แบบฝึกหัดบทที่ 5
การตะไบผิวแนวราบ



1. เครื่องมือตัดแต่งโลหะด้วยมือที่ทำจากเหล็กกล้าคาร์บอนสูงหรือเหล็กกล้าเครื่องมือชุบแข็ง เรียกว่า .....



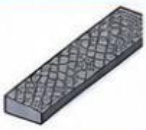
2. ส่วนปลายแหลมของตะไบที่ใช้สำหรับสอดเข้าด้ามตะไบ เรียกว่า .....



3. ขอบตะไบบางชนิดจะไม่มีฟันตะไบ เรียกว่า ..... มีไว้เพื่อป้องกันไม่ให้ตะไบไปกัดโดนขอบงาน.



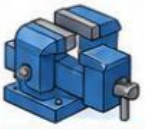
4. ตะไบชนิดที่มีร่องฟันตัดไขว้กันสองทิศทาง ตัดเนื้องานได้เร็ว เหมาะกับงานเหล็ก คือ .....



5. เกรดความหยาบของตะไบที่เน้นใช้ตัดเนื้องานออกเป็นจำนวนมากในขั้นเริ่มต้น คือ .....



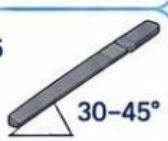
6. ความสูงของปากกาจับงานที่เหมาะสมในการปฏิบัติงานตะไบ ควรตั้งให้อยู่ในระดับประมาณ ..... ของผู้ปฏิบัติงาน.



7. เมื่อต้องการยึดจับชิ้นงานที่ไม่ต้องการให้เกิดรอยบนผิว ควรใช้อุปกรณ์รองปากกาที่เรียกว่า .....



8. เทคนิคการตะไบสลับทิศทางเป็นมุมแนว 30–45 องศา เพื่อเอาเนื้องานออกเร็วและช่วยตรวจความเรียบ เรียกว่า .....



9. เทคนิคการจับตะไบสองมือขวางกับงาน แล้วดึงลากไปมาเพื่อแต่งผิวละเอียดและลบรอยตะไบ เรียกว่า .....



10. อุปกรณ์ที่ใช้สำหรับทำความสะอาดเศษโลหะออกจากฟันตะไบ มีชื่อเรียกว่า .....



11. ทิศทางในการใช้แปรงลวดขัดทำความสะอาดฟันตะไบ จะต้องลากไปตาม .....



12. จังหวะความเร็วในการตะไบที่เหมาะสมและสม่ำเสมอ ควรอยู่ที่ประมาณ ..... จังหวะต่อนาที.



13. ข้อผิดพลาดที่ทำให้งานตะไบมีลักษณะผิวนูนกลาง (convex) เกิดจากการ ..... ขณะตะไบ.



14. เพื่อลดการอุดตันของเศษโลหะเมื่อต้องนำตะไบไปใช้กับอะลูมิเนียมหรือโลหะอ่อน ควรใช้ ..... ลูบบนผิวตะไบ.



15. ขณะชักตะไบกลับให้ผ่อนแรงกดลง เพราะการกดหนักขณะชักกลับจะทำให้ ..... และเศษโลหะอุดตัน.



16. ในการตะไบงานสี่เหลี่ยม ผิวแรกที่ต้องตะไบให้เรียบเพื่อใช้เป็นหลักในการวัดและตรวจสอบผิวด้านอื่น เรียกว่า .....



17. ตะไบชนิดที่มีฟันเป็นเม็ดโดดๆ เหมาะสำหรับใช้กับไม้และวัสดุอ่อนมาก เรียกว่า .....



18. การยืดอายุการใช้งานตะไบเล่มใหม่ ควรนำไปใช้งานกับ ..... ก่อน แล้วจึงนำไปใช้กับโลหะที่แข็งขึ้น.

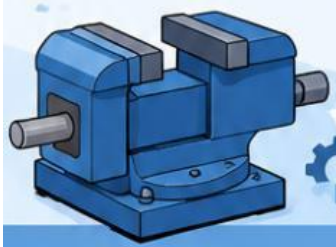


19. เกณฑ์การตรวจความเรียบและความตั้งฉากของงานตะไบ ยอมให้มีช่องแสงลอดได้ไม่เกิน ..... มิลลิเมตร.



20. ในการปฏิบัติงานตะไบ ข้อห้ามสำคัญเรื่องความสะอาดและความปลอดภัย คือห้ามใช้ ..... เศษโลหะโดยเด็ดขาด.











LIVEWORKSHEETS