

คู่มือการฝึกอบบรม




หัวข้อ

เทคนิคการปรับจักรอุตสาหกรรมเข็มเดี่ยว
ฐานราช



จัดทำโดย อ.สิรินภััส บรรจบ
ครูฝึกฝีมือแรงงาน ช2

	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน		หน้า ๒
	เรื่อง :	หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า)		
	เทคนิคการปรับจักรอุตสาหกรรมเข็ม เดี่ยว ฐานราบ	หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตาม ความหนา-บาง		
		งานย่อยที่ :	เวลา	ชั่วโมง

คุณลักษณะจักรอุตสาหกรรมเข็มเดี่ยว ฐานราบ

1.ความเร็วจักร (Sewing Speed)

2.ขนาดของฝีเข็ม (Stitch Length)

3.ระยะชัก (Needle Bar Stroke)

4.เข็ม (Needle)

5.แรงดันตีนผีทับผ้า (Presser Foot)

6.ระยะยกตีนผีทับผ้า (Presser Foot Life)

6.1ยกด้วยมือ (By Hand Lifter)

6.2ยกด้วยหน้าขา (By Knee Lifter)

7.ฟันกระต่าย (Feed Dog)

8.ความสูงฟันกระต่าย (Height of Feed Dog)

9.ระบบของฟันกระต่าย (Feed System)

10.ชุดกระตุกด้าย (Thread Take-up)

11.ระยะขึ้นลงของชุดกระตุกด้าย (Thread

Take-up Stroke)

๑๒.ระบบน้ำมันหล่อลื่น (Lubrication)

๑๓.น้ำมันหล่อลื่น (Lubricant)

๑๔.มอเตอร์ (Motor)

๑๕.กำลังงาน/ไฟฟ้ามอเตอร์ (Motor Out-put)

- ๔๐๐ - ๕๕๐๐ s.p.m

- ๐ ถึง ๕ mm.

- ค่าโดยประมาณ ๓๐ mm.

- DB x ๑ # ๙ - ๑๙, DA x ๑ # ๙ - ๑๖

- ๔ - ๗ Kg.

- ๕ mm.

- ๑๐ mm.

- ๓-๔ row teeth

- มาตรฐาน ๐.๘๐mm.

- Swing type

- Link-type

- ค่าโดยประมาณอยู่ระหว่าง ๑๐๕ -
๑๑๕ mm.

- Fully Automatic


- New Defrix Oil No. ๑

- Clutch Motor

- ๑/๓ HP, ๒๕๐w POLE - ๒, PH - ๑H

๕๐, ๒.๔ AMP Volt ๒๒๐, RPM ๒๘๐๐

- ๓๐๐๐

	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน	หน้า
	เรื่อง : เทคนิคการปรับจักรอุตสาหกรรม เข็มเดี่ยว ฐานราบ	หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า)	๓
		หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บขึ้นงานตาม ความหนา-บาง	งานย่อยที่ :
			ชั่วโมง

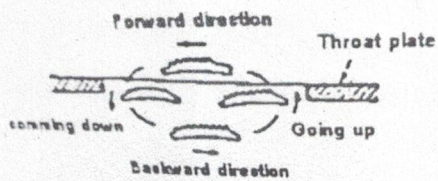
๑. วิธีการปรับตั้งฟันส่งเข็ม

การปรับตั้งตามค่ามาตรฐาน	๑.๑การปรับตั้งชุดฟันกระต่าย (Feed)
--------------------------	------------------------------------

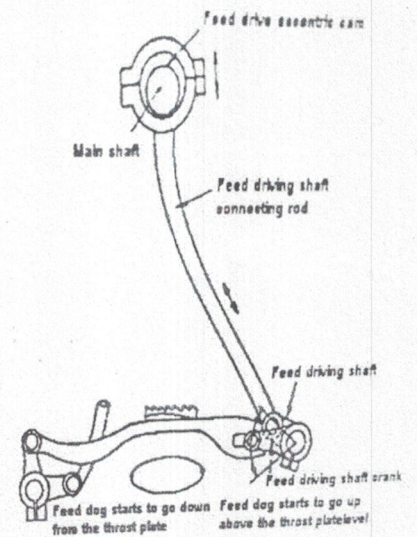
ฟันกระต่าย (Feed) เป็นอุปกรณ์ที่ทำหน้าที่ส่งผ้าไปข้างหน้า – ข้างหลัง โดยจะหมุนในลักษณะรูปวงรี เพื่อให้มีช่วงเวลาของการส่งงานยาวนานที่สุด

อัตราส่วนการทำงาน : หมุนเข็ม ๑ รอบ เสาเข็มเคลื่อนที่ขึ้นลง ๑ ครั้ง ฟันกระต่ายหมุนส่งผ้า ๑ ฝีเข็ม โดยทั่วไปฟันกระต่ายจะมีการปรับตั้งค่าให้ได้ตามมาตรฐานอยู่ ๔ ประการ

