



**แบบทดสอบวัดผลสัมฤทธิ์ทางการเรียน
วิชาทฤษฎีเครื่องมือกล (Theory of Machine Tool) รหัสวิชา 20102-2003**

คำชี้แจง

1. แบบทดสอบมีทั้งหมด 100 ข้อ ให้ทำทุกข้อ
2. แบบทดสอบมี 4 ตัวเลือก ให้เขียนคำตอบลงให้กระดาษคำตอบที่แจกให้
3. ใช้เวลาในการทดสอบ 60 นาที
4. ห้ามนำเอกสารและตำราเข้าห้องสอบ

ครูอำนาจ ทองแสน
ผู้ออกข้อสอบ

1. ข้อใด **ไม่จัด** อยู่ในประเภทของเครื่องมือกล
 - ก. เครื่องกลึง
 - ข. เครื่องเจาะ
 - ค. เครื่องไส
 - ง. เครื่องเชื่อม
2. เครื่องเจียระไนราบจัดอยู่ในกลุ่มเครื่องมือกลประเภทใด
 - ก. กลุ่มทำงานที่ขึ้นงานหมุนรอบตัวเอง
 - ข. กลุ่มทำงานตัด
 - ค. กลุ่มทำงานขัด
 - ง. กลุ่มทำงานเจาะหรือคว้านรู
3. เครื่องกลึงจัดอยู่ในกลุ่มเครื่องมือกลประเภทใด
 - ก. กลุ่มทำงานตัด
 - ข. กลุ่มทำงานที่ขึ้นงานหมุนรอบตัวเอง
 - ค. กลุ่มทำงานเจาะหรือคว้านรู
 - ง. กลุ่มทำงานไส
4. เครื่องเลื่อยกลจัดอยู่ในกลุ่มเครื่องมือกลประเภทใด
 - ก. กลุ่มทำงานตัด
 - ข. กลุ่มทำงานที่ขึ้นงานหมุนรอบตัวเอง
 - ค. กลุ่มทำงานเจาะหรือคว้านรู
 - ง. กลุ่มทำงานเจาะหรือคว้านรู
5. เครื่องมือกลชนิดใดที่มีหลักการทำงาน โดยเครื่องมือตัดถูกจับยึดอยู่กับที่ แล้วเคลื่อนที่เข้าตัดเฉือนชิ้นงานที่กำลังหมุนรอบตัวเอง
 - ก. เครื่องไส
 - ข. เครื่องเจาะ
 - ค. เครื่องกลึง
 - ง. ไส
6. เครื่องมือกลกลุ่มใดที่มีหลักการทำงาน โดยชิ้นงานถูกจับยึดแน่นกับที่ ส่วนเครื่องมือตัดหมุนรอบตัวเอง แล้วเคลื่อนที่เข้าตัดเฉือนชิ้นงาน
 - ก. กลุ่มทำงานตัด
 - ข. กลุ่มทำงานที่ขึ้นงานหมุนรอบตัวเอง
 - ค. กลุ่มทำงานไส
 - ง. กลุ่มทำงานเจาะหรือคว้านรู

7. เครื่องมือกลชนิดใดทำงานโดยการเขียนโปรแกรมควบคุม

- ก. เครื่องกลึงยนต์ศูนย์
- ข. เครื่องเลื่อยกล
- ค. เครื่องกัดเพลานอน
- ง. เครื่องมือกลซีเอ็นซี

8. การขันยัดหรือคลายสกรูหัวฝัง (Socket Head Cap Screw) ควรเลือกใช้เครื่องมือชนิดใด

- ก. ประแจหกเหลี่ยม
- ข. ประแจเลื่อน
- ค. ไขควงหัวแฉก
- ง. คีมปากแหลมกลม

9. จากรูป เป็นเครื่องมือที่เหมาะสมสำหรับงานชนิดใด



- ก. จับหรือบีบท่อขนาดเล็ก
- ข. ตัดเส้นลวดขนาดเล็ก
- ค. ดัดหรือม้วนสายไฟฟ้า
- ง. ถอด-ประกอบชิ้นส่วนเครื่องจักรกลในที่แคบ

10. จากรูป การขันยัดหรือคลายสกรูหัวฝังต้องใช้เครื่องมือชนิดใด



- ก. ประแจหกเหลี่ยม
- ข. ประแจแหวน
- ค. ประแจเลื่อน
- ง. ประแจบล็อก

11. การขันยัดหรือคลายสกรูหัวหกเหลี่ยมต้องใช้เครื่องมือชนิดใด



- ก. ประแจปากตาย
- ข. ประแจหกเหลี่ยม
- ค. ประแจแอล
- ง. ประแจตะขอ

12. การจับยึดท่อควรใช้เครื่องมือชนิดใด



ก.



ข.



ค.



ง.

13. จากรูป คือประแจชนิดใด



ก. ประแจปากตายด้านเดียว

ข. ประแจปากตายสองด้าน

ค. ประแจปากผสม

ง. ประแจแหวน

14. จากรูป คือประแจประแจบล็อก



ก.



ข.

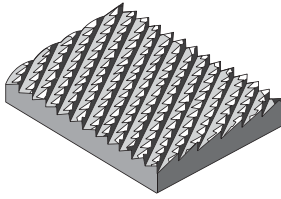


ค.



ง.

15. จากรูป คือคมตัดตะไบชนิดใด



- ก. ตะไบคมตัดเดี่ยว
- ข. ตะไบคมตัดคู่
- ค. ตะไบคมตัดโค้ง
- ง. ตะไบคมตัดบั้ง

16. เครื่องมือชนิดใดแตกต่างจากพวก



ก.



