



สรุปลงความรู้ฝ่ายสื่อการเรียนการสอน



เรื่อง เทคนิคการลับดอกสว่านเจาะพลาสติกอะคริลิก	ผู้จัดทำ	นายไพศาล สุวรรณรัตน์
	วันที่นำเสนอ	31 มีนาคม 2565

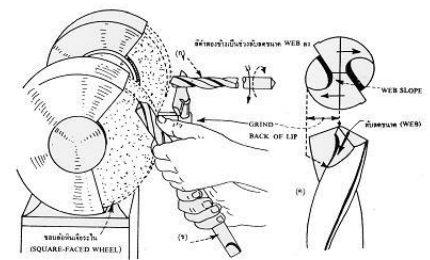
ประเภทของความรู้ ด้านการเรียนการสอน ด้านวิจัย เทคโนโลยีและนวัตกรรม ด้านการบริการวิชาการ ด้านการบริหารจัดการ

วัตถุประสงค์

เพื่อให้บุคลากรหรือผู้ที่เกี่ยวข้องกับมุมคมดอกสว่านในการเจาะพลาสติกอะคริลิกได้อย่างถูกต้อง

บทสรุปองค์ความรู้

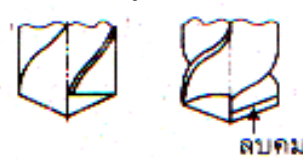
ในการเจาะชิ้นงานถ้าใช้ดอกสว่านที่คมและลับมุมที่ถูกต้อง จะทำให้งานที่เจาะมีผิวเรียบ แต่ถ้าใช้ดอกสว่านที่ทื่อ จะทำให้ปาก รูเจาะตอนที่สว่านทะลุออกมา มีครีบเย็นรอบปาก รูทำให้เสียเวลาในการลบคมมาก ดอกสว่านที่ทื่อจะสังเกตได้จากกริมขอบของคมหลัก จะถูกลบให้หายไป ซึ่งคมส่วนนี้สามารถลับใหม่ได้อีกโดยใช้หินเจียรระโน ขณะลับดอกสว่านจะต้องระวังไม่ให้ส่วนที่ลับนั้นไหม้ ต้อง หมั่นจุ่มน้ำอยู่เสมอ ดอกสว่านที่ร้อนมาก ๆ จะไหม้ ทำให้ความแข็งแรงของคมสว่านเสียไป ดังนั้น การลับดอกสว่านควรพิจารณา ถึงวัสดุที่จะเจาะและมุมจิกที่ถูกต้องเหมาะสม



รูป การลับดอกสว่าน

ขั้นตอนการลับดอกสว่านมีดังนี้

- 1) ตรวจสอบสภาพเครื่องเจียรระโนก่อนทำการลับ
- 2) ปรับแท่นพักงานให้ห่างหินเจียรระโนประมาณ 3 มิลลิเมตร
- 3) ตรวจสอบมุมของดอกสว่านก่อนทำการลับ
- 4) จับดอกสว่านให้ถูกวิธี เพื่อช่วยให้การหมุนลับดอกสว่านได้สะดวก
- 5) ต้องให้แกนดอกสว่านทำมุม 59 องศา กับผิวหน้าหินเจียรระโน เพื่อให้ได้มุมที่ปลายดอกสว่านที่ถูกต้อง เพราะการเจาะวัสดุทั่ว ๆ ไปใช้มุมที่ปลายดอกสว่าน 118 องศา เพราะฉะนั้นจึงได้มุมข้างละ 59 องศา ซึ่งเป็นค่าที่ถูกต้อง
- 6) ขณะลับต้องนำดอกสว่านจุ่มน้ำหล่อเย็นบ่อย ๆ เพื่อระบายความร้อน ลับดอกสว่านสลับกันทีละข้าง จนได้ขนาดมุมเท่ากันตามต้องการ
- 7) ลบคมหน้าตัดให้มุมคายมีค่าเป็นศูนย์ เพื่อแก้การเกิดการดูดของดอกสว่าน



รูป การลบคมหน้าตัดดอกสว่าน

ประโยชน์ที่ได้รับ

บุคลากรหรือผู้ที่เกี่ยวข้อง ลับคมดอกสว่านในการเจาะพลาสติกอะคริลิกได้อย่างถูกต้อง

กิจกรรม KM Sharing Day 2022	ออกครั้งที่ 4	หน้า 1/1
ออกโดย : คณะกรรมการดำเนินงานจัดการความรู้ สำนักพัฒนาเทคนิคศึกษา	เริ่มใช้	23 ธันวาคม 2562