



บันทึกข้อความ

วิทยาลัยเทคนิคนครศรีธรรมราช

เลขที่ 1950

วันที่ 22, ม.ก.พ. เวลา 15.37

ส่วนราชการ วิทยาลัยเทคนิคนครศรีธรรมราช

ที่ แผนกเทคนิคโทรคมนาคมและหุ่นยนต์ วันที่ 22 ตุลาคม 2565

เรื่อง ขออนุมัติคุณลักษณะครุภัณฑ์เครื่องสร้างชิ้นงานสามมิติพร้อมซอฟต์แวร์ออกแบบงานในงานอุตสาหกรรม (ครั้งที่ 2)

เรียน ผู้อำนวยการวิทยาลัยเทคนิคนครศรีธรรมราช

ตามคำสั่งที่ ๕๐๘ /๒๕๖๕ ลงวันที่ ๔ กันยายน ๒๕๖๕ เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการจัดทำรายละเอียดคุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ของพัสดุและกำหนดราคากลางสำหรับประกวดราคาซื้อครุภัณฑ์ เครื่องสร้างชิ้นงานสามมิติพร้อมซอฟต์แวร์ออกแบบงานในงานอุตสาหกรรม จำนวน ๑ ชุด ด้วยวิธีประกวดราคาอิเล็กทรอนิกส์ (e-bidding) งบประมาณ ๒,๕๐๐,๐๐๐ บาท(สองล้านห้าแสนบาทถ้วน)

บัดนี้คณะกรรมการจัดทำคุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ เครื่องสร้างชิ้นงานสามมิติพร้อมซอฟต์แวร์ออกแบบงานในงานอุตสาหกรรม ได้ดำเนินการปรับปรุงฯ คุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ เสร็จเรียบร้อยแล้ว จึงขออนุมัติใช้คุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ฯ ดังกล่าว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ลงชื่อ.....ประธานกรรมการ

(นายจิรพัฒน์ ลิ้มทอง)

ลงชื่อ.....กรรมการ

(นายอำนาจ ศรีจินบาล)

ลงชื่อ.....กรรมการและเลขานุการ

(นายอุเทน เพ็ชรทอง)

๖๕๖๖ นอ.

๑. เสร็จไม่ตก

๒. นึกครุภัณฑ์

๓. เสร็จครุภัณฑ์

๒๒ ๓-๓-๖๕

๓๓ / ๐๖๖๖๖๖๖๖ : ๖๖๖๖๖๖๖๖

๑๖๖๖๖๖ : ๑๖๖๖๖๖๖๖

๒๒

๒๒ ๓๓ ๖๘

ข้อมูลประกอบการจัดทำคุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์

รหัสครุภัณฑ์ วท. นศ. 003/2569

ชื่อ เครื่องสร้างชิ้นงานสามมิติพร้อมซอฟต์แวร์ออกแบบงานในงานอุตสาหกรรม

ประเภทวิชา ช่างอุตสาหกรรม ใช้ใน แผนกวิชาเมคคาทรอนิกส์และหุ่นยนต์

กรรมการกำหนดคุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ ตามคำสั่งวิทยาลัยเทคนิคนครศรีธรรมราชที่ 508 /2568 ลงวันที่ 4 กันยายน 2568

- | | |
|----------------------------|---------------------|
| 1. นายจิรพัฒน์ ลิ้มทอง ครู | ประธานกรรมการ |
| 2. นายอำนาจ ศรีจันบาล ครู | กรรมการ |
| 3. นายอุเทน เพ็ชรทอง ครู | กรรมการและเลขานุการ |

เป็นของผลิตภายในประเทศ โดยมีผู้ผลิตและจำหน่าย (อย่างน้อย 3 แห่ง หรือ 3 ยี่ห้อ) ระบุ มอก. (ถ้ามี)

- | | |
|-----------------------------------|---------------|
| 1. บริษัท เจนเนอร์ล แมชเทค จำกัด | มอก. ที่..... |
| 2. บริษัท ไอคอนิค ไตแด้คติก จำกัด | มอก. ที่..... |
| 3. บริษัท ลิ้มเต็ด ชายน จำกัด | มอก. ที่..... |

เป็นของผลิตจากต่างประเทศโดยมีผู้ผลิตและผู้จำหน่าย (อย่างน้อย 3 แห่ง หรือ 3 ยี่ห้อ)

- | | |
|---------|--------------------|
| 1. | ผู้จัดจำหน่าย..... |
| 2. | ผู้จัดจำหน่าย..... |
| 3. | ผู้จัดจำหน่าย..... |
| 4. | ผู้จัดจำหน่าย..... |

ลงชื่อ ประธานกรรมการ

(นายจิรพัฒน์ ลิ้มทอง)

22 ตุลาคม 2568

	คุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ ปี ๒๕๖๘	หน้า ๑/๗
---	---------------------------------------	-----------------