ข.



ค.



ง.

17. สกัดปลายตัดรูปเพชรเหมาะสำหรับงานในลักษณะใด

- ก. งานตัดรอยเชื่อม
- ข. งานตัดหัวหมุดย้ำ
- ค. เซาะร่องโค้ง
- ง. เซาะร่องตัววีหรือร่องสี่เหลี่ยม

18. เครื่องเลื่อยกลชนิดใด มีหลักการทำงานโดยอาศัยโครงเลื่อยโยกไปด้านหน้าเพื่อกดใบเลื่อยให้ตัดชิ้นงาน และขณะโยกกลับใบเลื่อยไม่ให้เกิดการตัดชิ้นงาน

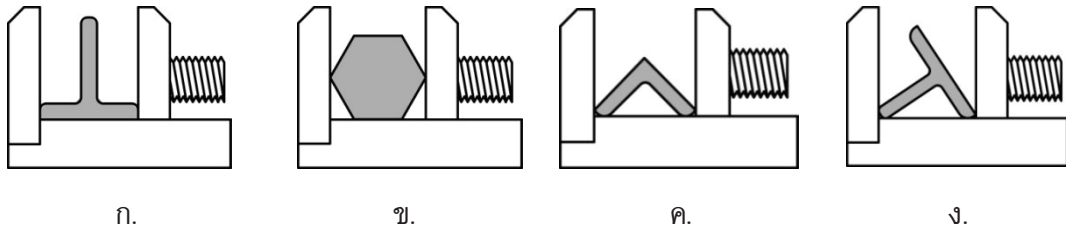
- ก. เครื่องเลื่อยกลแบบชัก
- ข. เครื่องเลื่อยกลสายพานนอน
- ค. เครื่องเลื่อยกลสายพานตั้ง
- ง. เครื่องเลื่อยวงเดือน

19. เครื่องเลื่อยกลชนิดใดมีหลักการทำงาน โดยให้ใบเลื่อยหมุนวนรอบตัวเองในแนวนอนในขณะทำงาน

- ก. เครื่องเลื่อยกลแบบชัก
- ข. เครื่องเลื่อยกลสายพานนอน
- ค. เครื่องเลื่อยกลสายพานตั้ง
- ง. เครื่องเลื่อยวงเดือน

20. เครื่องเลื่อยกลชนิดใดมีชุดตัดหรือต่อและอบอุ่นใบเลื่อย
- ก. เครื่องเลื่อยกลแบบชัก
 - ข. เครื่องเลื่อยกลสายพานนอน
 - ค. เครื่องเลื่อยกลสายพานตั้ง
 - ง. เครื่องเลื่อยวงเดือน
21. เครื่องเลื่อยกลชนิดใดมีชุดประกอบใบเลื่อยเพื่อหน้าที่ประกอบใบเลื่อยให้ตรงในขณะตัด
- ก. เครื่องเลื่อยกลสายพานตั้ง
 - ข. เครื่องเลื่อยวงเดือน
 - ค. เครื่องเลื่อยกลแบบชัก
 - ง. เครื่องเลื่อยกลสายพานนอน
22. การตัดชิ้นงานที่มีความยาวเท่ากันจำนวนมากด้วยเครื่องเลื่อยกลแบบชัก ควรใช้อุปกรณ์ใดช่วยตั้งระยะในการตัด
- ก. บรรทัดเหล็ก
 - ข. วัสดุเสริม
 - ค. แท่งขนาน
 - ง. อุปกรณ์ตั้งความยาวตัด
23. เครื่องเลื่อยกลชนิดใดมีใบเลื่อยเป็นรูปวงกลม
- ก. เครื่องเลื่อยกลสายพานตั้ง
 - ข. เครื่องเลื่อยวงเดือน
 - ค. เครื่องเลื่อยกลแบบชัก
 - ง. เครื่องเลื่อยกลสายพานนอน
24. ใบเลื่อยจำนวน 24 ฟัน/นิ้ว เหมาะที่จะนำมาเลื่อยวัสดุชนิดใด
- ก. เหล็กหล่อ
 - ข. อะลูมิเนียม
 - ค. เหล็กเหนียว
 - ง. เหล็กทำเครื่องมือ
25. การเลื่อยตัดเหล็กกล้าคาร์บอน ควรเลือกใช้ใบเลื่อยที่มีพิตซ์เท่าใด
- ก. 14 ฟันต่อนิ้ว
 - ข. 16 ฟันต่อนิ้ว
 - ค. 18 ฟันต่อนิ้ว
 - ง. 22 ฟันต่อนิ้ว
26. ข้อใด คือการกำหนดความหนาความละเอียดของฟันเลื่อยที่ถูกต้อง
- ก. จำนวนฟันต่อความยาว 1 มิลลิเมตร
 - ข. จำนวนฟันต่อความยาว 1 เซนติเมตร
 - ค. จำนวนฟันต่อความยาว 1 นิ้ว
 - ง. จำนวนฟันต่อความยาว 1 ฟุต

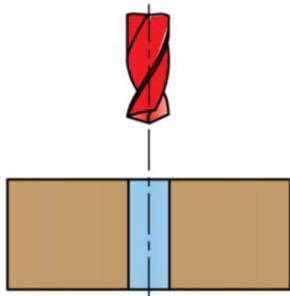
27. การจับยึดชิ้นงานด้วยปากกาของเครื่องเลื่อยในข้อใด **ไม่ถูกต้อง**



