

บันทึกหลังการจัดการเรียนรู้
รหัสวิชา 20102-2110 รายวิชา ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องมือกลซีเอ็นซี
ช่างกลโรงงาน เครื่องมือกล/2 2565 (ชก.3/2)

ครูผู้สอน นายศรีปราชญ์ ทิพย์เสวก จำนวน

วันที่ 25 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 6 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 3 คน , ลาป่วย 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

- สอนในเรื่องของหลักการทำงานโครงสร้างและส่วนประกอบของเครื่องมือกลซีเอ็นซี
- และเตรียมชิ้นงานสำหรับงานกัด CNC

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นางสาวกิริติกา ศรีมงคล (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นายสุรชัย ณ บุญน้อย (ขาดเรียน) , นางสาวหทัยชนก คงทัพ (ขาดเรียน) , นายเอกรินทร์ อ่อนนุ่ม (ขาดเรียน) , นางสาวเบญจรัตน์ ดิสถาน (ลาป่วย) , นางสาวอำพร ผลประมุข (ลาป่วย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ห้องเรียนชนกันกับวิชาออกแบบและผลิตด้วยคอมพิวเตอร์ ทำให้ต้องแบ่งคอมพิวเตอร์และโน้ตบุ๊ก

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ใช้คอมพิวเตอร์ 1 เครื่อง ต่อผู้เรียน 2 คน

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าใจหลักการทำงานโครงสร้างและส่วนประกอบของเครื่องมือกลซีเอ็นซีเบื้องต้น

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

1.2 โครงสร้างและส่วนประกอบของเครื่องมือกลซีเอ็นซี

เครื่องจักรกลซีเอ็นซี มีโครงสร้างและส่วนประกอบหลัก 3 ส่วน คือ ชุดควบคุมกลไกการเคลื่อนที่ และตัวเครื่องจักร ดังรูปที่ 1.3



รูปที่ 1.3 ส่วนประกอบของเครื่องจักรกลซีเอ็นซี

ดาวน์โหลด

วันที่ 25 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 6 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 4 คน , ลาป่วย 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

- สอนในเรื่องของหลักการทํางานโครงสร้างและส่วนประกอบของเครื่องมือกลซีเอ็นซี
- และเตรียมชิ้นงานสำหรับงานกัด CNC

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นางสาวกิริติกา ศรีมงคล (ขาดเรียน) , นายณัฐดนัย สุขหญิง (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นายปณชัย สืบพันธ์ (ขาดเรียน) , นายสุรัชย์ ณ บุญน้อย (ขาดเรียน) , นางสาวหทัยชนก คงทัพ (ขาดเรียน) , นายเอกรินทร์ อ่อนนุ่ม (ขาดเรียน) , นางสาวเบญจรัตน์ ดิสถาน (ลาป่วย) , นางสาวอำพร ผลประมูล (ลาป่วย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ห้องเรียนชนกันกับวิชาออกแบบและผลิตด้วยคอมพิวเตอร์ ทำให้ต้องแบ่งคอมพิวเตอร์และเน็ตบุ๊ก

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ใช้คอมพิวเตอร์ 1 เครื่อง ต่อผู้เรียน 2 คน

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าใจหลักการทำงานโครงสร้างและส่วนประกอบของเครื่องมือกลซีเอ็นซีเบื้องต้น

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 25 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 6 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

- สอนในเรื่องของหลักการทำงานโครงสร้างและส่วนประกอบของเครื่องมือกลซีเอ็นซี
- และเตรียมชิ้นงานสำหรับงานกัด CNC

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย
นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ห้องเรียนชนกันกับวิชาออกแบบและผลิตด้วยคอมพิวเตอร์ ทำให้ต้องแบ่งคอมพิวเตอร์และเน็ตบุ๊ก

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ใช้คอมพิวเตอร์ 1 เครื่อง ต่อผู้เรียน 2 คน

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าใจหลักการทำงานโครงสร้างและส่วนประกอบของเครื่องมิลลิ่งเอ็นซีเบื้องต้น

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 26 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 6 คน , ลาป่วย 1 คน , สาย 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :
สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงวงแก้ว (ขาดเรียน) , นายพนชัย สืบพันธ์ (ขาดเรียน) , นายพัฒนศักดิ์ หนูน้อย (ขาดเรียน) , นายไววิทย์ นาคราช (ขาดเรียน) , นายสิทธิชัย แซ่ตั้ง (ขาดเรียน) , นายอนุเทพ คงแก้ว (ขาดเรียน) , นายเอกรินทร์ อ่อนนุ่ม (ขาดเรียน) , นางสาวเบญจรัตน์ ดิสถาน (ลาป่วย) , นายพีระพล เอี้ยวงามดี (ลาป่วย) , นางสาวหทัยชนก คงทัพ (สาย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

