การจัดการความรู้ (KM)	One-Point Lesson (ความรู้เฉพาะเรื่อง)

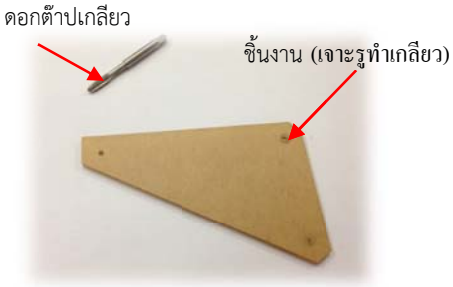
หัวเรื่อง : การใช้แท่นสว่านเจาะช่วยต๊าปเกลียวชิ้นส่วนโมเดลพลาสติก	เลขที่เอกสาร	
	วันที่รายงาน	9 มิถุนายน 2558

ประเภท ☑ ความรู้พื้นฐาน ❑ การแก้ไขปรับปรุง ❑ ความยุ่งยาก/ปัญหาที่เกิดขึ้น	หัวหน้ากลุ่มงาน	หัวหน้างาน	จัดทำโดย
	มนตรี ปราณีมาโพธ	ประกิตติ์ ลิ้มสกุล	ประกิตติ์ ลิ้มสกุล

หลักการและเหตุผล การเตรียมชิ้นงานที่มีการเจาะรูทำเกลียวใน เพื่อใช้ในการประกอบสื่อฯ มีความสำคัญมากในการทำงาน ดังนั้นจึงต้องมาเรียนรู้ขั้นตอนการทำเกลียวใน โดยใช้แท่นสว่านเจาะช่วยในการต๊าปเกลียวให้ได้ตามที่แบบกำหนด เพื่อนำไปใช้ในขั้นตอนต่อไป

วัตถุประสงค์ สามารถเตรียมชิ้นงานที่มีการเจาะรูทำเกลียวในเพื่อใช้ในการจับยึดได้ตามที่แบบกำหนดอย่างถูกต้อง

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน



1. เตรียมชิ้นงานที่จะทำการต๊าปเกลียวใน โดยการเจาะรูให้ได้ขนาดตามที่กำหนด และดอกต๊าปเกลียวใน (ดังรูป)
2. เตรียมแท่นเจาะดอกสว่าน และหัวจับดอกสว่าน ให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน
3. นำดอกต๊าปเกลียวในที่เตรียมไว้มาจับยึดเข้ากับหัวจับดอกสว่าน (ดังรูป) ให้แน่น

4. นำชิ้นงานที่จะทำการต๊าปเกลียวในมาวางให้รูเจาะที่เตรียมไว้อยู่ในตำแหน่งที่ตรงกับตำแน่งของดอกต๊าปที่จะกดลงมา (ดังรูป)
5. กดดอกต๊าปลงมาให้ตรงกับรูเจาะที่เตรียมไว้ แล้วใช้มือหมุนหัวจับสว่านเพื่อเริ่มการต๊าปเกลียว (ห้ามเปิดสวิทช์เครื่องเจาะ) ใช้กำลังของมือค่อยๆ หมุนต๊าปเกลียวไปเรื่อยๆ จนเสร็จ
6. ได้เกลียวในของชิ้นงานที่ผ่านการใช้แท่นสว่านช่วยต๊าป (จะได้รูเกลียวที่ตรงและตั้งฉากกับชิ้นงาน)ไม่เกิดการเอียงของเกลียว

ประโยชน์ที่ได้รับ

ได้รูต๊าปเกลียวในที่ตรงและตั้งฉากกับชิ้นงานตามที่แบบกำหนด และพร้อมที่จะนำชิ้นงานไปใช้งาน

ข้อควรระวัง

จับยึดดอกต๊าปเกลียวในให้แน่นเข้ากับหัวจับดอกสว่าน

ผลที่ได้รับ	วันที่											
	ผู้ถ่ายทอด											
	ผู้รับการถ่ายทอด											