



หลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ

สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม
กลุ่มอาชีพช่างกลโรงงาน

สาขาการกลึงเกลียวหลายปาก
(Multiple Thread Turning Lathe Operator)
รหัสหลักสูตร : 0920012090804

สำนักพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก
กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน กระทรวงแรงงาน

หลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ
สาขาการกลึงเกลียวหลายปาก
(Multiple Thread Turning Lathe Operator)

รหัสหลักสูตร : 0920012090804
กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน กระทรวงแรงงาน

.....

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถอธิบายลักษณะของเกลียวหลายปากได้อย่างถูกต้อง
- 1.2 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถคำนวณหาค่าต่างๆ ที่ใช้ในการกลึงเกลียวหลายปาก
- 1.3 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้ในเทคนิคการตัดเกลียวหลายปากและนำไปใช้งานได้เหมาะสม

2. ระยะเวลาฝึก

ผู้รับการฝึกจะได้รับการฝึกทั้งภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ รวมระยะเวลาฝึก 60 ชั่วโมง โดยผู้รับการฝึกจะต้องมีเวลาฝึกไม่น้อยกว่าร้อยละ 80 จึงจะมีสิทธิ์สอบวัดผล

3. คุณสมบัติของผู้รับการฝึก

- 3.1 เป็นผู้ประกอบอาชีพด้านช่างกลโรงงาน หรืองานอื่นที่เกี่ยวข้อง
- 3.2 มีพื้นฐานความรู้ หรือประสบการณ์เกี่ยวกับงานกลึงเกลียวมาตรฐาน
- 3.3 เป็นผู้มีร่างกายแข็งแรง มีความประพฤติดี

4. วุฒิบัตร

ชื่อเต็ม : วุฒิบัตรพัฒนาฝีมือแรงงาน สาขาการกลึงเกลียวหลายปาก

ชื่อย่อ วพร. สาขาการกลึงเกลียวหลายปาก

ผู้รับการฝึกที่จบหลักสูตร และผ่านการทดสอบของ สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงานภาค หรือศูนย์พัฒนาฝีมือแรงงานจังหวัด หรือศูนย์พัฒนาฝีมือแรงงานกรุงเทพมหานคร จะได้รับวุฒิบัตร

0920930903	การกลึงเกลียวมาตรฐาน (2 : 6) วัตถุประสงค์รายวิชา เพื่อให้ผู้รับการฝึกปฏิบัติทบทวนการกลึงเกลียวได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย คำอธิบายรายวิชา ปฏิบัติการใช้เครื่องกลึงในการตัดเกลียวอเมริกัน (นอก-ใน) การตัดเกลียวสามเหลี่ยม การตัดเกลียวสี่เหลี่ยม การตัดเกลียว ACME ตลอดจนเทคนิคในการตัดเกลียว การตัดเกลียวซ้ายและ เกลียวขวา
0920930904	การใช้เครื่องกลึงในการตัดเกลียว (2 : 2) วัตถุประสงค์รายวิชา เพื่อให้ผู้รับการฝึกอธิบายวิธีการใช้และปฏิบัติการใช้เครื่องกลึงในการตัดเกลียวได้ อย่างถูกต้องและปลอดภัย คำอธิบายรายวิชา ศึกษาวิธีการคำนวณหาความเร็วรอบของเครื่องกลึง อัตราการป้อนและการกัดลึก การใช้ตารางประจำเครื่องกลึง ปฏิบัติการปรับตั้งค่าเครื่องกลึงตามค่าที่คำนวณได้หรือค่าตามตารางและเดิน เครื่องกลึง
0920930905	ลักษณะและชนิดของเกลียวหลายปาก (1 : 0) วัตถุประสงค์รายวิชา เพื่อให้ผู้รับการฝึกบอกลักษณะและชนิดของเกลียวหลายปากได้อย่างถูกต้อง คำอธิบายรายวิชา ศึกษาลักษณะและรูปร่างของเกลียว ชนิดของเกลียวสองปาก เกลียวสามปาก และ เกลียวหลายปากอื่นๆ
0920930906	มุมมิตที่ใช้ในการกลึงเกลียวหลายปาก (1 : 3) วัตถุประสงค์รายวิชา เพื่อให้ผู้รับการฝึกบอกลักษณะและข้อแตกต่างของมุมมิต และปรับตั้งมุมมิตที่ใช้ใน การกลึงเกลียวหลายปากได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย คำอธิบายรายวิชา ศึกษาลักษณะของมุมมิตที่ใช้ในการกลึงเกลียวหลายปาก ข้อแตกต่างระหว่างมุมมิต ใช้ในการกลึงเกลียวมาตรฐานและการกลึงเกลียวหลายปาก ปฏิบัติการปรับตั้งมุมมิตที่ใช้ในการกลึงเกลียวหลายปาก

- 0920930907 การคำนวณและการประกอบเฟือง (2 : 0)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถคำนวณและประกอบเฟืองได้อย่างถูกต้อง
 คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาวิธีการคำนวณเฟืองขับและเฟืองตาม วิธีการคำนวณ Lead ของงาน
- 0920930908 การกลึงเกลียวสองปาก (2 : 12)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถกลึงเกลียวสองปากได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย
 คำอธิบายรายวิชา
 ปฏิบัติการตัดเกลียวสองปากโดยวิธีการแบ่ง Lead และวิธีการแบ่งเฟือง ปฏิบัติการ
 ใช้เครื่องกลึงในการตัดเกลียวสองปากโดยวิธีการแบ่ง Lead และการแบ่งเฟือง การตัดเกลียวซ้ายและ
 เกลียวขวา
- 0920930909 การกลึงเกลียวหลายปาก (2 : 12)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถกลึงเกลียวหลายปากได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย
 คำอธิบายรายวิชา
 ปฏิบัติการตัดเกลียวหลายปากโดยวิธีการแบ่ง Lead และวิธีการแบ่งเฟือง ปฏิบัติการ
 ใช้เครื่องกลึงในการตัดเกลียวหลายปากโดยวิธีการแบ่ง Lead และการแบ่งเฟือง การตัดเกลียวซ้ายและ
 เกลียวขวา
- 0920939901 การวัดและประเมินผล (2 : 6)
 เป็นการทดสอบความรู้และทักษะของผู้รับการฝึก
