

เทคนิคงานกลึงขึ้นรูป ตอนที่ 1 (Basic)

Turning Technique Part I 44-MEF-11

วัตถุประสงค์

เพื่อให้ผู้ผ่านการฝึกอบรมสามารถควบคุมให้เครื่องกลึง ทำงานด้วยความเร็วรอบและอัตราป้อนที่เหมาะสม เพื่อขึ้นรูปชิ้นงานรูปทรงง่ายๆ ให้มีคุณภาพ ดังนี้

- ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางและความยาวผิดพลาดไม่เกิน ± 0.1 มม.
- ความหยาบผิวงาน $Ra < 3$ mm
- ความกลม, รูปทรง, ความขนาน, ความฉาก ตามที่แบบกำหนด
- ความร่วมศูนย์ผิดพลาดไม่เกิน 0.1 มม.

ผู้ควรเข้ารับการอบรม

1. ผู้ที่มีประสบการณ์ด้านเครื่องกลึงพื้นฐาน
2. สามารถใช้เครื่องมือวัดอย่างง่ายได้ เช่น เวอร์เนียคาลิเปอร์ นาฬิกาวัด
3. อ่านแบบภาพฉายได้

คุณสมบัติของผู้เข้ารับการอบรม

1. ผู้ที่มีประสบการณ์ด้านเครื่องกลึงพื้นฐาน
2. สามารถใช้เครื่องมือวัดอย่างง่ายได้ เช่น เวอร์เนียคาลิเปอร์ นาฬิกาวัด
3. อ่านแบบภาพฉายได้

เครื่องจักร/อุปกรณ์หลัก ประกอบการฝึกอบรม

1.เครื่องกลึง

2.เครื่องมือตัด HSS

3.เครื่องมือวัด (เวอร์เนียคาลิปเปอร์, นาฬิกาวัด)

เนื้อหาหลักสูตร

1.เครื่องกลึง

- หลักการทำงานกลึง
- ส่วนประกอบและหน้าที่ของเครื่องกลึง

2.เครื่องมือตัด

- รูปร่าง ลักษณะ
- วัสดุเครื่องมือตัด
- การจับยึด

3.การจับยึดชิ้นงาน

- หน้างานพันพร้อม, หน้างานพันอิสระ
- หน้างานพา
- Collet Chuck

4.สภาวะในงานกลึง

- การหาความเร็วรอบ, ความเร็วตัด
- การเลือกใช้อัตราป้อน

5.การปฏิบัติงานกลึงด้วยมีดกลึงเหล็กروبสูง (HSS)

- การกลึงปาดหน้า, กลึงปอก

- การเจาะรูยื่นศูนย์, รุณาศูนย์

6.อุบัติเหตุในงานกลึง และวิธีป้องกัน

7.การบำรุงรักษาเครื่องมือและเครื่องกลึง

ระยะเวลาการอบรม

3 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม

6 คน

ค่าอบรม/ท่าน

10,000 ฿