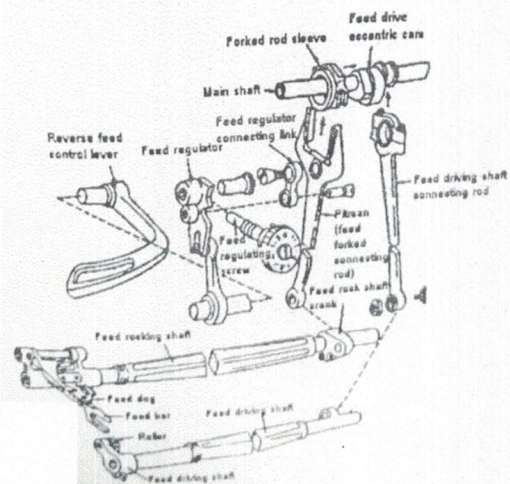
๑. การตั้งระยะระหว่างฟันกระต่ายกับแป้นฟัน
๒. การตั้งความสูงของฟันกระต่าย
๓. การตั้งระยะชิดหน้าหลังของฟันกระต่าย
๔. การตั้ง Feed Timing




รูปลักษณะการเคลื่อนเป็นวงรีของฟันกระต่าย



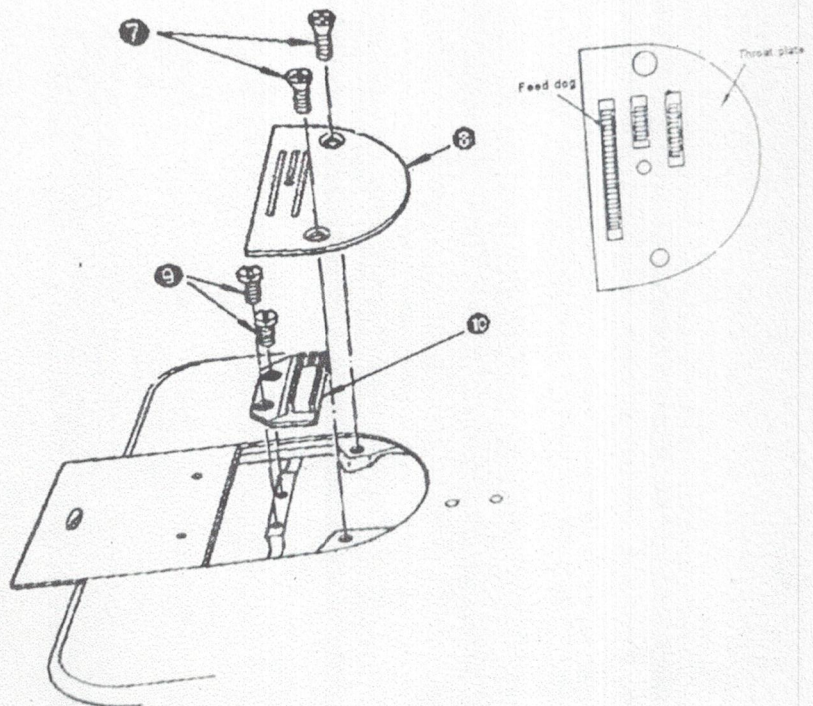
รูปลักษณะชุดส่งกำลังของฟันกระต่าย



	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน		หน้า
	เรื่อง : เทคนิคการปรับจักรอุตสาหกรรมเข็ม เดี่ยว ฐานราบ	หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า)		๔
		หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตามความ หนา-บาง		
		งานย่อยที่ :	เวลา	ชั่วโมง

วิธีการปรับตั้ง

๑.๒ การตั้งระยะระหว่างฟันกระต่ายกับแป้นฟัน

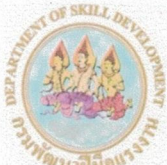


วิธีตั้ง

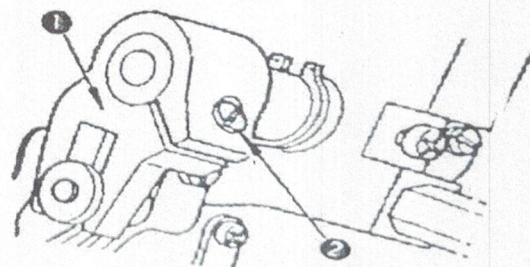
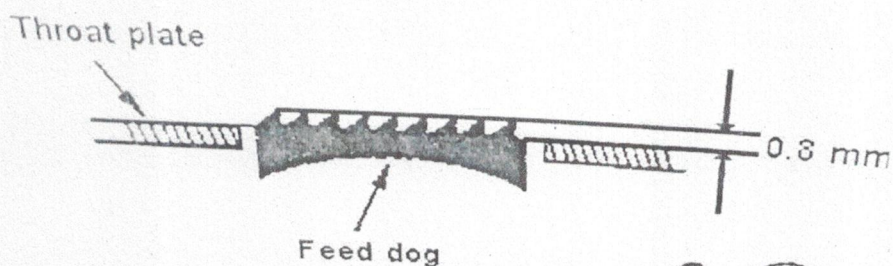
๑. ใส่แป้นฟันยึดสกรูให้แน่น
๒. ประกอบฟันกระต่ายตามตำแหน่งยึดสกรูพอหลวม
๓. หมุนให้ฟันกระต่ายขึ้นมาเสมอกับแป้นฟัน
๔. ปรับตำแหน่งฟันกระต่ายโดยให้อยู่กึ่งกลางไม่เบียดข้างใดข้างหนึ่ง
๕. หมุนสกรูยึดฟันกระต่ายให้แน่น