28. ข้อใด **ไม่ใช่** วิธีการบำรุงรักษาเครื่องเลื่อยกลแบบชัก

- ก. หยอดน้ำมันหล่อลื่นตามจุดต่างๆ ที่มีการเคลื่อนที่ของชิ้นส่วนทุกครั้งก่อนใช้งาน
- ข. เปลี่ยนถ่ายน้ำมันหล่อเย็นทุกสัปดาห์
- ค. เปลี่ยนถ่ายน้ำมันในกระบอกลูกสูบไฮดรอลิกทุกวันก่อนใช้งาน
- ง. ทำความสะอาดและเช็ดน้ำมันบางๆ ตามชิ้นส่วนที่ทำจากเหล็กกล้าหลังเลิกใช้งาน

29. จากรูป คือการเจาะรูที่มีวัตถุประสงค์เพื่ออะไร



- ก. เจาะรูทั่วไป
- ข. เจาะรูเพื่อฝังสกรูหัวเอียง
- ค. เจาะรูเพื่อฝังสกรูหัวฉาก
- ง. เจาะรูเพื่อคว้านผิวเรียบ

30. จากรูป คือเครื่องเจาะชนิดใด



- ก. เครื่องเจาะตั้งโต๊ะ
- ข. เครื่องเจาะตั้งพื้น
- ค. สว่านมือไฟฟ้า
- ง. เครื่องเจาะรัศมี

31. เครื่องเจาะชนิดใดมีชุดหัวเครื่องที่สามารถเลื่อนไป-มาเพื่อหาตำแหน่งรูเจาะได้

- ก. เครื่องเจาะตั้งโต๊ะ
- ข. เครื่องเจาะตั้งพื้น
- ค. เครื่องเจาะรัศมี
- ง. เครื่องเจาะเอนกประสงค์

32. ส่วนประกอบใดของเครื่องเจาะตั้งพื้นที่ทำหน้าที่จับยึดก้านเรียบของหัวจับดอกสว่าน

- ก. แกนเพลลา
- ข. แขนปรับความเร็วรอบ
- ค. แกนตั้งระยะป้อนเจาะ
- ง. แขนหมุนป้อนเจาะ

33. ส่วนประกอบใดของเครื่องเจาะตั้งพื้นที่ทำหน้าที่หมุนป้อนเจาะรูขึ้นงาน

- ก. แกนเพลลา
- ข. แขนปรับความเร็วรอบ
- ค. แกนตั้งระยะป้อนเจาะ
- ง. แขนหมุนป้อนเจาะ

34. ข้อใด **ไม่ใช่** ส่วนประกอบของเครื่องเจาะรัศมี

- ก. เสาค้ำเครื่องเจาะ
- ข. แขนรัศมี
- ค. โต๊ะงาน
- ง. แคร่เลื่อน

35. จากรูป คืออุปกรณ์ที่มีหน้าที่อะไร



- ก. จับดอกสว่านก้านตรง
- ข. จับดอกสว่านก้านเรียบ
- ค. ถอดดอกสว่านก้านเรียบ
- ง. ชั้นหัวจับดอกสว่าน

36. จากรูป คืออุปกรณ์ที่มีหน้าที่อะไร



- ก. จับดอกสว่านก้านตรง
- ข. จับดอกสว่านก้านเรียบ
- ค. ถอดดอกสว่านก้านเรียบ
- ง. ชั้นหัวจับดอกสว่าน

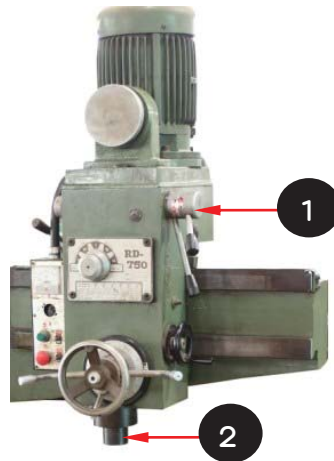
37. ข้อใดเป็นอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับจับยึดดอกสว่านก้านเรียบ

- ก. หัวจับดอกสว่าน
- ข. ปลอกเรียบ
- ค. ซี - แคลมป์
- ง. วี - บล็อก

38. ข้อใด **ไม่ใช่** เครื่องมือตัดที่ใช้กับงานเจาะ

- ก. ดอกสว่าน
- ข. ดอกคว้านเรียบ
- ค. ดอกกัด
- ง. ดอกพวยปากู

จากรูป จงตอบคำถามในข้อ 39 - 40



39. ส่วนประกอบหมายเลข 1 ทำหน้าที่อะไร

- ก. เป็นต้นกำลังของเครื่องเจาะ
- ข. เปิด-ปิดการทำงานของมอเตอร์ขับ
- ค. จับยึดก้านเรียวของหัวจับดอกสว่าน
- ง. ปรับเปลี่ยนความเร็วรอบ

40. ส่วนประกอบหมายเลข 2 ทำหน้าที่อะไร

- ก. เป็นต้นกำลังของเครื่องเจาะ
- ข. เปิด-ปิด การทำงานของมอเตอร์ขับ
- ค. จับยึดก้านเรียวของหัวจับดอกสว่าน
- ง. ปรับเปลี่ยนความเร็วรอบ

41. ในการเจาะรูด้วยดอกสว่านขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 10 มิลลิเมตร โดยใช้ความเร็วตัด 60 เมตรต่อนาที จะต้องใช้ความเร็วรอบเท่าใด

