านข้างลับชิ้นงาน เพราะอาจทำให้ล้อหินเจียระไนแตกได้ 	