ผลของการปรับตั้งหากไม่ได้ค่าตามมาตรฐาน

๑. จักรมีเสียงดัง
๒. ฟันกระต่ายและแป้นฟันชำรุดเร็ว
๓. การส่งงานของชุดฟันกระต่ายไม่เป็นไปตามมาตรฐาน
๔. ฝีเข็มไม่ตรง
๕. ผ้าเป็นจีบย่น

	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน	หน้า	
	เรื่อง : เทคนิคการปรับจักรอุตสาหกรรมเข็ม เดี่ยว ฐานราบ	หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า)	๕	
		หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตาม ความหนา-บาง		
	งานย่อยที่ :	เวลา	ชั่วโมง	

วิธีการปรับตั้ง	๑.๓ การตั้งความสูงของฟันกระต่าย
-----------------	---------------------------------



วิธีการตั้งตั้ง


๑. หมุนมุมเลื่อยให้ฟันกระต่ายขึ้นมาอยู่ในตำแหน่งสูงสุด
๒. คลายสกรูปรับตั้งออกพอหลวม (สกรูหมายเลข ๒)
๓. สังเกตหากคลายสกรูออกพอหลวมแล้วจะสามารถเลื่อนชุดฟันกระต่ายขึ้นบนลงล่างได้
๔. ตั้งความสูงของฟันกระต่ายให้สูงเลยแป้นฟันโดยระยะความสูงให้ค้ำนึ่งถึงความหนาของชิ้นงาน

ค่าตัวเลขมาตรฐานในการปรับตั้งความสูง

ผ้าบาง	ตั้งความสูงของฟันกระต่าย	๐.๖ - ๐.๗ mm.
ผ้าหนาปานกลาง	ตั้งความสูงของฟันกระต่าย	๐.๘ mm.
ผ้าหนา	ตั้งความสูงของฟันกระต่าย	๐.๙ - ๑.๐ mm

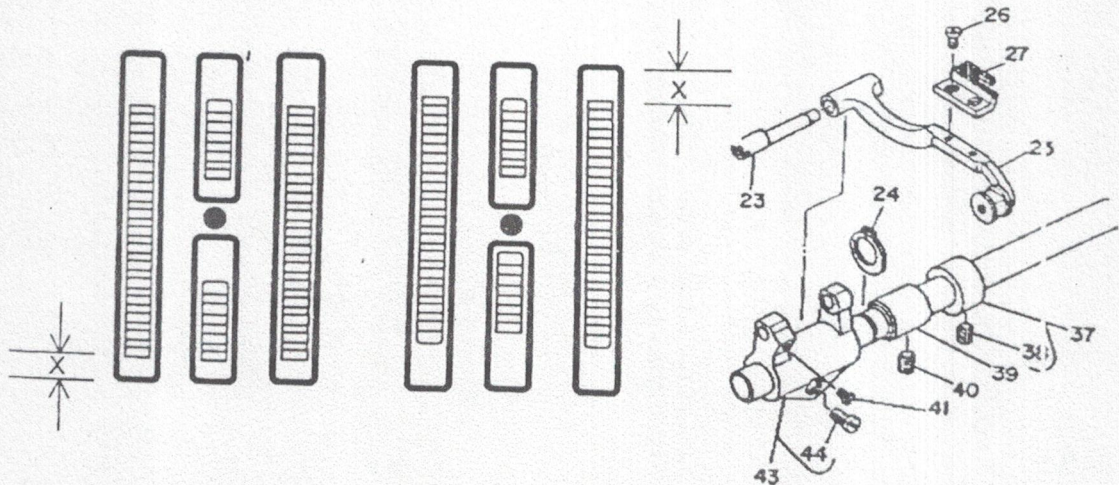
ผลของการปรับตั้งหากไม่ได้ค่าตามมาตรฐาน

๑. หากตั้งความสูงน้อยกว่าปกติจะทำให้ฟันกระต่ายส่งงานไม่สะดวกหรือหากตั้งต่ำกว่ามาตรฐานมากๆ จะทำให้ฟันกระต่ายไม่สามารถส่งงานได้
๒. หากตั้งความสูงน้อยกว่าปกติจะทำให้ผีเข็มถี่ซึ่งผิดจากมาตรฐานจริงของการปรับขนาดผีเข็มตอนนั้น
๓. หากตั้งความสูงน้อยกว่าปกติผ้าจะขาดง่าย
๔. หากตั้งความสูงมากกว่าปกติก็จะทำให้จักรมีเสียงดังและผ้าจะเกิดตำหนิได้ง่าย
๕. หากตั้งความสูงมากกว่าปกติจะทำให้ผ้าย่น