- ก. 1,908 รอบต่อนาที
- ข. 1,910 รอบต่อนาที
- ค. 1,835 รอบต่อนาที
- ง. 1,909 รอบต่อนาที

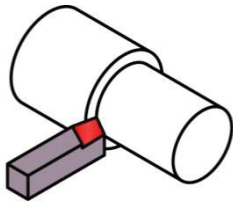
42. ในการเจาะรูชิ้นงานด้วยดอกสว่านขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 6 มิลลิเมตร โดยใช้ความเร็วรอบ 600 รอบต่อนาที จะต้องใช้ความเร็วตัดเท่าใด

- ก. 10 เมตรต่อนาที
- ข. 11 เมตรต่อนาที
- ค. 12 เมตรต่อนาที
- ง. 13 เมตรต่อนาที

43. ข้อใด คือการบำรุงรักษาเครื่องเจาะที่ถูกต้อง

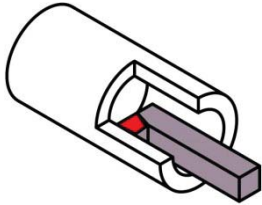
- ก. เปลี่ยนถ่ายน้ำหล่อเย็นทุกสัปดาห์
- ข. เปลี่ยนถ่ายน้ำหล่อเย็นทุก 6 เดือน
- ค. เปลี่ยนถ่ายน้ำหล่อเย็นทุกเดือน
- ง. เปลี่ยนถ่ายน้ำหล่อเย็นทุกทุกวัน

44. จากรูป คือลักษณะของงานกลึงชนิดใด



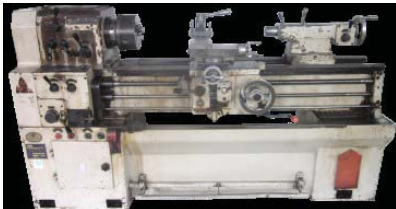
- ก. การกลึงปาดหน้า
- ข. การกลึงปอก
- ค. การกลึงตลับ
- ง. การกลึงคว้าน

45. จากรูป คือลักษณะของงานกลึงชนิดใด



- ก. การกลึงปาดหน้า
- ข. การกลึงปอก
- ค. การกลึงตลับ
- ง. การกลึงคว้าน

46. จากรูป คือเครื่องกลึงชนิดใด



- ก. เครื่องกลึงยืนศูนย์
- ข. เครื่องกลึงหน้างาน
- ค. เครื่องกลึงป้อมมิด
- ง. เครื่องกลึงตั้ง

47. ข้อใด **ไม่ใช่** ส่วนประกอบของชุดแท่นเลื่อนของเครื่องกลึงยืนศูนย์

- ก. ป้อมมิด
- ข. แท่นเลื่อนบน
- ค. แท่นเลื่อนขวาง
- ง. สะพานแท่นเครื่อง

48. ข้อใด **ไม่ใช่** ส่วนประกอบของชุดท้ายแท่นของเครื่องกลึงยืนศูนย์

- ก. แท่นเลื่อน
- ข. เพลาท้ายแท่น
- ค. สกรูปรับศูนย์
- ง. แขนปรับระยะป้อนเพลาท้ายแท่น

49. ส่วนประกอบใดที่ของเครื่องกลึงทำหน้าที่ประกอบเข้ากับยันศูนย์เป็น
- หัวจับ
 - เพลาทัวเครื่อง
 - เพลาท้ายแท่น
 - ป้อมมิด
50. สะพานแท่นเครื่องของเครื่องกลึงยันศูนย์ทำหน้าที่อะไร
- เป็นฐานรองรับชุดแท่นเลื่อนและชุดท้ายแท่น
 - รองรับส่วนประกอบต่างๆ ของเครื่องกลึง
 - ประคองชิ้นงาน
 - เป็นฐานรองรับป้อมมิด
51. ชุดเฟืองทดของเครื่องกลึงยันศูนย์ทำหน้าที่อะไร
- ควบคุมเพลाप้อน
 - ควบคุมเพลาน้ำ
 - ทดความเร็วรอบของหัวจับหรือเพลาคูเครื่อง
 - โยกชุดเฟืองทดภายในหัวเครื่อง
52. ส่วนประกอบใดของเครื่องกลึงที่ทำหน้าที่จับยึดมีดกลึง
- หัวจับ
 - ป้อมมิด
 - เพลาท้ายแท่น
 - เพลาทัวเครื่อง
53. อุปกรณ์ชนิดใดที่ทำหน้าที่ยันศูนย์ชิ้นงาน
- ยันศูนย์เป็น
 - ห่วงพา
 - หัวจับ
 - จานพา
54. อุปกรณ์ชนิดใดที่ใช้ในการตั้งศูนย์ชิ้นงาน
- มีดกลึง
 - ขอช้าง
 - ยันศูนย์ตาย
 - ยันศูนย์เป็น
55. ส่วนประกอบใดของเครื่องกลึงยันศูนย์ ใช้ปรับมุมในงานกลึงเรียว
- แท่นปรับมุมแท่นเลื่อนบน (Compound Rest)
 - แท่นเลื่อนขวาง (Cross Slide)
 - แท่นเลื่อนบน (Top Slide)
 - ป้อมมิด (Tool Post)

56. เพลาเกลียวสี่เหลี่ยมคางหมูที่เชื่อมต่อระหว่างชุดเฟืองป้อนและชุดแทนเลื่อน เรียกว่าอะไร