รหัสครุภัณฑ์ วท. นศ. ๐๐๓/๒๕๖๘

ชื่อครุภัณฑ์ เครื่องสร้างชิ้นงานสามมิติพร้อมซอฟต์แวร์ออกแบบงานในงานอุตสาหกรรม

เครื่องสร้างชิ้นงานสามมิติพร้อมซอฟต์แวร์ออกแบบงานในงานอุตสาหกรรม

ประกอบด้วย

- | | |
|--|-----------------|
| ๑. เครื่องกัดโลหะ ควบคุมด้วยซีเอ็นซีคอนโทรลเลอร์ | จำนวน ๑ เครื่อง |
| ๒. อุปกรณ์ประกอบการทำงาน | จำนวน ๑ ชุด |
| ๓. ชุดจับยึดชิ้นงานแบบสุญญากาศ | จำนวน ๑ ชุด |
| ๔. โปรแกรมออกแบบการผลิต ๓D CAD/CAE/CAM ภายใต้เครื่องหมายการค้าเดียวกัน | จำนวน ๓๐ User |
| ๕. ชุดประมวลผลการทดลองแบบตั้งโต๊ะ | จำนวน ๕ ชุด |
| ๖. ชุดโต๊ะปฏิบัติการพร้อมเก้าอี้ | จำนวน ๕ ชุด |

๑. รายละเอียดทั่วไป

เป็นเครื่องกัดโลหะแนวตั้ง ควบคุมการทำงานด้วยระบบคอมพิวเตอร์แบบ ๓ แกน เครื่องทำด้วยโลหะเหล็กหล่อที่มีความแข็งแรงไม่เกิดการสั่นสะเทือนขณะทำงาน โดยมีความเหมาะสมกับการใช้งานแบบเคลื่อนที่เร็ว และความละเอียดสูง การเคลื่อนที่ทั้ง ๓ แกนของเครื่องเป็นแบบรางลิเนียร์ (Linear Guide Way) ตัวเครื่องออกแบบเพื่อรองรับการกัดชิ้นงานหนักและเป็นเครื่องกัดโลหะที่สามารถเปลี่ยนเครื่องตัด (Tool) ได้อัตโนมัติ มีระบบหล่อลิ้นแบบอัตโนมัติ ระบบหล่อเย็นชิ้นงานเป็นแบบของเหลว ตัวเครื่องมีอุปกรณ์ป้องกันเศษโลหะ และมีประตูปิดอย่างมิดชิด

๒. รายละเอียดทางเทคนิค

- | | |
|--|-----------------|
| ๒.๑ เครื่องกัดโลหะ ควบคุมด้วยซีเอ็นซีคอนโทรลเลอร์ | จำนวน ๑ เครื่อง |
| ๒.๑.๑ มีชุดต้นกำลังขับเคลื่อนเป็นเซอร์โวมอเตอร์ (Servo Motor Drive) | |
| ๒.๑.๒ มีระบบการขับเคลื่อนแกน X, Y, Z ด้วยบอลสกรู (Ball Screw) | |
| ๒.๑.๓ มีโต๊ะงานมีขนาดพื้นที่ทำงาน ยาว X กว้าง ไม่น้อยกว่า ๘๐๐ X ๓๐๐ มม. | |
| ๒.๑.๔ มีระยะเคลื่อนที่ตามแนวแกน X (X Axis Travel) ไม่น้อยกว่า ๖๐๐ มม. | |
| ๒.๑.๕ มีระยะเคลื่อนที่ตามแนวแกน Y (Y Axis Travel) ไม่น้อยกว่า ๓๒๐ มม. | |
| ๒.๑.๖ มีระยะเคลื่อนที่ตามแนวแกน Z (Z Axis Travel) ไม่น้อยกว่า ๔๕๐ มม. | |
| ๒.๑.๗ โต๊ะงานสามารถรับน้ำหนักได้ไม่น้อยกว่า ๓๐๐ กก. | |
| ๒.๑.๘ มีโต๊ะงานมีร่อง T-Slot สำหรับยึดงาน จำนวนไม่น้อยกว่า ๓ ร่อง | |
| ๒.๑.๙ มีความเร็วรอบของชุดหัวกัด Spindle Speed สูงสุด ไม่น้อยกว่า ๘,๐๐๐ รอบ/นาที | |
| ๒.๑.๑๐ มีขนาดเรียวรูเพลาที่งาน (Spindle taper) BT๔๐ หรือดีกว่า | |
| ๒.๑.๑๑ มีมอเตอร์ Spindle มีกำลังขับ ไม่น้อยกว่า ๕.๕ kW | |
| ๒.๑.๑๒ มีความเร็วในการเคลื่อนที่ (Rapid Traverse Speed) แกน X ไม่น้อยกว่า ๒๔,๐๐๐ มม./นาที | |
| ๒.๑.๑๓ มีความเร็วในการเคลื่อนที่ (Rapid Traverse Speed) แกน Y ไม่น้อยกว่า ๒๔,๐๐๐ มม./นาที | |
| ๒.๑.๑๔ มีความเร็วในการเคลื่อนที่ (Rapid Traverse Speed) แกน Z ไม่น้อยกว่า ๒๐,๐๐๐ มม./นาที | |
| ๒.๑.๑๕ มีชุดหัวกัด Spindle มีระยะห่างจากพื้นผิวโต๊ะงาน (Spindle to table)ต่ำสุดไม่มากกว่า ๑๐๐ มม. และสูงสุดไม่น้อยกว่า ๕๕๐ มม. | |