	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน	หน้า
	เรื่อง : เทคนิคการปรับจักรอุตสาหกรรมเข็ม เดี่ยว ฐานราบ	หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า)	๖
		หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตาม ความหนา-บาง	
	งานย่อยที่ :	เวลา	ชั่วโมง

วิธีการปรับตั้ง

๑.๔ การตั้งระยะขีดหน้าหลังของ핀กระต่าย




วิธีการตั้ง

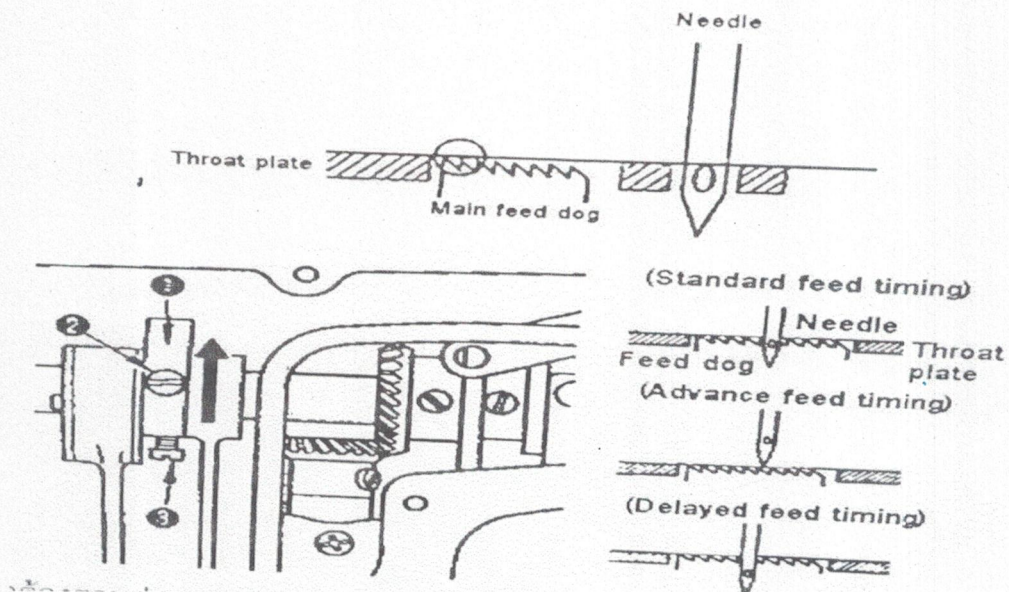
๑. หมุนมุมเลยให้핀กระต่ายเคลื่อนที่มาขนานกับแป้นฟันในตำแหน่งหน้าสุด เช็กระยะห่างระหว่าง핀กระต่ายกับขอบแป้นฟัน (ระยะ x) ดังรูป
๒. หมุนมุมเลยให้핀กระต่ายเคลื่อนที่มาขนานกับแป้นฟันตำแหน่งหลังสุด เช็กระยะห่าง핀กระต่ายกับแป้นพิมพ์(ระยะx)
๓. โดยปกติหากได้ค่ามาตรฐานระยะ x ทั้งด้านหน้าและหลังจะต้องมีระยะเท่ากัน
๔. หากมีระยะไม่ได้ตามมาตรฐานให้คลาย SET SCREW แล้วทำการปรับตั้ง (สกรูหมายเลข ๔๔)

ผลของการปรับตั้งหากไม่ได้ค่าตามมาตรฐาน

๑. จักรมีเสียงดังอันเกิดจาก핀กระต่ายกระแทกกับแป้นฟัน เพราะตั้ง핀กระต่ายขีดข้างใดข้างหนึ่ง
๒. ฟันกระต่ายและแป้นพิมพ์ชำรุดเสียหายเร็วขึ้น
๓. หากตั้งผิดจากค่ามาตรฐานมากๆ จะทำให้จักรไม่สามารถหมุนได้
๔. ในกรณีที่ใช้อุปกรณ์ช่วยเย็บอาจจะเกิดปัญหา

	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน		หน้า
	เรื่อง : เทคนิคการปรับจักรอุตสาหกรรมเข็ม เดี่ยว ฐานราบ	หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า)		๗
		หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตามความ หนา-บาง		
		งานย่อยที่ :	เวลา	ชั่วโมง

วิธีการปรับตั้ง	๑.๕ การตั้ง Feed Timing
-----------------	-------------------------