- ก. แกนเพลาหัวเครื่อง
- ข. แกนเพลาท้ายแทน
- ค. เพลาป้อน
- ง. เพลานำ

57. แคร่เลื่อนของเครื่องกลึงป้อมมีดทำหน้าที่อะไร

- ก. เลื่อนป้อมมีดทกเหลี่ยมเข้าไปตัดเฉือนชิ้นงาน
- ข. เลื่อนป้อมมีดเข้า-ออก ตามแนวขวางของสะพานแทนเครื่อง
- ค. เคลื่อนที่ไป-กลับ ตามแนวยาวของสะพานแทนเครื่อง
- ง. ฐานรองรับชุดแทนเลื่อน

58. หัวจับแบบสี่ฟันอิสระเหมาะสำหรับจับชิ้นงานลักษณะใด

- ก. ชิ้นงานสี่เหลี่ยม
- ข. ชิ้นงานทรงกระบอก
- ค. ชิ้นงานทกเหลี่ยม
- ง. ชิ้นงานเหล็กลม

59. วิธีการจับยึดมีดกลึงบนป้อมมีดที่ถูกต้องควรเป็นอย่างไร

- ก. ให้ปลายมีดสูงหรือต่ำกว่าศูนย์ของชิ้นงานก็ได้
- ข. ให้ปลายมีดสูงกว่าเส้นผ่านศูนย์กลางของชิ้นงาน
- ค. ให้ปลายมีดต่ำกว่าเส้นผ่านศูนย์กลางของชิ้นงาน
- ง. ให้ปลายมีดกลึงอยู่ในแนวเดียวกับเส้นผ่านศูนย์กลางของชิ้นงาน

60. จากรูปคืออุปกรณ์ชนิดใด



- ก. ประแจขันหัวจับ
- ข. ประแจขันสลักเกลียวป้อมมีด
- ค. ยันศูนย์เป็น
- ง. ยันศูนย์ตาย

61. จากรูป คืออุปกรณ์ชนิดใด



- ก. ประแจขันหัวจับ
- ข. ประแจขันสลักเกลียวป้อมมีด
- ค. ยันศูนย์เป็น
- ง. ยันศูนย์ตาย

62. อุปกรณ์ในรูปทำหน้าที่อะไร



- ก. ตั้งศูนย์ชิ้นงาน
- ข. ใช้ขันหัวจับ
- ค. พิมพ์ลายบนชิ้นงาน
- ง. ประคองชิ้นงานเพื่อป้องกันไม่ให้ชิ้นงานโก่งงอ

63. อัตราป้อนในงานกลึงมีหน่วยวัดอย่างไร

- ก. รอบต่อนาที
- ข. เมตรต่อนาที
- ค. มิลลิเมตรต่อนาที
- ง. มิลลิเมตรต่อรอบ

64. อัตราป้อนที่เหมาะสมในงานกลึงละเอียดด้วยมีดกลึงเหล็กกล้ารอบสูง (H.S.S.) ควรอยู่ในช่วงใด

- ก. 0.25-0.40 มิลลิเมตรต่อรอบ
- ข. 0.25-0.40 เมตรต่อรอบ
- ค. 0.07-0.13 มิลลิเมตรต่อรอบ
- ง. 0.07-0.13 เมตรต่อนาที

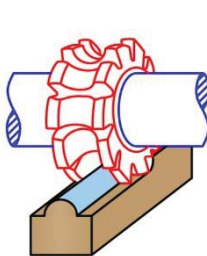
65. อัตราป้อนที่เหมาะสมในงานกลึงหยาบด้วยมีดกลึงเหล็กกล้ารอบสูง (H.S.S.) ควรอยู่ในช่วงใด

- ก. 0.25-0.40 มิลลิเมตรต่อรอบ
- ข. 0.25-0.40 เมตรต่อรอบ
- ค. 0.25-0.40 มิลลิเมตรต่อนาที
- ง. 0.07-0.13 เมตรต่อนาที

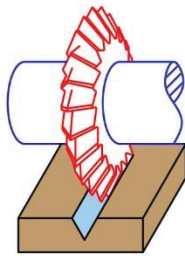
66. ในการกลึงชิ้นงานขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง เท่ากับ 25 มิลลิเมตร โดยป้อนความลึกในการตัดเท่ากับ 0.50 มิลลิเมตร จะทำให้ความโตของชิ้นงานลดลงเท่าใด

- ก. 0.50 มิลลิเมตร
- ข. 1.00 มิลลิเมตร
- ค. 24.50 มิลลิเมตร
- ง. 24.00 มิลลิเมตร

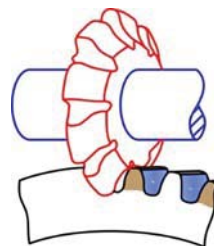
67. ข้อใดเป็นลักษณะของการกัดผิวโค้งเว้า



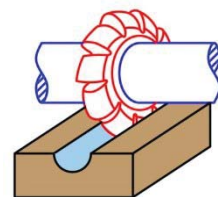
ก.



ข.

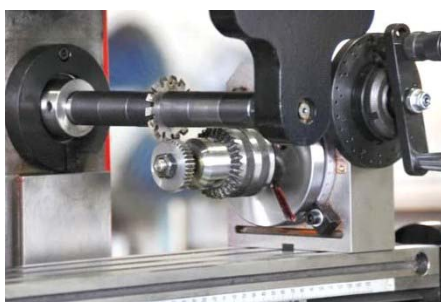


ค.



ง.