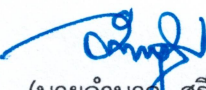
(นายจิรพัฒน์ ลิ้มทอง)
ประธานกรรมการ

(นายอำนาจ ศรีจินบาล)
กรรมการ

(นายอุเทน เพ็ชรทอง)
กรรมการและเลขานุการ

	คุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ ปี ๒๕๖๘	หน้า ๒/๗
รหัสครุภัณฑ์ วท. นศ. ๐๐๓./๒๕๖๘ ชื่อครุภัณฑ์ เครื่องสร้างชิ้นงานสามมิติพร้อมซอฟต์แวร์ออกแบบงานในงานอุตสาหกรรม		
๒.๑.๑๖ มีระบบเปลี่ยนหัวจับเครื่องมือแบบอัตโนมัติ (Auto Tool Changer) ๒.๑.๑๗ มีช่องสำหรับเก็บหัวจับเครื่องมือ (Tool Slots) ไม่น้อยกว่า ๑๖ ช่อง ๒.๑.๑๘ มีมอเตอร์ปั้มน้ำมันหล่อเย็นมีกำลังขับไม่น้อยกว่า ๐.๗๕ KW ๒.๑.๑๙ มีค่าความแม่นยำ Positioning accuracy ไม่เกิน ± 0.01 มม. ๒.๑.๒๐ มีค่าความแม่นยำ Repeat positioning accuracy ไม่เกิน ± 0.01 มม. ๒.๑.๒๑ มีปุ่มกดเปลี่ยนหัวจับเครื่องมือ (Tool) ด้วยมือ ๒.๑.๒๒ มีระบบลำเลียงเศษโลหะออกจากตัวเครื่อง (Chip Conveyor) ๒.๑.๒๓ มีระบบเปิด - ปิด ประตูแบบอัตโนมัติ ๒.๑.๒๔ มีมือหมุนอิเล็กทรอนิกส์ (Hand Wheel) ๒.๑.๒๕ มีระบบหล่อเย็นชิ้นงานแบบของเหลว ๒.๑.๒๖ มีถังเก็บสารหล่อเย็น ไม่น้อยกว่า ๑๐๐ ลิตร ติดตั้งมากับเครื่องจักรพร้อมใช้งาน ๒.๑.๒๗ ระบบควบคุมการทำงาน ๒.๑.๒๗.๑ จอภาพของชุดควบคุมเป็นแบบ LCD และมีขนาดไม่น้อยกว่า ๘ นิ้ว ๒.๑.๒๗.๒ สามารถควบคุมการทำงานได้ไม่น้อยกว่า ๔ แกน หรือดีกว่า ๒.๑.๒๗.๓ สามารถแสดงเส้นทางเดินเครื่องมือตัดขณะตัดเฉือนแบบ ๒D หรือดีกว่า ๒.๑.๒๗.๔ รองรับ G Code ในระบบ ISO Standard ได้ ๒.๑.๒๗.๕ สามารถส่งและรับข้อมูลผ่าน USB หรือ RS๒๓๒ หรือ Ethernet ได้ ๒.๑.๒๗.๖ มีปุ่มหยุดฉุกเฉิน (Emergency Stop) ๒.๑.๒๘ ใช้ระบบไฟฟ้า ๒๒๐ V หรือ ๓๘๐ V, ๕๐ เฮิร์ต ๒.๑.๒๙ เป็นผลิตภัณฑ์ได้รับรองมาตรฐาน CE และ SGS พร้อมยื่นเอกสารรับรองมาตรฐานมาในวันยื่นซองประกวดราคา ๒.๑.๓๐ ถ้าสินค้าที่ผลิตในประเทศไทยต้องได้รับรองมาตรฐาน มอก. โดยต้องแนบหนังสือรับรองมาวันที่ยื่นซองประกวดราคา ๒.๑.๓๑ ผู้เสนอราคาต้องยื่นเอกสารแคตตาล็อกและรายละเอียดจากบริษัท ฯ ผู้ผลิตที่สามารถตรวจสอบได้มีใช้ทำขึ้นมาเองเพื่อยืนยันของประกวดราคา ๒.๑.๓๒ ผู้เสนอราคาต้องมีหนังสือแต่งตั้งจากผู้แทนจำหน่ายในประเทศไทยที่ได้รับการแต่งตั้งจากผู้ผลิตอย่างเป็นทางการ เพื่อยืนยันให้บริการหลังการขาย โดยในเอกสารต้องระบุหน่วยงาน และเลขครุภัณฑ์ให้ชัดเจน พร้อมแนบเอกสารมาแสดงในวันเสนอราคา		

