การจัดการความรู้ (KM)	**One-Point Lesson** (ความรู้เฉพาะเรื่อง)

หัวเรื่อง : เทคนิคการดายเกลียวบนเครื่องกลึง	**เลขที่เอกสาร**	
	วันที่รายงาน	

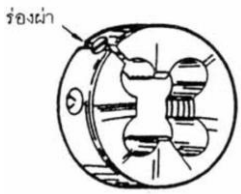
ประเภท ☑ **ความรู้พื้นฐาน** ❑ **การแก้ไข/เทคนิควิธีการ** ❑ **ความยุ่งยาก/ปัญหาที่เกิดขึ้น**	**หัวหน้ากลุ่มงาน**	**หัวหน้างาน**	**จัดทำโดย**
	มนตรี	ประกิตติ์	ไพศาล

เทคนิคการดายเกลียวบนเครื่องกลึง

การทำเกลียวนอกจะต้องใช้เครื่องมือทำเกลียวที่เรียกว่า ดาย (Die) มีลักษณะเป็นแผ่นมีเกลียวภายในเหมือนแป้นเกลียว ฟันเกลียวถูกตัดออกตามแนวขวางเป็นช่วง ๆ เป็นร่องครึ่งวงกลม 2-4 ร่อง เพื่อให้เกิดคมตัด ใช้ในการตัดเกลียวนอกกับแกนเหล็กช่องดังกล่าวจะทำหน้าที่ในการตัดเกลียว คายเศษที่เกิดจากการตัด และเป็นทางไหลลงของน้ำมันหล่อลื่น

ดาย (Die) มี 2 ชนิด คือ แบบปรับขยายไม่ได้ และแบบปรับขยายได้ ลักษณะของดาย (Die) ที่ปรับขยายได้ จะมีร่องผ่าอยู่ตรงกลางระหว่างรูเจาะ ด้ามหมุนจะมีสกรู 3 ตัว ตัวกลางทำหน้าที่ถ่างร่องผ่าให้กว้างเพื่อขยายรูเจาะ ใช้ในการตัดเกลียวรอบแรก ส่วนสกรู อีก 2 ตัว ด้านข้างทำหน้าที่จับยึด ดาย (Die)ให้ติดแน่นกับด้าม

แบบปรับไม่ได้



แบบปรับได้

วัตถุประสงค์

1.เพื่อให้ได้เกลียวที่ตรงไม่เอียงและล้ม

2.ชิ้นงานมีความร่วมศูนย์กับสลักเกลียว

3.ช่วยผ่อนแรงในการดาย (Die) เกลียว

ขั้นตอน/วิธีการ

1.เตรียมขนาดของสลักที่ใช้ในการทำเกลียว จะต้องมีขนาดเล็กกว่าขนาดจริงประมาณ 0.1 – 0.5 มิลลิเมตรและลบมุมบนประมาณ 45 องศา เพื่อให้คมของดาย (Die) ตัดเกลียวแรกได้ดีขึ้น

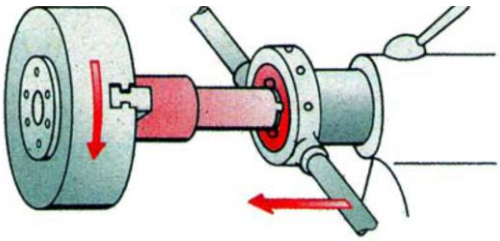
2.ประกอบตัวดายตัดเกลียวกับด้ามจับดายตัดเกลียวเข้าด้วยกัน

3.จับยึดสลักเกลียวกับหัวจับของเครื่องกลึง

4.เริ่มดายเกลียวรอบแรกโดยกดและหมุนยันศูนย์ท้ายแท่นให้สัมผัสชุดดาย เพื่อประคองศูนย์กับสลักเกลียว

5.หมุนตัดเกลียวด้วยด้ามจับดาย (Die stock) ตัดเกลียวไป - มา เพื่อให้เกิดการคล่องตัวขณะทำงานและเพื่อคายเศษโลหะที่เกิดจากการตัด

6.ใช้น้ำมันหล่อลื่น เพื่อลดการเสียดสีและคายเศษ



ประโยชน์ที่ได้รับ

1.ผู้ปฏิบัติงานมีความรู้เกี่ยวกับเครื่องมือและวิธีการในการทำเกลียวบนเครื่องกลึง

2.ลักษณะเกลียวที่ได้จากการดาย(Die)เกลียวบนเครื่องกลึงจะมีลักษณะตรงไม่เอียงล้ม และชิ้นงานมีความร่วมศูนย์กับสลักเกลียว

ข้อควรระวัง

1.เศษโลหะที่เกิดจากการตัดเกลียวจะมีความคม จะต้องใช้แปรงปัดออก ไม่ควรใช้มือเพราะจะทำให้เกิดอันตรายได้

2.เวลาหมุนดาย (Die) ควรหมุน ¼ รอบแล้วถอยหลังเพื่อคายเศษโลหะที่เกิดจากการตัด

3.ชุดดาย (Die) จะต้องตั้งฉากกับสลักเกลียวทุกครั้งที่ดาย(Die)เกลียว

4.ดายแบบปรับได้ จะตัดเศษทีละน้อยจนสำเร็จไม่จำเป็นต้องมีดายหลายตัวซึ่งจะแตกต่างกัน กับดอกตัดเกลียว (Tap)

5.ทำความสะอาดมือ ชิ้นงาน พร้อมทั้งเครื่องมือเสมอ หลังจากที่ทำงานเสร็จทุกครั้ง

ผลที่ได้รับ													
	วันที่												
	ผู้ถ่ายทอด												
	ผู้รับการถ่ายทอด												