จักรหว่าที่ถูกต้องตามค่ามาตรฐาน คือ ในจักรหว่าที่เข็มเคลื่อนที่ลงและขอบรูล่างของเข็มมาเสมอกับแป้นพื้นในตำแหน่งนี้พื้นกระต่ายจะต้องเคลื่อนที่มาอยู่ในตำแหน่งเสมอกับแป้นพื้นด้านหน้า

วิธีการตั้ง

๑. หมุนมู่เลย์ เพื่อตรวจเช็คตำแหน่งความถูกต้องของ Feed Timing
๒. หากต้องการจะตั้งค่าความถูกต้องให้คลาย Screw adjust ออกพอหลวม (สกรูหมายเลข ๒,๓)
๓. จักรชุดนี้เมื่อคลายหลวมจะเป็นผลให้เกิดแยกอิสระจากกันระหว่างการเคลื่อนที่ขึ้นลงของเข็มกับการส่งงานของชุดพื้นกระต่าย
๔. ตั้งจักรหว่าสัมพันธ์ Feed timing โดยหมุนมู่เลย์ให้ขอบรูล่างของเข็มเคลื่อนที่ลงมาเสมอกัน Plate จากนั้นให้ใช้มือหมุนให้ชุดพื้นกระต่ายเลื่อนมาเสมอกับ Plate ด้านหน้าในจักรหว่านี้ด้วย
๕. เมื่อได้จักรหว่าที่ถูกต้องตามค่ามาตรฐานให้ล็อก Screw adjust ในตำแหน่งนี้ให้แน่น

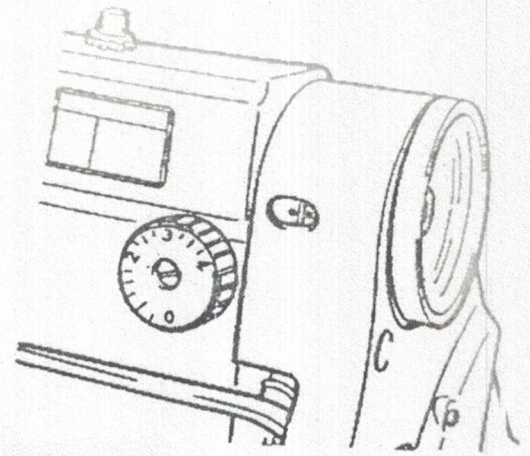
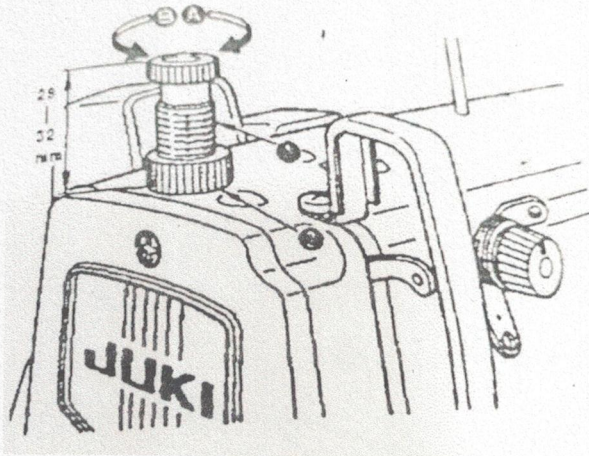
ผลการปรับตั้งหากไม่ได้ค่าตามมาตรฐาน


๑. ในกรณีที่ตั้งค่าผิดจากค่ามาตรฐานมากๆ จะทำให้เข็มหัก, เข็มงอ
๒. ลักษณะฝีเข็มที่เกิดขึ้นจะเป็นถ่วงอก
๓. ด้ายกระโดด

	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน	หน้า
	เรื่อง : เทคนิคการปรับจักรอุตสาหกรรมเข็ม เดี่ยว ฐานราบ	หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า)	๘
		หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตามความ หนา-บาง	
	งานย่อยที่ :	เวลา	ชั่วโมง

๒.วิธีปรับตั้งแรงกดตีนผีทับผ้า และระยะผีเข็ม

วิธีการปรับตั้ง	๒.๑ การปรับตั้งแรงกดของตีนผีทับผ้า
-----------------	------------------------------------





ขนาดผีเข็ม
๓ mm.

วิธีการตั้ง

๑. ติดตั้งชุดตีนผีให้ได้ค่าตามมาตรฐาน
๒. เช็กระยะของตัวปรับความตึงเบื่องต้นควรอยู่ที่ ๒๙ - ๓๒ mm.
๓. หมุนตัวปรับผีเข็มไปที่หมายเลข ๓
๔. รongเย็บชิ้นงาน และวัดขนาดของผีเข็มจะต้องมีค่าเท่ากับ ๓ mm.
๕. หากวัดแล้วมีขนาดน้อยกว่า ๓ mm. ให้หมุนปรับแรงดันมาทาง B ตามรูป(ลดความดัน)
๖. หากวัดแล้วมีขนาดมากกว่า ๓ mm. ให้หมุนปรับแรงดันมาทาง A ตามรูป(เพิ่มความดัน)
๗. ทดลองเย็บ เพื่อเช็คหาขนาดผีเข็มจะต้องเท่ากับ ๓ mm.