68. จากรูป คือการกัดขึ้นรูปในลักษณะใด



- ก. การกัดร่องท่างเหยี่ยว
- ข. การกัดร่องแกนเพลลา
- ค. การกัดร่องลิ้ม
- ง. การกัดเฟือง

69. ส่วนประกอบใดของเครื่องกัดที่ทำหน้าที่รองรับฐานรองโต๊ะงานและเลื่อนโต๊ะงานให้เคลื่อนที่เข้า-ออกตามขวาง

- ก. แคร่เลื่อน
- ข. โครงเครื่องกัด
- ค. โต๊ะงาน
- ง. แท่นเลื่อน

70. ส่วนประกอบใดของเครื่องกัดที่ทำหน้าที่เคลื่อนที่โต๊ะงานขึ้น-ลงในแนวตั้ง

- ก. แคร่เลื่อน
- ข. โครงเครื่องกัด
- ค. โต๊ะงาน
- ง. แท่นเลื่อน

71. คานยันจับแกนเพลาจับดอกกัด ทำหน้าที่อะไร

- ก. ประคองแกนเพลาจับดอกกัดไม่ให้สั่นหรือคดงอในขณะที่ใช้งาน
- ข. ยืนยึดจับเพลาดอกกัด
- ค. จับยึดแกนเพลาจับดอกกัด
- ง. จับยึดชิ้นงานหรืออุปกรณ์ช่วยจับยึดอย่างอื่น

72. ส่วนประกอบใดของเครื่องกัดที่ทำหน้าที่จับยึดหัวจับดอกกัด

- ก. คานยันจับแกนเพลาจับดอกกัด
- ข. หัวเครื่องกัด
- ค. แกนเพลารองกัด
- ง. โครงเครื่องกัด

73. ตัวประคองแกนเพลาจับดอกกัด ทำหน้าที่อะไร

- ก. ประคองแกนเพลาจับดอกกัดไม่ให้สั่นหรือคดงอขณะใช้งาน
- ข. ยืนยึดจับแกนเพลาดอกกัด
- ค. ชิ้นงานหรืออุปกรณ์ช่วยจับยึดอย่างอื่น
- ง. จับยึดแกนเพลาจับดอกกัด

74. จากรูป คืออุปกรณ์ที่มีชื่อเรียกว่าอะไร



- ก. หัวแบ่ง
- ข. ปากกาจับชิ้นงาน
- ค. แท่งขนาน
- ง. แท่งระดับ

75. จากรูป ดอกกัดชนิดนี้ใช้สำหรับงานในลักษณะใด



- ก. กัดผิวโค้งด้านใน
- ข. กัดผิวโค้งนูนด้านนอก
- ค. กัดฟันเฟือง
- ง. กัดร่องทางเหี่ยว

76. ข้อใด **ไม่ใช่** ส่วนประกอบของเครื่องกัดแกนเพลที่ตั้ง

- ก. แกนเพลลา
- ข. ตัวประกอบแกนเพลลาจับดอกกัด
- ค. โต๊ะงาน
- ง. แขนปรับความเร็วรอบ

77. ข้อใด **ไม่ใช่** ส่วนประกอบของเครื่องกัดแกนเพลลาอน

- ก. แกนเพลลาแนวตั้ง
- ข. ตัวประกอบแกนเพลลาจับดอกกัด
- ค. คานยันจับแกนเพลลาจับดอกกัด
- ง. เพลลาจับดอกกัด

78. แท่นเลื่อนของเครื่องกัดทำหน้าที่อะไร

- ก. รองรับโต๊ะงาน
- ข. รองรับแคร่เลื่อน
- ค. รองรับน้ำหนักทั้งหมดของเครื่องกัด
- ง. จับยึดชิ้นงานหรืออุปกรณ์ช่วยจับยึดอย่างอื่น

79. อุปกรณ์จับยึดชนิดใดใช้สำหรับงานกัดฟันเฟือง

- ก. อุปกรณ์ช่วยจับยึด
- ข. หัวแบ่ง
- ค. โต๊ะงานหมุน
- ง. ปากกาจับงาน

80. ในการกัดชิ้นงานชิ้นหนึ่ง โดยใช้ดอกกัดคมตัดปลาย (End Mill) ที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางเท่ากับ 14 มิลลิเมตรด้วยความเร็วรอบ 1025 รอบต่อนาที จะต้องใช้ความเร็วตัดเท่าใด

- ก. 45.06 เมตรต่อนาที
- ข. 14.00 เมตรต่อนาที
- ค. 1,025.00 เมตรต่อนาที
- ง. 73.210 เมตรต่อนาที

81. เครื่องเจียรไนชนิดใดเหมาะสำหรับการปรับผิวเรียบของชิ้นงานหน้ากว้าง

- ก. เครื่องเจียรไนราบ
- ข. เครื่องเจียรไนลับคมตัด
- ค. เครื่องเจียรไนทรงกระบอก
- ง. เครื่องเจียรไนไร้ศูนย์

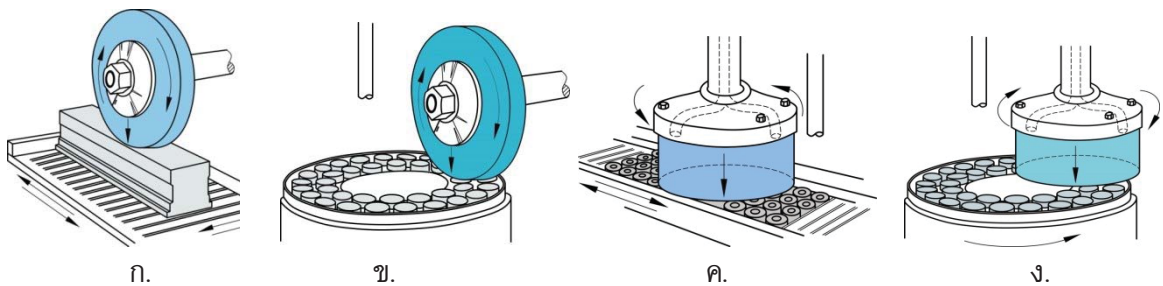
82. ต้องการเจียรไนผิวด้านในของรูคว้านควรใช้เครื่องเจียรไนชนิดใด