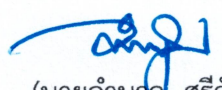

 (นายจิรพัฒน์ ลิ้มทอง)
 ประธานกรรมการ


 (นายอำนาจ ศรีจันบาล)
 กรรมการ


 (นายอุเทน เพ็ชรทอง)
 กรรมการและเลขานุการ

	คุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ ปี ๒๕๖๘	หน้า ๓/๗
รหัสครุภัณฑ์ วท. นศ. ๐๐๓./๒๕๖๘ ชื่อครุภัณฑ์ เครื่องสร้างชิ้นงานสามมิติพร้อมซอฟต์แวร์ออกแบบงานในงานอุตสาหกรรม		
๒.๒ อุปกรณ์ประกอบการทำงาน ๒.๒.๑ ปากกาจับชิ้นงาน (Machine Vice) ขนาดไม่น้อยกว่า ๕ นิ้ว ๒.๒.๒ ชุดจับยึดชิ้นงาน (Clamping set) ๕๒ ชิ้น ๒.๒.๓ ชุดหัวจับแบบ Collet Chuck BT๔๐-ER๓๒ ๒.๒.๔ ลูก Collet ขนาด ๒, ๘, ๑๐, ๑๒, ๑๔, ๑๖, ๑๘, ๒๐ มม. พร้อมประแจขันหัวจับ จำนวน ๑ ชุด ๒.๒.๕ ลูก Collet ขนาด ๔, ๖ มม. ๒.๒.๖ ชุดดอกกัดเอ็นมิลล์คาร์ไบด์ ๓ ฟัน ขนาด ๓, ๔, ๕, ๖, ๘, ๑๐ มม. ๒.๒.๗ ชุดดอกกัดบอลเอ็นมิลล์คาร์ไบด์ ขนาด ๒, ๔, ๖, ๘ มม. ๒.๒.๘ หัวจับดอกสว่าน ๑ - ๑๓ มม. (BT๔๐ Drill Chuck) ๒.๒.๙ ดอกสว่านไฮสปีด ขนาด ๑ - ๑๓ มม. ๒.๒.๑๐ ดอกนำเจาะคาร์ไบด์ ๙๐° ขนาด ๘ มม. ๒.๒.๑๑ Pull stud ๔๕ องศา ๒.๒.๑๒ เกจหาขอบชิ้นงาน (MECHANICAL) ๒.๒.๑๓ เกจเช็คความสูง แบบนาฬิกา ๒.๒.๑๔ ค้ำจับแบบ BT๔๐ พร้อมดอกกัด Face Milling ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางไม่น้อยกว่า ๕๐ มม. พร้อมเม็ดมีดอินเสิร์ต ๑๐ เม็ด ๒.๒.๑๕ อุปกรณ์จับยึดหัวจับเครื่องมือสำหรับเปลี่ยนดอกกัด ขนาด BT๔๐ ๒.๒.๑๖ ตู้เก็บเครื่องมือแบบล้อเลื่อน มีลิ้นชักไม่น้อยกว่า ๔ ชั้น ๒.๒.๑๗ ปั๊มลม มีระบบกรองอากาศ ขนาดไม่น้อยกว่า ๒ HP ๒.๒.๑๘ น้ำมันหล่อเย็นชนิดผสมน้ำ (น้ำมัน) ๑๘ ลิตร ๒.๓ ชุดจับยึดชิ้นงานแบบสุญญากาศ ๒.๓.๑ อุปกรณ์จับยึดไม่เป็นประเภทลูกสูบ ๒.๓.๒ ผิวหน้าสัมผัสแบบปิดไม่มีเส้นตารางเพื่อป้องกันเศษชิ้นงานเข้าไปอุดตัน ๒.๓.๓ อุปกรณ์จับยึดชิ้นงานมาพร้อมกับตัวสร้างสุญญากาศแบบปรับค่าได้ ๒.๓.๔ ระบบสุญญากาศในการจับยึดชิ้นงานไม่น้อยกว่า -๘๐ Kpa ๒.๓.๕ ท่อลมสร้างสุญญากาศ เชื่อมต่อกับฐานจับยึดชิ้นงานมากกว่า ๑ ช่องทาง ๒.๓.๖ มีวาล์วปิดเปิดท่อลมสร้างสุญญากาศในตัว ๒.๓.๗ วัสดุทำมาจากอลูมิเนียม ๒.๓.๘ พื้นที่ใช้งานมีขนาดไม่น้อยกว่า ๔๐๐ x ๓๐๐ มม. ๒.๓.๙ สามารถจับยึดชิ้นงานได้ขนาดเล็กสุดที่ ๑๐๐x๑๐๐ มม.		จำนวน ๑ ชุด จำนวน ๑ ชุด จำนวน ๑ ชุด จำนวน ๘ หัว จำนวน ๑ ชุด จำนวน ๓ ชุด จำนวน ๓ ชุด จำนวน ๓ ชุด จำนวน ๑ หัว จำนวน ๑ ชุด จำนวน ๓ ดอก จำนวน ๑๐ ตัว จำนวน ๑ ตัว จำนวน ๑ ตัว จำนวน ๑ ชุด จำนวน ๑ ตัว จำนวน ๑ ชุด จำนวน ๑ ชุด จำนวน ๑ ถึง จำนวน ๑ ชุด


