

	ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ใบงานที่ 1.3	หน่วยที่ 1
	ชื่อวิชา งานเครื่องมือกลเบื้องต้น รหัสวิชา 3100-0009	
	ชื่อหน่วย เครื่องเจียระไนลับคมตัดและงานลับคมตัด	สอนสัปดาห์ที่ 4
ขั้นตอนในการปฏิบัติงาน	ภาพประกอบ	
1. แต่งกายให้รัดกุมและถูกกฎระเบียบของโรงงาน		
2. เตรียมมีดกลึง HSS ขนาด 1/2 x 8 นิ้ว เกรด 500 ไขว้คม แวนตานิรภัยและแปรงทำความสะอาด ให้พร้อมปฏิบัติงาน		
3. ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องเจียระไนลับคมตัดและอุปกรณ์ส่วนต่างๆ ให้พร้อมใช้งาน		
4. เปิดสวิตช์เครื่องเจียระไน 5. แต่งหน้าหินเจียระไนให้เรียบ		

ขั้นตอนในการปฏิบัติงาน	ภาพประกอบ
<p>6. ขั้นตอนการลับมีดมุมที่ 1</p> <p>6.1 ลับมุมเอียงคมตัดเท่ากับ 10 องศา</p> <p>6.2 ลับมุมหลบข้างมีดเท่ากับ 5 องศา</p> <p>- ตรวจสอบมุมที่ทำการลับด้วยใบวัดมุมหรือ เกจตรวจสอบมุม</p>	
<p>7. ขั้นตอนการลับมีดมุมที่ 2</p> <p>7.1 ลับมุมรวมปลายมีดเท่ากับ 90 องศา</p> <p>7.2 ลับมุมหลบปลายมีดของเท่ากับ 5 องศา</p> <p>- ตรวจสอบมุมที่ทำการลับด้วยใบวัดมุมหรือ เกจตรวจสอบมุม</p>	
<p>8. ขั้นตอนการลับมีดมุมที่ 3</p> <p>8.1 ลับมุมคายเศษเท่ากับ 15 องศา</p> <p>- ตรวจสอบมุมที่ทำการลับด้วยใบวัดมุมหรือ เกจตรวจสอบมุม</p>	
<p>9. ปิดสวิทซ์เครื่องเจียรระไนลับคมตัด</p> <p>10. ทำความสะอาดเครื่องเจียรระไน พื้นโรงงาน และบริเวณโดยรอบให้สะอาดเรียบร้อย</p> <p>11. ทำความสะอาดเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ใน การปฏิบัติงาน</p>	
<p>ข้อควรระวังในการใช้เครื่องเจียรระไน</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. อย่าออกแรงกดลับมากเกินไป 2. ห้ามใช้ผ้ารองรับชิ้นงาน เพราะผ้าอาจถูกล้อหินเจียรระไนดูดและเป็นอันตรายได้ตรวจสอบสภาพความพร้อมของเครื่องก่อนปฏิบัติงาน 3. ห้ามใช้ล้อหินเจียรระไนด้านข้างลับชิ้นงาน เพราะอาจทำให้ล้อหินเจียรระไนแตกได้ 	