- ก. เครื่องเจียรไนไร้ศูนย์
- ข. เครื่องเจียรไนทรงกระบอก
- ค. เครื่องเจียรไนลับคมตัด
- ง. เครื่องเจียรไนราบ

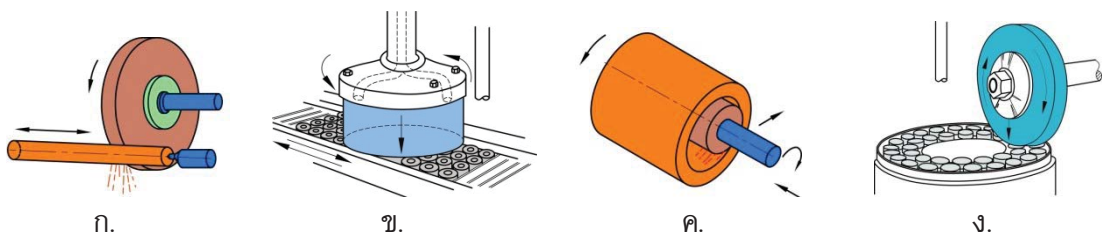
83. เครื่องเจียรไนชนิดใดที่สามารถเจียรไนชิ้นงานทรงกระบอกได้ทั้งผิวภายนอกและรูภายใน

- ก. เครื่องเจียรไนลับคมตัด
- ข. เครื่องเจียรไนราบ
- ค. เครื่องเจียรไนทรงกระบอก
- ง. เครื่องเจียรไนมือ

84. ข้อใด คือหลักการทำงานของเครื่องเจียรไนราบเพลาล้อหินเจียรไนหมุนในแนวนอน โต๊ะงานสีเหลี่ยม



85. ข้อใด คือหลักการเจียรไนทรงกระบอกภายใน



86. แผ่นรองรับชิ้นงานกับล้อหินเจียรไน ควรปรับให้มีระยะห่างกันไม่เกินกี่มิลลิเมตร

- ก. 2 มิลลิเมตร
- ข. 3 มิลลิเมตร
- ค. 4 มิลลิเมตร
- ง. 5 มิลลิเมตร

87. อุปกรณ์ที่ใช้แต่งหน้าล้อหินเจียรระโน คือ

- ก. Angle Protractor
- ข. Drill Grinding Gage
- ค. Wheel Dresser
- ง. Safety Glasses

88. ข้อใด **ไม่ใช่** วิธีการบำรุงรักษาเครื่องเจียรระโนลับคมตัดที่ถูกต้อง

- ก. ตรวจสอบระบบไฟฟ้าให้มีความพร้อมก่อนใช้งาน
- ข. ตรวจสอบสภาพของมอเตอร์ส่งกำลังมีเสียงดังผิดปกติหรือไม่
- ค. ตรวจสอบความสมบูรณ์ของล้อหินเจียรระโนหลังใช้งาน
- ง. ทำความสะอาดเครื่องเจียรระโนหลังการใช้งาน

89. จากรูป เป็นอุปกรณ์ที่ทำหน้าที่อะไร



- ก. จับยึดชิ้นงาน
- ข. รองรับโต๊ะงาน
- ค. จับยึดล้อหินเจียรระโน
- ง. สอดลล้อหินเจียรระโน

90. จากรูป คืออุปกรณ์ที่ใช้สำหรับงานอะไร



- ก. รองรับโต๊ะงาน
- ข. จับยึดล้อหินเจียรระโน
- ค. สอดลล้อหินเจียรระโน
- ง. จับยึดชิ้นงาน

91. ต้องการเจียรระโนชิ้นงานขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 25 มิลลิเมตร ด้วยเครื่องเจียรระโนทรงกระบอก ค่าความเร็วรอบของชิ้นงาน 32 เมตรต่อวินาที ชิ้นงานจะหมุนความเร็วรอบเท่าใด

- ก. 347 รอบต่อนาที
- ข. 407 รอบต่อนาที
- ค. 446 รอบต่อนาที
- ง. 509 รอบต่อนาที

92. เครื่องเจียรระโนราบเครื่องหนึ่ง มีล้อหินเจียรระโนขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 400 มิลลิเมตร ในขณะใช้งาน หมุนด้วยความเร็วรอบ 1,600 รอบต่อนาที จงคำนวณหาความเร็วรอบของล้อหินเจียรระโน

- ก. 22 เมตรต่อวินาที
- ข. 25 เมตรต่อวินาที
- ค. 33 เมตรต่อวินาที
- ง. 35 เมตรต่อวินาที