ผลของการปรับตั้งหากไม่ได้ค่ามาตรฐาน

๑. หากตั้งความดันมากไปจะทำให้ผ้าย่น
๒. หากตั้งความดันมากไปจะทำให้ผ้ามีตำหนิ
๓. หากตั้งความดันน้อยไป จะทำให้การส่งผ้าไม่สะดวก
๔. เข็มไม่สวยงาม

	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน	หน้า ๙
	เรื่อง : เทคนิคการปรับจักรพันธุ์ม ๓เส้น และ ๔เส้น	หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า) หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตาม ความหนา-บาง	
		งานย่อยที่ :	เวลา

การทำความสะอาดจักรพันธุ์ม

วัสดุ อุปกรณ์ฝึก

๑. จักรพันธุ์ม ๓ เส้น และ ๔ เส้น
๒. ผ้า
๓. แปรงขนาดเล็ก
๔. ปากคีบ

ขั้นตอนการทำทำความสะอาด

๑. ทำความสะอาดพื้นที่รอบๆ ที่ปรับความตึงด้าย
๒. เปิดฝาครอบ ทำความสะอาดด้วยแปรง
๓. เปิดส่วนเลื่อนตัวนำร่องเข็ม และที่คลุมทำความสะอาดด้วยแปรง
๔. เปิดฝาครอบ
๕. ทำความสะอาดด้วยแปรง
๖. เอาฝาครอบพันจักรออก
๗. ทำความสะอาดด้วยปากคีบ และแปรง
๘. ปิดฝาครอบพันจักรด้วยไครวง
๙. ยกตีนมือออกจากจักร
๑๐. ทำความสะอาดจักรอีกครั้งรอบๆ ทุกส่วนของจักรด้วยแปรง
๑๑. ปิดฝาจักทั้งด้านบน และด้านข้าง ปิดส่วนด้ายและเข็ม
๑๒. เช็ดที่หลักด้ายส่วนบนของจักร และได้จักรพร้อมทั้งเช็ดนี้

หมายเหตุ : เครื่องจักรต้องสะอาด และต้องแน่ใจว่าส่วนต่างๆ ของจักรได้ถูกใส่กลับไปในตำแหน่งเดิมหลังจากทำความสะอาด



ใบข้อมูล

หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน

หน้า

เรื่อง :

หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า)

๑๐

เทคนิคการปรับจักรพันริม ๓เส้น และ ๔
เส้น

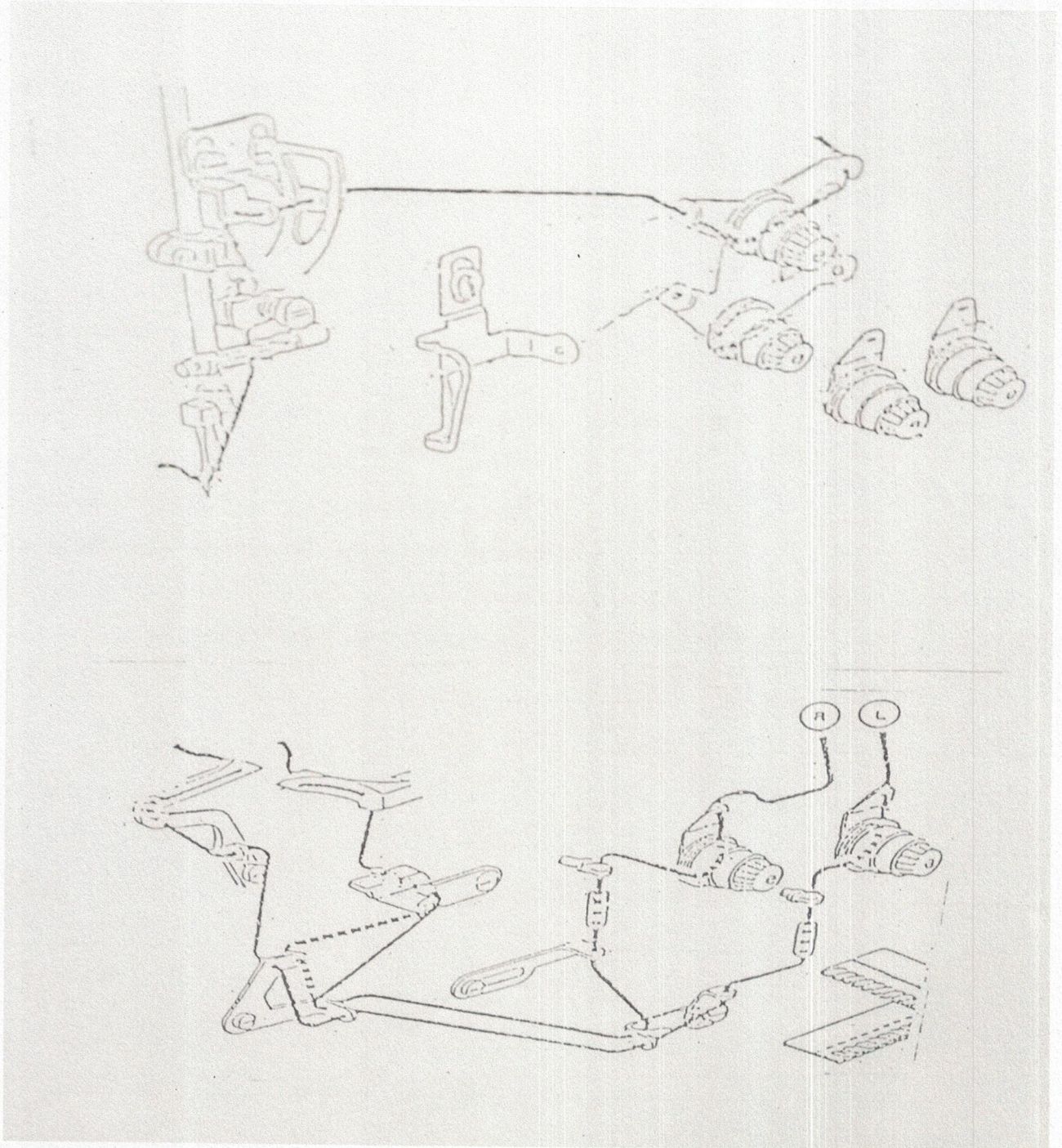
หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตาม
ความหนา-บาง