(นายจิรพัฒน์ ลิ้มทอง)
ประธานกรรมการ


(นายอำนาจ ศรีจันบาล)
กรรมการ


(นายอุเทน เพ็ชรทอง)
กรรมการและเลขานุการ

	คุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ ปี ๒๕๖๘	หน้า ๔/๗
รหัสครุภัณฑ์ วท. นศ. ๐๐๓/๒๕๖๘ ✓ ชื่อครุภัณฑ์ เครื่องสร้างชิ้นงานสามมิติพร้อมซอฟต์แวร์ออกแบบงานในงานอุตสาหกรรม		
๒.๔ โปรแกรมออกแบบการผลิต ๓D CAD/CAE/CAMภายใต้เครื่องหมายการค้าเดียวกัน จำนวน ๓๐ User ๒.๔.๑ โปรแกรมออกแบบการผลิต ๓D CAD ๒.๔.๑.๑ ใช้หลักการ Hybrid Modelling (Solid-Surface) เป็นพื้นฐานของโปรแกรม ๒.๔.๑.๒ เป็นโปรแกรมลิขสิทธิ์ถูกต้องตามกฎหมายที่ใช้งานสำหรับการเรียนการสอนในสถาบันการศึกษา แบบไม่มีวันหมดอายุ (Perpetual License) ๒.๔.๑.๓ มีการทำงานพื้นฐานอย่างน้อย ๔ หมวด คือ Part/Assembly, Drawing sheet, CAM Plan และ Standalone Sketch โดยทั้งห้าหมวดต้องสัมพันธ์กันโดยตรง ๒.๔.๑.๔ สามารถขึ้นรูปในรูปแบบสามมิติ โดยมีคำสั่ง (Feature) อย่างน้อยดังต่อไปนี้ Extrude, Revolve, Sweep, Loft, Draft, Shell, Dome, Helix, Fillet, Chamfer เป็นต้น ๒.๔.๑.๕ สามารถกำหนดมาตรฐานการให้ขนาดและรายละเอียดแบบชิ้นงาน ได้ เช่น ANSI, ISO, DIN, JIS, GB ๒.๔.๑.๖ สามารถสร้างภาพฉายของชิ้นงาน ด้านหน้า (Front View) ด้านบน (Top View) ด้านข้าง (Side View) รวมถึงภาพในมุมต่างๆ ได้โดยอัตโนมัติ ๒.๔.๑.๗ สามารถสร้างงานแผ่นพับ (Sheet Metal) เพื่อคลี่เป็นแผ่นเรียบและสามารถคำนวณการยัดของชิ้นงานได้ ๒.๔.๑.๘ สามารถคำนวณหาน้ำหนักและปริมาตร ของชิ้นงานได้ ๒.๔.๑.๙ สามารถสร้าง Bill of Material ได้ ๒.๔.๑.๑๐ สามารถกำหนดคุณสมบัติต่างๆ ของวัสดุได้ ๒.๔.๑.๑๑ สามารถรับไฟล์งานต่างๆ อย่างน้อยดังต่อไปนี้ VDA, ACIS, SAT, STL, TIFF, IGES, DXF, DWG, Z๓N, VXN, STEP, WRL, X_T, Parasolid, CATPART, CATPRODUCT, CGR โดยไม่จำเป็นต้องติดตั้งโปรแกรมเพิ่ม ๒.๔.๑.๑๒ สามารถส่งไฟล์งานต่างๆ อย่างน้อยดังต่อไปนี้ IFC, VDA, SAT, STL, TIFF, PDF, IGES, DXF, DWG, Z๓N, VXN, STEP, VRML, X_T, Parasolid โดยไม่จำเป็นต้องติดตั้งโปรแกรมเพิ่ม ๒.๔.๑.๑๓ สามารถจำลองการเคลื่อนที่ของชิ้นงาน ขณะทำการประกอบได้ ๒.๔.๑.๑๔ มี Library ชิ้นงานมาตรฐาน เช่น Nut, Screw, Bolt แบบ ๓ มิติให้สามารถเรียกใช้ได้สะดวก ๒.๔.๑.๑๕ มีคำสั่ง Mold Design และ Electrode เพื่อช่วยออกแบบงานแม่พิมพ์ ๒.๔.๑.๑๖ สามารถตรวจสอบการติด ขนกันของชิ้นงานได้ (Interference Check)		