ดาวน์โหลด

วันที่ 26 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 6 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายกฤษฎา จันทวี (ขาดเรียน) , นายกิตติคุณ ปะโปตินัง (ขาดเรียน) , นายชยานันต์ หงษ์ทอง (ขาดเรียน) , นายณัฐดนัย สุขหฤดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นายธีรเดช พวงอินทร์ (ขาดเรียน) , นายปณชัย สืบพันธ์ (ขาดเรียน) , นายพัฒนศักดิ์ หนูน้อย (ขาดเรียน) , นายพีระพล เอี้ยวงามดี (ขาดเรียน) , นายไววิทย์ นาคราช (ขาดเรียน) , นายสิทธิชัย แซ่ตั้ง (ขาดเรียน) , นายเอกรินทร์ อ่อนนุ่ม (ขาดเรียน) , นางสาวเบญจรัตน์ ดิสถาน (ลาป่วย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าใจและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 **ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด**

การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 26 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 27 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน สาย 2 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นายเจตริน เกิดแสงสุริยงค์ (สาย) , นางสาวทิพย์วารี สัจจา (สาย) , นายธีรเดช พวงอินทร์ (สาย) , นางสาวเบญจรัตน์ ดิสถาน (สาย) , นายปณชัย สืบพันธ์ (สาย) , นางสาวหทัยชนก คงทัพ (สาย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าใจและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 27 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าใจและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 28 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าใจและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

← การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 28 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

2. กรุอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย
นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 28 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าใจและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 **ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด**

การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 29 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

2. กรุอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย
นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 29 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าใจและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 **ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด**

การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

ดาวน์โหลด

วันที่ 2 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 3 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายณัฐดนัย สุขหญิง (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นายธีรเดช พวงอินทร์ (ขาดเรียน) , นายพนชัย สืบพันธ์ (ขาดเรียน) , นายสิทธิชัย แซ่ตั้ง (ขาดเรียน) , นายอนุเทพ คงแก้ว (ขาดเรียน) , นางสาวกิริติกา ศรีมงคล (ลากิจ) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

ดาวน์โหลด

วันที่ 2 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นายธีรเดช พวงอินทร์ (ขาดเรียน) , นายพัฒนศักดิ์ หนูน้อย (ขาดเรียน) , นางสาวกิริติกา ศรีมงคล (ลากิจ) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าใจและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 2 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 7 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของ ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย
นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

-

ผลการจัดการเรียนรู้

ผู้เรียนเข้าและสามารถปฏิบัติได้ดี

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

2.3 ลักษณะการขึ้นรูปและกระบวนการในงานกลึงและงานกัด

การเลือกกระบวนการแมชชีนอย่างถูกวิธีจะช่วยลดต้นทุนการผลิต มีอัตราการผลิตสูง ความยุ่งยากในการเตรียมการและดำเนินการน้อย มีความเที่ยงตรงของขนาดชิ้นงานตลอดจนเพิ่มอายุการใช้งานของทุกลักษณะการขึ้นรูปพื้นฐานในกระบวนการแมชชีน สามารถแยกตามประเภทของเครื่องจักรได้ ดังนี้

1.3.1 เครื่องกลึงซีเอ็นซี

ลักษณะการแมชชีนของงานกลึงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

1. การกลึงผิวนอก ได้แก่ การกลึงปาดหน้า (Facing) การกลึงปอกผิวนอก (Turning) การกลึงเกลียวนอก (Threading) การกลึงร่อง (Grooving) และการกลึงเรียว (Taper)
2. การกลึงผิวใน ได้แก่ การเจาะรู (Drilling) การคว้านผิวเรียบ (Reaming) การคว้านรูใหญ่ (Boring) การกลึงร่องใน (Recessing) การกลึงเกลียวใน (Tapping) และการกลึง ตัดขาด (Parting Off)

ดาวน์โหลด

วันที่ 3 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 8 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของการเขียนและแก้ไข ตรวจสอบโปรแกรมซีเอ็นซี งานกลึงและงานกัด

ปฏิบัติการใช้เครื่องซีเอ็นซี

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน
3. ทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วย

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงวงแก้ว (ขาดเรียน) , นายสิทธิชัย แซ่ตั้ง (ขาดเรียน) , นายธีรเดช พวงอินทร์ (ลากิจ) ,