งานย่อยที่ :

เวลา

ชั่วโมง

การร้อยด้ายจักรพันริม



	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน		หน้า	
	เรื่อง : เทคนิคการปรับจักรพันริม ๓เส้น และ ๔เส้น	หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า)		๑๑	
		หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตามความหนา-บาง			
		งานย่อยที่ :	เวลา	ชั่วโมง	

การเปลี่ยนเข็มจักรพันริม


วัตถุประสงค์ฝึก

๑. จักกรพันริม ๓ เส้น และจักรพันริม ๔ เส้น

๒. ไชควร , เข็ม

ขั้นตอนการเปลี่ยนเข็ม

๑. ถอดสกรูที่ยึดเข็มไว้ โดยถือไชควรไว้ที่มือขวา และจับด้วยมือซ้าย
๒. เอาเข็มที่หักออกด้วยมือซ้าย และเก็บไว้ในลิ้นชัก
๓. เอาเข็มใหม่ใส่แทนที่โดยหันด้ายร่องเข็มเข้าหาผู้ฝึก
๔. ขันสกรูให้แน่น โดยมือขวาถือไชควงและมือซ้ายจับเข็ม

	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน		หน้า ๑๒
	เรื่อง : เทคนิคการปรับจักรพันริม ๓เส้น และ ๔เส้น	หน่วยการฝึก : การฝึกบังคับจักรเบื้องต้น		
		หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตาม ความหนา-บาง		
		งานย่อยที่ :	เวลา	ชั่วโมง

การควบคุมความตึงของจักรพันริม

วัสดุ อุปกรณ์ฝึก


๑. จักรพันริม ๓ เส้น และจักรพันริม ๔ เส้น
๒. ผ้า และด้าย

ขั้นตอนการปฏิบัติ

๑. นำชิ้นส่วนของผ้ามาวางใต้ตีนผีของจักร และเย็บ
๒. ถ้าความตึงน้อยไปในส่วนบน ตรวจสอบปรับความตึงด้ายของเข็ม และทดลองเย็บอีกครั้งว่าความตึงเหมาะสมแล้วหรือไม่
๓. ถ้าความตึงน้อยไปในส่วนล่าง ตรวจสอบปรับความตึงสปริงของห่วง (LOOPER) ชิ้นสปริงสำหรับห่วง ทดสอบอีกครั้งว่าความตึงเหมาะสมหรือไม่

หมายเหตุ :

๑. ความตึงของด้ายควรเหมาะสมกับตะเข็บแต่ละประเภท โดยทั่วไปควรให้ด้ายที่เข็ม มีความตึงมาก และด้ายที่ห่วงตึงน้อย
 - เพิ่มความตึงโดยการหมุนตามเข็มนาฬิกา
 - ลดความตึงโดยหมุนทวนเข็มนาฬิกา

	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน	หน้า
	เรื่อง : เทคนิคการปรับจักรพั่นริม ๓เส้น และ ๔เส้น	หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า)	๑๑
		หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตามความ หนา-บาง	งานย่อยที่ : เวลา ชั่วโมง