(นายจิรพัฒน์ ลิ้มทอง)
ประธานกรรมการ


(นายอำนาจ ศรีจันบาล)
กรรมการ


(นายอุเทน เพ็ชรทอง)
กรรมการและเลขานุการ

	คุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ ปี ๒๕๖๘	หน้า ๕/๗
รหัสครุภัณฑ์ วท. นศ. ๐๐๓๓./๒๕๖๘ ✓ ชื่อครุภัณฑ์ เครื่องสร้างชิ้นงานสามมิติพร้อมซอฟต์แวร์ออกแบบงานในงานอุตสาหกรรม		
๒.๔.๒ โปรแกรมออกแบบการผลิต ๓D CAM ๒.๔.๒.๑ โปรแกรม CAM สามารถสร้าง Tool Path จาก Model ที่สร้างจาก CAD File Solidworks, NX, Solid edge, Catia, Inventor, ProE ได้ โดยตรง โดยไม่ต้องแปลงข้อมูล ๒.๔.๒.๒ สามารถกำหนดลักษณะการวิ่งเข้า และออกจาก Part ๒.๔.๒.๓ สามารถแก้ไขตำแหน่งของ Start Point เพื่อให้ Tool เริ่มเข้าทำงานกัดได้ตามต้องการ ๒.๔.๒.๔ สามารถกำหนดขอบเขตเพื่อแยกบริเวณกัดเมื่อไม่สามารถกัดทั้งชิ้นงานได้เพราะติด Clamping หรือสิ่งกีดขวางอื่น ๒.๔.๒.๕ มีแนวกัดแบบ SmoothFlow, Offset๒D, Lace หรือ Flow ๒.๔.๒.๖ สามารถเจาะรูในแบบต่างๆ เช่น Center, Drill, Tap, Peck, Chip, Ream และ Bore ได้ ๒.๔.๒.๗ รองรับการใช้ T-Slot tool ๒.๔.๒.๘ สามารถทดสอบดูเส้นทางการเดินกัดชิ้นงาน (Verify) ได้ ๒.๔.๒.๙ สามารถ Save Operation เป็น Template ได้ เพื่อช่วยตั้งค่า Parameter ต่างๆที่ใช้บ่อยๆ เช่น Tool, Spindle, Speed, Feed rate ๒.๔.๒.๑๐ สามารถสร้าง Toolpath ในรูปแบบ ๒x Mill, ๓x Quick, ๕x Mull, Turning ได้ ๒.๔.๒.๑๑ มีคำสั่ง Add Stock เพื่อช่วยสร้าง Stock ก่อนสร้าง Toolpath ๒.๔.๒.๑๒ มีคำสั่ง Spiral, Zigzag, Box, Contour, Nesting Thread เพื่อสร้าง Toolpath ในรูปแบบต่างๆได้ ๒.๔.๒.๑๓ มีชุดคำสั่ง Drill เพื่อช่วยในการสร้าง Toolpath สำหรับงานเจาะรู ๒.๔.๒.๑๔ มีคำสั่ง Center, Drill, Peck, Chip, Ream, Bore, Fine Bore, Tap เพื่อช่วยสร้าง Toolpath ในงานเจาะรูแบบต่างๆ ๒.๔.๒.๑๕ มีชุดคำสั่ง Turning เพื่อสร้าง Toolpath สำหรับงานกลึง ๒.๔.๒.๑๖ มีคำสั่ง Facing, Rough, Finish, Groove, Threading, PartOff เพื่อช่วยสร้าง Toolpath ในงานกลึง ๒.๔.๓ โปรแกรมออกแบบการผลิต ๓D CAE ๒.๔.๓.๑ สามารถทำการวิเคราะห์ความแข็งแรงโดยใช้หลักการ Finite Element Analysis โดยสามารถวิเคราะห์วัสดุที่เป็น Linear Static และ nonlinear Static ได้ ๒.๔.๓.๒ สามารถทำการวิเคราะห์การโก่งงอได้ ๒.๔.๓.๓ สามารถทำการวิเคราะห์การถ่ายเทความร้อน ๒.๔.๓.๔ สามารถทำการวิเคราะห์การสั่นสะเทือนได้		

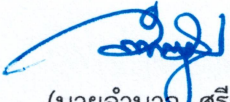
(นายจิรพัฒน์ ลิ้มทอง)
ประธานกรรมการ

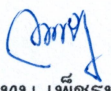
(นายอำนาจ ศรีจันบาล)
กรรมการ

(นายอุเทน เพ็ชรทอง)
กรรมการและเลขานุการ

	คุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ ปี ๒๕๖๘	หน้า ๖/๗
รหัสครุภัณฑ์ วท. นศ. 000/๒๕๖๘ ชื่อครุภัณฑ์ เครื่องสร้างชิ้นงานสามมิติพร้อมซอฟต์แวร์ออกแบบงานในงานอุตสาหกรรม		
๒.๔.๓.๕ ผู้เสนอราคาต้องยื่นเอกสารแคตตาล็อกและรายละเอียดจากบริษัท ฯ ผู้ผลิตที่สามารถตรวจสอบได้มีใช้ทำขึ้นมาเองเพื่อยืนยันของประกวดราคา ๒.๔.๓.๖ ผู้เสนอราคาต้องมีหนังสือแต่งตั้งจากผู้แทนจำหน่ายในประเทศไทยที่ได้รับการแต่งตั้งจากผู้ผลิตอย่างเป็นทางการ เพื่อยืนยันการให้บริการหลังการขาย โดยในเอกสารต้องระบุเลขที่ประกาศครุภัณฑ์ให้ชัดเจน พร้อมแนบเอกสารมาแสดงในวันเสนอราคา ๒.๕ ชุดประมวลผลการทดลองแบบตั้งโต๊ะ จำนวน ๕ ชุด ๒.๕.๑ มีหน่วยประมวลผลกลาง (CPU) ไม่น้อยกว่า ๘ แกนหลัก (๘ core) และ ๑๖ แกนเสมือน (๑๖ Thread) และมีเทคโนโลยีเพิ่มสัญญาณนาฬิกาได้ในกรณีที่ต้องใช้ความสามารถในการประมวลผลสูง (Turbo Boost หรือ Max Boost) โดยมีความเร็วสัญญาณนาฬิกาสูงสุด ไม่น้อยกว่า ๔.๔ GHz จำนวน ๑ หน่วย ๒.๕.๒ หน่วยประมวลผลกลาง (CPU) มีหน่วยความจำ แบบ Cache Memory รวมในระดับ (Level) เดียวกันขนาดไม่น้อยกว่า ๘ MB ๒.๕.๓ มีหน่วยประมวลผลเพื่อแสดงภาพ โดยมีคุณลักษณะอย่างใดอย่างหนึ่ง หรือดีกว่า ดังนี้ ๑) เป็นแผงวงจรเพื่อแสดงภาพแยกจากแผงวงจรหลักที่มีหน่วยความจำขนาดไม่น้อยกว่า ๒ GB หรือ ๒) มีหน่วยประมวลผลเพื่อแสดงภาพติดตั้งอยู่ภายในหน่วยประมวลผลกลาง แบบ Graphics Processing Unit ที่สามารถใช้หน่วยความจำหลักในการแสดงภาพขนาดไม่น้อยกว่า ๒ GB หรือ ๓) มีหน่วยประมวลผลเพื่อแสดงภาพที่มีความสามารถในการใช้หน่วยความจำหลักในการแสดงภาพขนาดไม่น้อยกว่า ๒ GB ๒.๕.๔ มีหน่วยความจำหลัก (RAM) ชนิด DDR๔ หรือดีกว่า มีขนาดไม่น้อยกว่า ๘ GB ๒.๕.๕ มีหน่วยจัดเก็บข้อมูล ชนิด SATA หรือดีกว่า ขนาดความจุไม่น้อยกว่า ๒ TB หรือ ชนิด Solid State Drive ขนาดความจุไม่น้อยกว่า ๕๐๐ GB จำนวน ๑ หน่วย ๒.๕.๖ มีช่องเชื่อมต่อระบบเครือข่าย (Network Interface) แบบ ๑๐/๑๐๐/๑๐๐๐ Base-T หรือดีกว่า จำนวน ไม่น้อยกว่า ๑ ช่อง ๒.๕.๗ มีช่องเชื่อมต่อ (Interface) แบบ USB ๒.๐ หรือดีกว่า ไม่น้อยกว่า ๓ ช่อง ๒.๕.๘ มีแป้นพิมพ์และเมาส์ ๒.๕.๙ มีจอแสดงผลภาพขนาดไม่น้อยกว่า ๑๙ นิ้ว จำนวน ๑ หน่วย ๒.๖ ชุดโต๊ะปฏิบัติการพร้อมเก้าอี้ จำนวน ๕ ชุด ๒.๖.๑ โต๊ะปฏิบัติการมีขนาดไม่น้อยกว่า ๗๕๐ x ๑,๔๕๐ x ๗๕๐ มม. ๒.๖.๒ พื้นโต๊ะทำด้วยไม้ปาติเกิล หนาไม่น้อยกว่า ๒๐ มม. ปิดทับด้วยเมลามีนทั้งสองด้านปิดขอบโต๊ะทั้ง ๔ ด้านด้วย PVC		

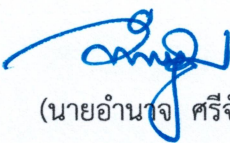

(นายจิรพัฒน์ ลิ้มทอง)
ประธานกรรมการ


(นายอำนาจ ศรีจันบาล)
กรรมการ


(นายอุเทน เพ็ชรทอง)
กรรมการและเลขานุการ

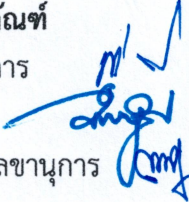
	คุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ ปี ๒๕๖๘	หน้า ๗/๗
รหัสครุภัณฑ์ วท. นศ. ๐๐๓/๒๕๖๘ ชื่อครุภัณฑ์ เครื่องสร้างชิ้นงานสามมิติพร้อมซอฟต์แวร์ออกแบบงานในงานอุตสาหกรรม		
๒.๖.๓ โครงสร้างขาโต๊ะเป็นเหล็กกล่องขนาดไม่น้อยกว่า ๔๐x๔๐ มม. เคลือบสีฟอกสีผ่านขบวนการอบความร้อน ๒.๖.๔ ตัวคานเป็นเหล็กกล่องขนาดเดียวกับขาโต๊ะ ๒.๖.๕ ลักษณะตัวคานเชื่อมยึดติดกันพร้อมทั้งมีคานรองรับน้ำหนักพื้นโต๊ะ ๒.๖.๖ มีความสูงไม่น้อยกว่า ๗๕๐ มม. ๒.๖.๗ เก้าอี้ปฏิบัติการ จำนวน ๒๐ ตัว ๓. รายละเอียดอื่นๆ ๓.๑. มีคู่มือประกอบการใช้งานภาษาไทยหรือภาษาอังกฤษ จำนวน ๑ ชุด ๓.๒. บริษัทผู้เสนอราคาชุดฝึกต้องได้รับรองมาตรฐานระดับ ISO ๙๐๐๑ : ๒๐๑๕ หรือดีกว่า ด้านการผลิต และบริการหลังการขายชุดฝึกพร้อมทั้งแสดงเอกสารยืนยันประกอบการพิจารณา เพื่อเป็นประโยชน์ในด้าน การบริการหลังการขายที่มีประสิทธิภาพ ๓.๓. ผู้เสนอราคาต้องยื่นเอกสารแคตตาล็อกและรายละเอียดจากบริษัท ฯ ผู้ผลิตที่สามารถตรวจสอบได้มีใช้ทำขึ้นเองเพื่อยืนยันของประกวดราคา ๓.๔. วิทยาลัยฯ ขอใช้สิทธิในการเรียกดูสินค้าหรือตัวอย่างบางรายการ เพื่อใช้ในการตรวจสอบและทดลอง หรือประกอบการพิจารณาของคณะกรรมการ หากมีการร้องเรียนเกิดขึ้น ๓.๕. วิทยาลัยฯ ขอใช้สิทธิในการไม่รับพิจารณาเอกสารประกวดราคา หากบริษัทฯ ผู้เสนอราคาคัดลอกคุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์ (TOR) ที่ทางวิทยาลัยฯ ได้กำหนดมาเสนอราคาต่อทางวิทยาลัยฯ ๓.๖. มีการอบรมการใช้งานให้กับบุคลากรของสถานศึกษาภายหลังการส่งมอบและตรวจรับครุภัณฑ์โดยผู้ใช้งานและบริษัทฯจะนัดวัน เวลา ที่เหมาะสมในการอบรมเพื่อเป็นประโยชน์ต่อการใช้งานสูงสุด ๓.๗. รับประกันคุณภาพไม่น้อยกว่า ๑ ปี		


 (นายจิรพัฒน์ ลิ้มทอง)
 ประธานกรรมการ


 (นายอำนาจ ศรีจันบาล)
 กรรมการ


 (นายอุเทน เพ็ชรทอง)
 กรรมการและเลขานุการ

๔. ผู้กำหนดรายละเอียดคุณลักษณะเฉพาะครุภัณฑ์

นายจิรพัฒน์ ลิ้มทอง	ประธานกรรมการ		โทรศัพท์ ๐๘๓-๕๒๔-๔๔๖๙
นายอำนาจ ศรีจันทาล	กรรมการ		โทรศัพท์ ๐๘๙-๘๗๘-๙๙๒๑
นายอุเทน เพ็ชรทอง	กรรมการและเลขานุการ		โทรศัพท์ ๐๘๙-๔๗๒-๕๕๗๙

๕. ผู้อนุมัติ

ลงชื่อ



(นายอาร์กซ์ จะรา)

ผู้อำนวยการวิทยาลัยเทคนิคนครศรีธรรมราช

๒๒ ตุลาคม ๒๕๖๙