

แบบฝึกหัด
เรื่อง เครื่องมือวัดในงานช่างกลโรงงาน
เติมคำในช่องว่างให้ถูกต้อง

1. เวอร์เนียคาลิเปอร์ทั่วไปมีความละเอียดในการวัดอยู่ที่ ..... มิลลิเมตร



2. ชิ้นส่วนของไมโครมิเตอร์ที่ต้องหมุนเพื่อให้เกิดแรงกดวัดที่สม่ำเสมอและป้องกันชิ้นงานเสียหาย คือ .....



3. เครื่องมือวัดที่ใช้ตรวจความเรียบ ความเสมอแนว และการสั่นส่าย (runout) คือ .....



4. การตรวจความตั้งฉากของผิวงานด้วยฉากเหล็ก (try square) ให้ตรวจสอบโดยดู ..... ระหว่างผิวงานกับขอบฉาก



5. เครื่องมือวัดที่เป็นใบเหล็กบางหลายขนาด ใช้สำหรับวัดช่องว่างระหว่างผิวสองผิว คือ .....



6. ผิวหน้าอ้างอิงที่มีความเรียบเที่ยงตรงสูง ทำจากเหล็กหล่อหรือหินแกรนิตสำหรับงานตรวจสอบ เรียกว่า .....



7. ก่อนทำการวัด ชิ้นงานที่ร้อนจากการตะไบ จะต้องรอให้ ..... ก่อน เพราะโลหะจะขยายตัวเมื่อได้รับความร้อน



8. การอ่านค่าสเกลควรตั้งสายตาให้ตรงกับขีด เพื่อลดความคลาดเคลื่อนจากมุมมอง ซึ่งเรียกว่า .....



9. ในการแปลงหน่วยวัดระบบอังกฤษเป็นเมตริก ความยาว 1 นิ้ว มีค่าเท่ากับ ..... มิลลิเมตร



10. หน่วยวัดความยาว 1 ไมโครเมตร (ไมครอน) มีค่าเท่ากับ ..... มิลลิเมตร



11. การวัดชิ้นงานซ้ำหลายครั้งแล้วได้ค่าใกล้เคียงกัน แสดงถึงคุณสมบัติด้าน ..... ของการวัด



12. โดยทั่วไปช่างควรเลือกเครื่องมือวัดที่มีความละเอียดมากกว่าพิกัดความเผื่อของงานประมาณ ..... เท่า



13. ส่วนประกอบด้านหลังของเวอร์เนียคาลิเปอร์ ที่ใช้สำหรับวัดความลึก เรียกว่า .....



14. สเกลบนปลอกหมุน (thimble) ของไมโครมิเตอร์มาตรฐานแบ่งออกเป็น 50 ขีด โดยแต่ละขีดมีค่าเท่ากับ ..... มิลลิเมตร



15. เมื่อจัดเก็บไมโครมิเตอร์ ควรเว้นระยะห่างระหว่าง ..... เล็กน้อย เพื่อป้องกันการบีบอัดจากการขยายตัวทางอุณหภูมิ



16. การติดตั้งไดอัลเกจก่อนเริ่มวัด ต้องกดแกนวัดลงบนผิวอ้างอิงให้เข็มเลื่อนไปประมาณหนึ่งรอบ ซึ่งเรียกว่าการตั้งระยะ .....



17. เครื่องมือตรวจความเรียบผิวแนวราบที่มีขอบคมเป็นเส้นตรง ให้ช่องแสงที่ละเอียดมากสำหรับงานความเที่ยงตรงสูง คือ .....



18. แผ่นเหล็กมาตรฐานที่มีขนาดความหนาแน่นอน ใช้สำหรับสอบเทียบเครื่องมือวัด เรียกว่า .....



19. การต่อประกบผิวของบล็อกเกจเข้าด้วยกันโดยอาศัยแรงยึดติดของผิวเรียบ เรียกว่า วิธี .....



20. แผ่นเหล็กที่มีฟันหยัก ใช้สำหรับตรวจสอบระยะพิตช์ของเกลียว เรียกว่า .....





LIVEWORKSHEETS