

	<b>ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ใบงานที่ 1.2</b>	<b>หน่วยที่ 1</b>
	ชื่อวิชา งานเครื่องมือกลเบื้องต้น รหัสวิชา 3100-0009	
	ชื่อหน่วย เครื่องเจียระไนลับคมตัดและงานลับคมตัด	<b>สอนสัปดาห์ที่ 3</b>
<b>ขั้นตอนในการปฏิบัติงาน</b>	<b>ภาพประกอบ</b>	
1. แต่งกายให้รัดกุมและถูกกฎระเบียบของโรงงาน		
2. เตรียมมีดกลึง HSS ขนาด 1/2 x 8 นิ้ว เกรด 500 ไบวัตมม แฉ่นตานิรภัยและแปรงทำความสะอาด ให้พร้อมปฏิบัติงาน		
3. ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องเจียระไนลับคมตัดและอุปกรณ์ส่วนต่างๆ ให้พร้อมใช้งาน		
4. เปิดสวิตช์เครื่องเจียระไน 5. แต่งหน้าหินเจียระไนให้เรียบ		

ขั้นตอนในการปฏิบัติงาน	ภาพประกอบ
<p>6. ขั้นตอนการลับมีดมุมที่ 1</p> <p>6.1 ลับมุมเอียงคมตัดเท่ากับ 30 องศา</p> <p>6.2 ลับมุมหลบข้างมีดเท่ากับ 8 องศา</p> <p>- ตรวจสอบมุมที่ทำการลับด้วยใบวัดมุมหรือ เกจตรวจสอบมุม</p>	
<p>7. ขั้นตอนการลับมีดมุมที่ 2</p> <p>7.1 ลับมุมรวมปลายมีดเท่ากับ 90 องศา</p> <p>7.2 ลับมุมหลบด้านหน้าเท่ากับ 8 องศา</p> <p>- ตรวจสอบมุมที่ทำการลับด้วยใบวัดมุมหรือ เกจตรวจสอบมุม</p>	
<p>8. ขั้นตอนการลับมีดมุมที่ 3</p> <p>8.1 ลับมุมคายเศษเท่ากับ 14 องศา</p> <p>- ตรวจสอบมุมที่ทำการลับด้วยใบวัดมุมหรือ เกจตรวจสอบมุม</p>	
<p>9. ปิดสวิตช์เครื่องเจียระไนลับคมตัด</p> <p>10. ทำความสะอาดเครื่องเจียระไน พื้นโรงงาน และบริเวณโดยรอบให้สะอาดเรียบร้อย</p> <p>11. ทำความสะอาดเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ใน การปฏิบัติงาน</p>	
<p><b>ข้อควรระวังในการใช้เครื่องเจียระไน</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. อย่าออกแรงกดลับมากเกินไป</li> <li>2. ห้ามใช้ผ้ารองรับชิ้นงาน เพราะผ้าอาจถูกล้อหินเจียระไนดูดและเป็นอันตรายได้ตรวจสอบสภาพความพร้อมของเครื่องก่อนปฏิบัติงาน</li> <li>3. ห้ามใช้ล้อหินเจียระไนด้านข้างลับชิ้นงาน เพราะอาจทำให้ล้อหินเจียระไนแตกได้</li> </ol>	