ปัญหา/อุปสรรค
เครื่องจักรมีแค่เครื่องเดียว

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง
ให้นักเรียนที่ว่างอยู่เรียนรู้การเขียนโปรแกรมงานกัดและงานกลึงและทำแบบฝึกหัดในหนังสือ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 3 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 8 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :
สอนในเรื่องของการเขียนและแก้ไข ตรวจสอบโปรแกรมซีเอ็นซี งานกลึงและงานกัด
ปฏิบัติการใช้เครื่องซีเอ็นซี

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน

3. ทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วย

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายกฤษฎา จันทวี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงวงแก้ว (ขาดเรียน) , นายธีรเดช พวงอินทร์ (ลากิจ) ,

ปัญหา/อุปสรรค

เครื่องจักรมีแค่เครื่องเดียว

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ให้นักเรียนที่ว่างอยู่เรียนรู้การเขียนโปรแกรมงานก๊ัดและงานกลึงและทำแบบฝึกหัดในหนังสือ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



ดาวน์โหลด

วันที่ 3 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 8 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของการเขียนและแก้ไข ตรวจสอบโปรแกรมซีเอ็นซี งานกลึงและงานกัด

ปฏิบัติการใช้เครื่องซีเอ็นซี

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน
3. ทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วย

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค
เครื่องจักรมีแค่เครื่องเดียว

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง
ให้นักเรียนที่ว่างอยู่เรียนรู้การเขียนโปรแกรมงานกัดและงานกลึงและทำแบบฝึกหัดในหนังสือ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



ดาวน์โหลด

วันที่ 4 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 8 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 3 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :
สอนในเรื่องของการเขียนและแก้ไข ตรวจสอบโปรแกรมซีเอ็นซี งานกลึงและงานกัด
ปฏิบัติการใช้เครื่องซีเอ็นซี

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

2. กรุ้อธิบายความหมายของตัวแทน

3. ทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วย

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นางสาวเบญจรัตน์ ดิستان (ขาดเรียน) , นายพนชัย สืบพันธ์ (ขาดเรียน) , นายไวยุทธิ์ นาคราช (ขาดเรียน) , นายสิทธิชัย แซ่ตั้ง (ขาดเรียน) , นางสาวกิริติกา ศรีมงคล (สาย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

เครื่องจักรมีแค่เครื่องเดียว

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ให้นักเรียนที่ว่างอยู่เรียนรู้การเขียนโปรแกรมงานก๊ัดและงานกลึงและทำแบบฝึกหัดในหนังสือ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



ดาวน์โหลด

วันที่ 4 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 8 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 2 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของการเขียนและแก้ไข ตรวจสอบโปรแกรมซีเอ็นซี งานกลึงและงานกัด

ปฏิบัติการใช้เครื่องซีเอ็นซี

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน
3. ทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วย

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นางสาวเบญจรัตน์ ดิสถาน (ขาดเรียน) , นายปณชัย สืบพันธ์ (ขาดเรียน) , นายไวยุทธิ์ นาคราช (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค
เครื่องจักรมีแค่เครื่องเดียว

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง
ให้นักเรียนที่ว่างอยู่เรียนรู้การเขียนโปรแกรมงานกัดและงานกลึงและทำแบบฝึกหัดในหนังสือ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 6 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 8 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 4 คน , ลาป่วย 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :
สอนในเรื่องของการเขียนและแก้ไข ตรวจสอบโปรแกรมซีเอ็นซี งานกลึงและงานกัด
ปฏิบัติการใช้เครื่องซีเอ็นซี

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน
3. ทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วย

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายชยานันต์ หงษ์ทอง (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นายธีรเดช พวงอินทร์ (ขาดเรียน) , นายพัฒนศักดิ์ หนูน้อย (ขาดเรียน) , นายพีระพล เอี่ยมงามดี (ขาดเรียน) , นายไววิทย์ นาคราช (ขาดเรียน) , นางสาวอำพร ผลประมูล (ขาดเรียน) , นางสาวปฐมมาวดี พลายน้อย (ลาป่วย) , นางสาวหทัยชนก คงทัพ (ลาป่วย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

เครื่องจักรมีแค่เครื่องเดียว

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ให้นักเรียนที่ว่างอยู่เรียนรู้การเขียนโปรแกรมงานก๊ัดและงานกลึงและทำแบบฝึกหัดในหนังสือ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



ดาวน์โหลด

วันที่ 6 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 8 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของการเขียนและแก้ไข ตรวจสอบโปรแกรมซีเอ็นซี งานกลึงและงานกัด

ปฏิบัติการใช้เครื่องซีเอ็นซี

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน
3. ทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วย

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายชยานันต์ หงษ์ทอง (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค
เครื่องจักรมีแค่เครื่องเดียว

