

## เทคนิคการเจาะประกอบโมเดลพลาสติก

### เรื่อง วงจรควบคุมการทำงานของกระบอกสูบล้อด้วยวาล์วกันกลับ สองทาง

ขั้นตอนการเจาะประกอบโมเดลพลาสติก เรื่องวงจรควบคุมการทำงานของกระบอกสูบล้อด้วยวาล์วกันกลับสองทาง มีดังนี้

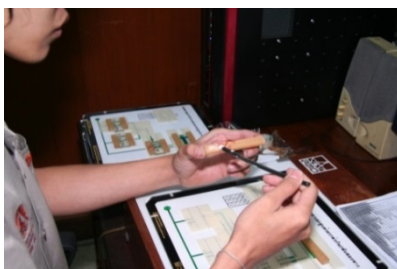
- 1 .ทำการติดกระดาษบริเวณที่จะติดรางเลื่อนให้หมด



- 2 .ใช้ปากกาขีดเส้น Lay Out ที่เส้นขอบรูป ของกระบอกสูบ และวาล์วทุกตัวจนเสร็จ



- 3 .หากาวที่รางเลื่อนกระบอกสูบ และรางเลื่อนวาล์วทุกตัวจนเสร็จ



4. นำรางเลื่อนมาติดที่แผ่นฐาน โดยในขณะที่ประกอบให้นำชิ้นส่วนกระบอกสูบมาใส่ในร่องรางเลื่อนแล้วบีบรางเลื่อน ให้กระบอกสูบสามารถเคลื่อนที่ได้ ไม่แน่นจนเกินไป หรือหลวมเกินไป



5. ใช้ฉากจับระดับให้รางเลื่อนเท่ากัน



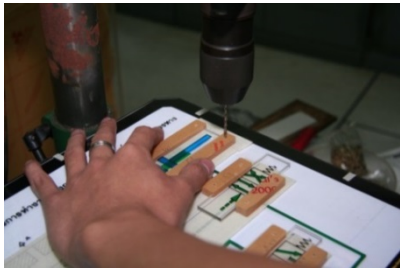
6. ทำการติดรางเลื่อนวาล์ว 4/2 เคลื่อนที่ออกโดยลม เคลื่อนกลับโดยสปริง ที่แผ่นฐาน โดยขณะประกอบจะใส่ชิ้นส่วนวาล์ว 4/2 ในร่องรางเลื่อนแล้วบีบรางเลื่อน ให้ชิ้นส่วนวาล์ว 4/2 เคลื่อนที่ได้ไม่แน่น หรือหลวมเกินไป



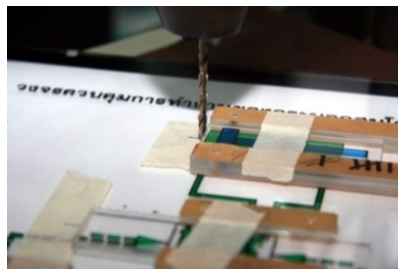
7. ทำการติดรางเลื่อนวาล์ว 4/2 เคลื่อนที่ออกโดยมือกด เคลื่อนที่กลับโดยสปริง ที่แผ่นฐานโดยขณะประกอบจะใส่ชิ้นส่วนวาล์ว 4/2 ในร่องรางเลื่อนแล้วบีบรางเลื่อน ให้ชิ้นส่วนวาล์ว 4/2 เคลื่อนที่ได้ไม่แน่น หรือหลวมจนไปทั้งสองด้านจนเสร็จ



8. ทำการเจาะร่วมรางเลื่อนกับแผ่นฐาน ที่ตำแหน่งลูกสูบ และตำแหน่งวาล์ว 4/2 ทั้งหมด โดยใช้ดอกสว่าน 2.5,3, 3.1 มม. เจาะตามลำดับจนเสร็จ



9. ทำการเจาะตัว Stop ด้านท้ายลูกสูบโดยติดเทปกาว จากนั้นใช้ดอกสว่าน 2.5, 3, 3.1 มม. เจาะตามลำดับ จากนั้นเลื่อนตำแหน่งลูกสูบไปตำแหน่งออกสุด และติดเทปกาว จากนั้นทำการเจาะตามกระบวนการเดิม จนเสร็จ



10. ทำการเจาะตัว Stop ด้านหน้าวาล์วที่แผ่นฐาน โดยติดเทปกาวในตำแหน่งปกติปิด จากนั้นใช้ดอกสว่าน 2.5, 3, 3.1 มม. เจาะตามลำดับ จากนั้นเลื่อนตำแหน่งวาล์ว 4/2 ไปอีกตำแหน่ง และติดเทปกาว จากนั้นทำการเจาะที่แผ่นฐานกับวาล์วทุกๆตัว ตามกระบวนการเดิม จนเสร็จทั้งหมด

