

ชื่อโครงการ	การออกแบบและสร้างแม่พิมพ์โลหะ กระบวนการตัดเจาะชิ้นงาน
โดย	นางสาวเจนจิรา บุญเส็ง นายณฐกร ปัญชาศรี นายวณิชโรจน์ พนมการไพศาล
สาขาวิชา	วิศวกรรมอุตสาหการ
อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการ	อาจารย์ดุสิต สิงห์พรมมาศ
ปีการศึกษา	2563

บทคัดย่อ

การจัดทำโครงการการออกแบบและสร้างแม่พิมพ์โลหะ กระบวนการตัดเจาะชิ้นงานเข็มขัดรัดท่อ ดำเนินการออกแบบและสร้างแม่พิมพ์โลหะ กระบวนการตัดเจาะชิ้นงาน และศึกษาส่วนประกอบของแม่พิมพ์โลหะ คณะผู้จัดทำดำเนินการออกแบบและสร้างแม่พิมพ์โลหะ โดยทำการออกแบบแม่พิมพ์แบบเดี่ยวกระบวนการตัดเจาะรูชิ้นงานเข็มขัดรัดท่อจำนวน 2 รู โดยมีขนาดยาวกว้างสูงเท่ากับ $260 \times 175 \times 194$ มิลลิเมตร จากการทดลองการทำงานแม่พิมพ์โลหะกระบวนการตัดเจาะชิ้นงานเข็มขัดรัดท่อ โดยการใช้เครื่องปั๊มโลหะ แบบข้อเหวี่ยง ขนาด 45 ตัน ปั๊มเหล็กแผ่นรีดเย็น SPCC สามารถทราบได้ว่าการปั๊มแม่พิมพ์โลหะกระบวนการตัดเจาะ จำนวน 5 ครั้ง พบว่าแม่พิมพ์โลหะกระบวนการตัดเจาะ สามารถตัดเจาะชิ้นงานได้ขาดตลอดเส้นรอบวงของรูเจาะได้ขนาดตามแบบทั้ง 5 ครั้ง

คำสำคัญ แม่พิมพ์โลหะ กระบวนการตัดเจาะ เข็มขัดรัดท่อ

Project	DESIGN AND MAKING PIERCING DIE PROCESS OF PIPE CLAMPS
Author	MISS. JANJIRA BOONSENG MR. NATAKORN PATCHASRI MR. WANITROT PHANOMKANPHAISAN
Major	INDUSTRIAL ENGINEERING
Advisor	MR. DUSIT SINGPHOMMAT
Academic Year	2020

Abstract

Project preparation design and making piercing die process of pipe clamps. Take action design and making stamping Die. Cutting process and study the components of the Stamping Die. The Organizers design and build stamping die. By designing a single die, Piercing die process of pipe clamps 2 hole with die piercing dimensions 260 x 175 x 194 mm. From the trial run stamping die piercing die process of pipe clamps. By using a metal stamping machine model crank size 45 tons, stamping cold rolled steel sheet SPCC. Can know that in the complete stamping die piercing process 5 times. Found that stamping die piercing die process. Able to cut through the workpiece through 5 times.

Keyword Stamping die Piercing die process Pipe clamps