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง
ให้นักเรียนที่ว่างอยู่เรียนรู้การเขียนโปรแกรมงานกัดและงานกลึงและทำแบบฝึกหัดในหนังสือ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 9 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 8 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 1 คน , ลาพัก 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :
สอนในเรื่องของการเขียนและแก้ไข ตรวจสอบโปรแกรมซีเอ็นซี งานกลึงและงานกัด
ปฏิบัติการใช้เครื่องซีเอ็นซี

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

2. กรุอธิบายความหมายของตัวแทน

3. ทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วย

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นางสาวกิริติกา ศรีมงคล (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นายเอกรินทร์ อ่อนนุ่ม (ขาดเรียน) , นายสุรัชย์ ณ บุญน้อย (ลากิจ) ,

ปัญหา/อุปสรรค

เครื่องจักรมีแค่เครื่องเดียว

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ให้นักเรียนที่ว่างอยู่เรียนรู้การเขียนโปรแกรมงานก๊ัดและงานกลึงและทำแบบฝึกหัดในหนังสือ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



ดาวน์โหลด

วันที่ 9 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 8 จำนวน 16 คน ลากิจ 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของการเขียนและแก้ไข ตรวจสอบโปรแกรมซีเอ็นซี งานกลึงและงานกัด

ปฏิบัติการใช้เครื่องซีเอ็นซี

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน
3. ทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วย

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นางสาวกิริติกา ศรีมงคล (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นายสุรชัย ณ บุญน้อย (ลากิจ) ,

ปัญหา/อุปสรรค
เครื่องจักรมีแค่เครื่องเดียว

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง
ให้นักเรียนที่ว่างอยู่เรียนรู้การเขียนโปรแกรมงานกัดและงานกลึงและทำแบบฝึกหัดในหนังสือ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 9 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 8 จำนวน 16 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :
สอนในเรื่องของการเขียนและแก้ไข ตรวจสอบโปรแกรมซีเอ็นซี งานกลึงและงานกัด
ปฏิบัติการใช้เครื่องซีเอ็นซี

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์
2. ครูอธิบายความหมายของตัวแทน
3. ทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วย

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย
นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค
เครื่องจักรมีแค่เครื่องเดียว

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง
ให้นักเรียนที่ว่างอยู่เรียนรู้การเขียนโปรแกรมงานก๊าดและงานกลึงและทำแบบฝึกหัดในหนังสือ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



ดาวน์โหลด

วันที่ 11 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 9 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 1 คน , ลา กิจ 1 คน , สาย 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอบปลายภาคในเรื่องของ ทฤษฎีและปฏิบัติรายวิชา ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องมือกลซีเอ็นซี

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลา กิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายกฤษฎา จันทวี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงวงแก้ว (ขาดเรียน) , นายเสกฐวุฒิ ศรีภิรมย์ (ขาดเรียน) , นางสาวหทัยชนก คงทัพ (ลา กิจ) , นายสิทธิชัย แซ่ตั้ง (สาย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

วันที่ 12 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 9 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 5 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอบปลายภาคในเรื่องของ ทฤษฎีและปฏิบัติรายวิชา ผลิตภัณฑ์ส่วนด้วยเครื่องมือกลซีเอ็นซี

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายกฤษฎา จันทวี (ขาดเรียน) , นายจักรกริช จันทะนา (ขาดเรียน) , นายเจตริน เกิดแสงสุริยงค์ (ขาดเรียน) , นายณัฐดนัย สุขหฤต (ขาดเรียน) , นางสาวทิพย์วารี สัจจา (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นางสาวเบญจรัตน์ ดิสถาน (ขาดเรียน) , นายพงศกร เงินวง (ขาดเรียน) , นายพัฒนศักดิ์ หนูน้อย (ขาดเรียน) , นายพีระพล เอี้ยวงามดี (ขาดเรียน) , นายสิทธิชัย แซ่ตั้ง (ขาดเรียน) , นายอนุเทพ คงแก้ว (ขาดเรียน) , นายธีรเดช พวงอินทร์ (ลากิจ) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

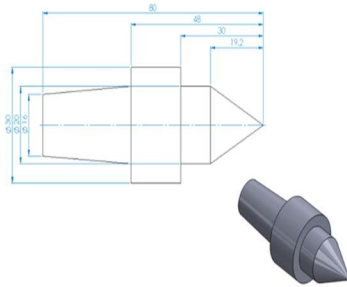
-

ผลการจัดการเรียนรู้

-

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

แบบทดสอบปลายภาคเรียน
จากรูป จงตอบคำถาม ข้อที่ 1-28



ข้อที่ 1 จงคำนวณหาความรอบของชิ้นงาน โดยกำหนดความเร็วตัดที่ 150 m/mm.

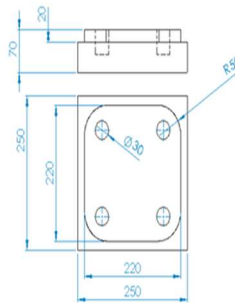
.....
.....
.....

ข้อที่ 2 จากรูป จงเขียนโปรแกรมงานกลึงชิ้นงาน

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

จากรูป จงตอบคำถาม ข้อที่ 3-4 โดยกำหนดให้

ดอกกัด End mill FLAT ความโตขนาด $\varnothing$ 30 mm. จำนวน 4 ฟัน ค่า Fz ที่ 0.02 และความเร็วตัดที่ 120
ดอกเจาะนำศูนย์ Center drill ความโตขนาด $\varnothing$ 3 mm. จำนวน 2 ฟัน ค่า Fz ที่ 0.12 และความเร็วตัดที่ 180
ดอกเจาะ Drilling ความโตขนาด $\varnothing$ 30 mm. จำนวน 2 ฟัน ค่า Fz ที่ 0.02 และความเร็วตัดที่ 120



ข้อที่ 3 จากรูป จงคำนวณหาความรอบของดอกกัด และอัตราการป้อน FEED

.....
.....

ข้อที่ 4 จากรูป จงคำนวณหาความรอบของดอกเจาะนำ ศูนย์ Center drill และอัตราการป้อน FEED

.....
.....

ข้อที่ 5 จากรูป จงคำนวณหาความรอบของดอกเจาะ Drilling และอัตราการป้อน FEED

.....
.....

ข้อที่ 6 จากรูป จงเขียนโปรแกรมงานกลึงชิ้นงาน

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

ดาวน์โหลด

วันที่ 12 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 9 จำนวน 16 คน ขาดเรียน 2 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอบปลายภาคในเรื่องของ ทฤษฎีและปฏิบัติรายวิชา ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องมือกลซีเอ็นซี

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายเจตริน เกิดแสงสุริยงค์ (ขาดเรียน) , นางสาวทิพย์วารี สัจจา (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) , นายพงศกร เงินวง (ขาดเรียน) , นายพีระพล เอี้ยวงามดี (ขาดเรียน) , นายธีรเดช พวงอินทร์ (ลากิจ) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย
นายชลชัย ฤคดี (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

-

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

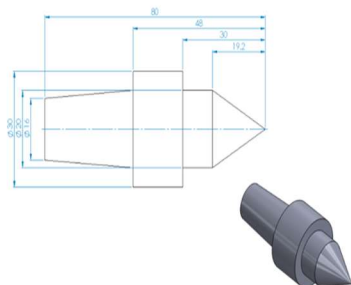
-

ผลการจัดการเรียนรู้

-

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

จากรูป จงตอบคำถาม ข้อที่ 1-28



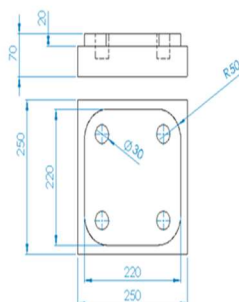
```

=====
=====

```

[illegible]

ดอกกัด End mill FLAT ความโตขนาด $\varnothing$ 30 mm. จำนวน 4 ฟัน ค่า Fz ที่ 0.02 และความเร็วตัดที่ 120

[illegible]

วันที่ 13 ธันวาคม 2567 สัปดาห์ที่ 9 จำนวน 16 คน

สอบปลายภาคในเรื่องของ ทฤษฎีและปฏิบัติรายวิชา ผลดีขึ้นส่วนด้วยเครื่องมือกลซีเอ็นซี

—

นายชลชัย ถคติ (ขาดเรียน) , นายธนภัทร แสงแก้ว (ขาดเรียน) ,

100

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

แบบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

Technical drawing of a conical drill bit. The drawing shows a side view with dimensions: total length 80, length of the cylindrical part 40, length of the conical part 30, and diameter of the cylindrical part 19.2. The conical part has a taper of 1:10. A 3D model of the drill bit is shown below the drawing.

=====

=====

=====

[illegible][illegible]

(.....)

.....

ลงชื่อ.....นายรองผู้อำนวยการฝ่ายวิชาการ

(นายประพจน์ พฤษณะ)

.....

ลงชื่อ.....นายผู้อำนวยการวิทยาลัยการอาชีพบางสะพาน

(นายนิมิตร ศรีภัย)

.....