

234477

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อการศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อสมบัติงานในการเจียรไนกลม เหล็กหล่อโครเมียมสูง เกรด Cr 2828 โดยใช้วิธีการเจียรไนกลม ปัจจัยที่เกี่ยวข้อง ประกอบด้วย ความเร็วรอบของชิ้นงาน ความลึกในการเจียรไน และอัตราป้อนชิ้นงาน ตัวแปรตามคือ การสึกหรอของหินเจียรไน ความเรียบผิวชิ้นงาน และความกลมของชิ้นงาน ชิ้นงานทดลองคือ เหล็กหล่อโครเมียมสูง เกรด Cr 2828 ผลการศึกษาพบว่า ความเร็วรอบของชิ้นงาน ความลึกในการเจียรไน และอัตราป้อนชิ้นงาน ทั้งสามปัจจัยหลักที่ศึกษา ไม่ส่งผลต่อการสึกหรอของหินเจียรไน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ ความเร็วรอบของชิ้นงาน และอัตราป้อนชิ้นงานเป็นปัจจัยที่มีผลต่อความเรียบผิวของชิ้นงาน ชิ้นงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .01 และที่ระดับ .05 ตามลำดับ และความเร็วรอบของชิ้นงาน เป็นปัจจัยที่มีผลต่อความกลมของชิ้นงาน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .01

234477

The objectives of this research were to study of Factors Affecting to Cylindrical Grinding of High Chromium Cast Iron Grade Cr 2828 By Cylindrical Grinding. The factors studied were consisted of Speed of revolution , Depth of Cut and Feed Rate. respond were measured by Grinding Wheel Wear, Surface Roughness and Roundness. The material used in the cylindrical grinding experiment was Chromium Cast Iron grade Cr 2828. The Results was found that the factors studied weren't significantly affected to Grinding Wheel Wear. Speed of revolution were significantly affected to Surface Roughness at the level .01 and Feed Rates were significantly affected to Surface Roughness at the level .05. Feed Rate were significantly affected to Roundness at the level of .01.