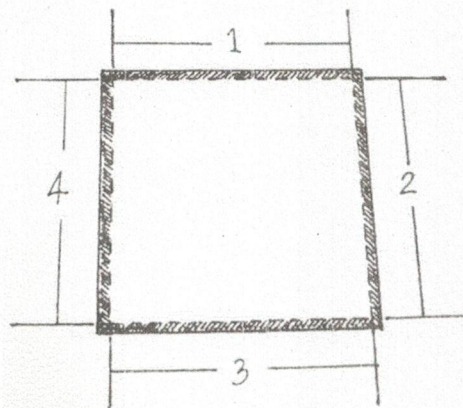
การพั่นริมผ้าขนาด ๖x๖ นิ้ว

วัสดุ อุปกรณ์ฝึก

๑. ผ้าขนาด ๖x๖ นิ้ว


ขั้นตอนการพั่นริม

๑. พั่นริมด้านที่ ๑ จนสุดโดยไม่หยุด แล้วตัดด้าย
๒. หมุนผ้าพั่นริมด้านที่ ๒ โดยไม่หยุด ตัดด้าย
๓. พั่นริมด้านที่ ๓-๔ ด้วยวิธีการเดียวกับด้านที่ ๑-๒



ข้อกำหนดคุณภาพ

๑. ให้รอยพั่นริมตรงและสม่ำเสมอ
๒. ตัดริมออกอย่างมากที่สุด ๑/๘ นิ้ว (๐.๒๕มิล)
๓. การหมุดทุกครั้งจะเป็นการหมุนทวนเข็มนาฬิกา

	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน		หน้า
	เรื่อง : เทคนิคการปรับจักรพั่นริม ๓เส้น และ ๔เส้น	หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า)		๑๒
		หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตามความหนา-บาง		
	งานย่อยที่ :	เวลา	ชั่วโมง	

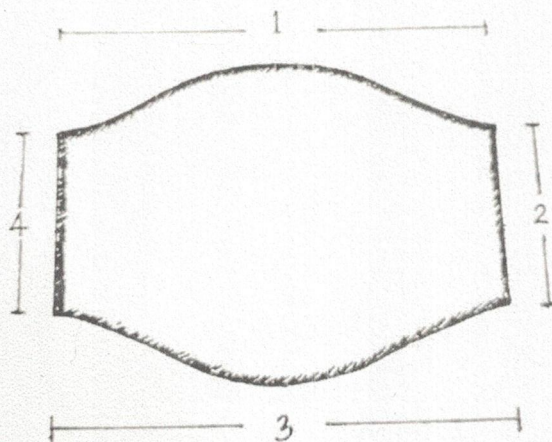
การพั่นริมเส้นโค้ง

วัสดุ อุปกรณ์ฝึก

๒. ผ้าขนาด ๕x๑๐ นิ้ว


ขั้นตอนการพั่นริม

๔. พั่นริมด้านที่ ๑ จนสุดโดยไม่หยุด แล้วตัดด้าย
๕. หมุนผ้าพั่นริมด้านที่ ๒ โดยไม่หยุด ตัดด้าย
๖. พั่นริมด้านที่ ๓-๔ ด้วยวิธีการเดียวกับด้านที่ ๑-๒



ข้อกำหนดคุณภาพ

๔. ให้รอยพั่นริมตรงและสม่ำเสมอ
๕. ตัดริมออกอย่างมากที่สุด ๑/๘ นิ้ว (๐.๒๕มิล)
๖. การหมุดทุกครั้งจะเป็นการหมุนทวนเข็มนาฬิกา

	ใบข้อมูล	หลักสูตร : การฝึกเตรียมเข้าทำงาน		หน้า
	เรื่อง : เทคนิคการปรับจักรพั่นริม ๓เส้น และ ๔เส้น	หน่วยการฝึก : ช่างเย็บจักรอุตสาหกรรม(ผ้า)		๑๓
		หัวข้อวิชา : เทคนิคการปรับจักรเพื่อเย็บชิ้นงานตามความ หนา-บาง		งานย่อยที่ :
				ชั่วโมง

การพั่นริมผ้าเส้นผ่าศูนย์กลางขนาด ๖x๖ นิ้ว

วัสดุ อุปกรณ์ฝึก

๑. ผ้าขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง ๖x๖ นิ้ว

ขั้นตอนการพั่นริม

๑. เริ่มพั่นริมจากจุดที่ ๑ โดยให้ใบมีดขีดริมผ้า
๒. เริ่มพั่นริมโดยรอบตามแบบที่กำหนด จนถึงจุดเริ่มต้น (จุดที่ ๑) และตัดด้วย



ข้อกำหนดคุณภาพ

๑. วงกลมที่ได้มา รอยตะเข็บไม่ควรกระโดด
๒. จุดห่างจากขอบไม่เกิน ๑/๘ นิ้ว (๐.๒๕ มิล)



ฝ่ายพัฒนาฝีมือแรงงาน
สำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานตาก