

204294

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความเรียบผิวในการกลึงเหล็ก S 50 C ด้วยมีดเซรามิก โดยเทียบกับคุณภาพผิวของงานเจียรนัยเป็นเกณฑ์ วัสดุที่ใช้ในการทดลองเป็นเหล็ก S 50 C และใช้มีดกลึงอินเสิร์ต ชนิดเซรามิก ปัจจัยที่ใช้ศึกษาประกอบด้วย ความเร็วตัด (Speed) อัตราป้อน (Feed Rate) และระยะป้อนลึก (Depth of Cut) ผลการทดลองพบว่าปัจจัยร่วมของ ความเร็วตัด อัตราป้อนและระยะป้อนลึกส่งผลต่อความเรียบผิวงานอย่างมีนัยสำคัญที่ระดับ .05

204294

The objective of this research was to study factors that affected to surface roughness of S 50 C turning using ceramic cutting. Tools and equipment used in this experiment were S 50 C steel and insert cutting tool ceramic. Factors studied in the experiment were speed, feed rate, and depth of cut. Result revealed that inaction factors of speed, feed rate, and depth of cut was showed significantly different at the level of .05.