การจัดการความรู้ (KM)	One-Point Lesson (ความรู้เฉพาะเรื่อง)

หัวเรื่อง : การเลือกขนาดมุมเจาะของดอกสว่านให้เหมาะสำหรับงาน	เลขที่เอกสาร	04/2555
	วันที่รายงาน	4 กันยายน 2555

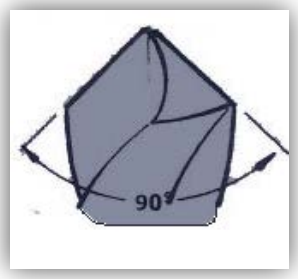
	หัวหน้ากลุ่มงาน	หัวหน้างาน	จัดทำโดย
ประเภท ❑ ความรู้พื้นฐาน ☑ การแก้ไขปรับปรุง ❑ ความยุ่งยาก/ปัญหาที่เกิดขึ้น	มนตรี ปราณีมาโพธ	ประกิตติ์ ลิ้มสกุล	ประกิตติ์ ลิ้มสกุล

วัตถุประสงค์ สามมารถเลือกใช้ดอกสว่านที่เหมาะสำหรับใช้เจาะวัสดุแต่ละชนิดได้

ในการเจาะรูชิ้นงาน หรือชิ้นส่วนต่างที่ทำมาจากวัสดุที่ต่างชนิดกัน การเลือกดอกสว่านที่มีมุมเจาะที่เหมาะสมกับวัสดุชนิดนั้น ๆ จะส่งผลดีกับการปฏิบัติงานเจาะ และได้ชิ้นงานที่มีคุณภาพงตามที่ต้องการ

มุมเจาะของดอกสว่านที่เหมาะกับการเจาะวัสดุแต่ละชนิด คือ

1. มุมเจาะ 118° เป็นมุมเจาะที่นิยมใช้กันมากที่สุด สามารถเจาะชิ้นงานได้หลากหลายที่สุด แต่ถ้าเจาะเหล็กแข็ง เช่น สเตนเลส กลับเจาะได้เร็วมาก หรือถ้าเจาะอลูมิเนียมกลับเจาะได้ช้ากว่าที่ควร



2. มุมเจาะ 90° เหมาะสำหรับโลหะที่ไม่ใช่เหล็ก เช่น อลูมิเนียม,ทองเหลือง, สังกะสี, พลาสติก, ไฟเบอร์, ไม้ และเหล็กหล่อที่นิ่มเพราะมุมที่แหลมกว่า จึงเจาะได้เร็วและคายเศษได้ดีเพราะ ระยะคมตัดจะยาวกว่า

3. มุมเจาะ 135° ใช้สำหรับวัสดุที่แข็งและเจาะยาก เนื่องจากมุมเจาะใหญ่ จึงมีระยะคมตัดที่สั้นลงทำให้ลดความฝืด และความร้อนที่เกิดจากการตัดเฉือน ขณะเดียวกันก็มีความมั่นคงกว่า จึงเหมาะสำหรับเหล็กแข็ง เช่น สเตนเลส หรือเหล็กเกรด (Alloy Steel) และเหล็กทำแม่พิมพ์ เช่น P-20, NAK-80, PDS-5, SKD-11, SKD-61 ฯลฯ

ผลลัพธ์ที่ได้

ได้ผลงานหรือรูเจาะบนชิ้นงานที่มีขนาดและคุณภาพดี พร้อมที่จะนำไปใช้ในขั้นตอนต่อไปและช่วยยืดอายุการใช้งานของดอกสว่าน

ข้อควรระวัง

เลือกใช้ดอกสว่านที่มีมุมเจาะที่เหมาะสมสำหรับชิ้นงานที่เป็นวัสดุชนิดนั้นๆ พร้อมทั้งความเร็วรอบ และแรงกดที่ใช้ในการเจาะ

ผลที่ได้รับ													
	วันที่												
	ผู้ถ่ายทอด												
	ผู้รับการถ่ายทอด												