93. งานเจียรไนละเอียด ควรใช้อัตราการป้อนกินลึกครั้งละเท่าใด
- 0.005-0.025 มิลลิเมตร
 - 0.025-0.10 มิลลิเมตร
 - 1.00-1.50 มิลลิเมตร
 - 1.50-2.00 มิลลิเมตร
94. ข้อใด คือเม็ดสารเชิงทรายจากธรรมชาติ
- โบรอนคาร์ไบด์
 - หินควอทซ์
 - อะลูมิเนียมออกไซด์
 - ซิลิกอนคาร์ไบด์
95. ขนาดเกรนของเม็ดสารเชิงทรายที่มีความละเอียดปานกลาง คือ
- เกรนเบอร์ 6-12
 - เกรนเบอร์ 14-24
 - เกรนเบอร์ 30-60
 - เกรนเบอร์ 70-120
96. เครื่องมือกลซีเอ็นซี หมายถึง
- เครื่องมือกลที่ควบคุมการทำงานด้วยโปรแกรมคอมพิวเตอร์
 - เครื่องมือกลที่ควบคุมการทำงานด้วยคน
 - เครื่องมือกลที่ทำงานอัตโนมัติและควบคุมการทำงานด้วยคน
 - เครื่องมือกลที่ควบคุมการทำงานด้วยผู้เขียนโปรแกรม
97. ข้อใด **ไม่ใช่** องค์ประกอบของระบบควบคุมการทำงานของเครื่องมือกลซีเอ็นซี
- ชุดควบคุมเครื่องซีเอ็นซี
 - ตัวเครื่องมือกล
 - เครื่องมือตัด
 - ระบบขับ
98. อุปกรณ์ที่ใช้ตรวจสอบการเคลื่อนที่เชิงเส้น (Linear Transducers) ทำหน้าที่อะไร
- วัดความเร็วรอบของมอเตอร์
 - บันทึกตำแหน่งการเคลื่อนที่จริงของโต๊ะงาน
 - คำนวณระยะทางในการเคลื่อนที่ของโต๊ะงาน
 - บันทึกการเคลื่อนที่ของแกนมอเตอร์
99. คำสั่ง G01 ของโปรแกรมเอ็นซีหมายถึง
- การเคลื่อนที่ไปยังตำแหน่งด้วยความเร็ว
 - การเคลื่อนที่ในแนวเส้นโค้ง ทิศทางทวนเข็มนาฬิกาตามอัตราป้อน
 - การเคลื่อนที่ในแนวเส้นโค้ง ทิศทางตามเข็มนาฬิกาตามอัตราป้อน
 - การเคลื่อนที่ในแนวเส้นตรงตามอัตราป้อน

100. รหัส G90 ของโปรแกรมเอ็นซีหมายถึง

- ก. เลื่อนกลับไปยังจุดอ้างอิง
- ข. ป้อนข้อมูลหน่วยมิลลิเมตร
- ค. ป้อนข้อมูลหน่วยนิ้ว
- ง. ยกเลิกการชดเชยรัศมี

เฉลยแบบทดสอบวัดผลสัมฤทธิ์ทางการเรียน
วิชาทฤษฎีเครื่องมือกล (Theory of Machine Tool) รหัสวิชา 20102-2003

ข้อ	คำตอบ	ข้อ	คำตอบ	ข้อ	คำตอบ	ข้อ	คำตอบ	หมายเหตุ
1	ง	31	ค	61	ข	91	ข	
2	ค	32	ก	62	ค	92	ค	
3	ข	33	ง	63	ง	93	ก	
4	ก	34	ค	64	ค	94	ข	
5	ค	35	ข	65	ก	95	ค	
6	ง	36	ค	66	ข	96	ก	
7	ง	37	ข	67	ง	97	ค	
8	ก	38	ค	68	ง	98	ข	
9	ข	39	ง	69	ก	99	ง	
10	ก	40	ค	70	ง	100	ข	
11	ก	41	ข	71	ข			
12	ข	42	ข	72	ค			
13	ค	43	ก	73	ก			
14	ค	44	ข	74	ก			
15	ข	45	ง	75	ค			
16	ง	46	ก	76	ข			
17	ง	47	ง	77	ก			
18	ก	48	ก	78	ข			
19	ข	49	ค	79	ข			
20	ค	50	ก	80	ก			
21	ก	51	ค	81	ก			
22	ง	52	ข	82	ข			
23	ข	53	ก	83	ค			
24	ก	54	ข	84	ก			
25	ง	55	ก	85	ค			
26	ค	56	ง	86	ก			
27	ก	57	ก	87	ค			
28	ค	58	ก	88	ค			
29	ก	59	ง	89	ก			
30	ง	60	ง	90	ค			

คะแนนเต็ม 100 คะแนน

ทำได้ คะแนน

กระดาษคำตอบ

วิชาทฤษฎีเครื่องมือกล (Theory of Machine Tool) รหัสวิชา 20102-2003

ชื่อ นามสกุล

แผนกวิชา เลขที่ กลุ่ม

คำสั่ง : จงกากบาทเครื่องหมาย X ลงในช่องว่างสี่เหลี่ยม ☐ ให้ตรงกับข้อคำตอบที่ถูกต้องที่สุดเพียงข้อเดียว

ข้อ	ก	ข	ค	ง	ข้อ	ก	ข	ค	ง	ข้อ	ก	ข	ค	ง	ข้อ	ก	ข	ค	ง
1					26					51					76				
2					27					52					77				
3					28					53					78				
4					29					54					79				
5					30					55					80				
6					31					56					81				
7					32					57					82				
8					33					58					83				
9					34					59					84				
10					35					60					85				
11					36					61					86				
12					37					62					87				
13					38					63					88				
14					39					64					89				
15					40					65					90				
16					41					66					91				
17					42					67					92				
18					43					68					93				
19					44					69					94				
20					45					70					95				
21					46					71					96				
22					47					72					97				
23					48					73					98				
24					49					74					99				
25					50					75					100				