234419

งานวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาพารามิเตอร์การเจาะที่มีผลต่อการสึกหรอของดอกสว่านในการเจาะเหล็กทำเครื่องมืองานร้อน เกรด SKD 61 มีปัจจัยที่ศึกษาประกอบด้วย มุมของดอกสว่าน ความเร็วตัด และอัตราป้อน ตัวแปรตามคือการสึกหรอของดอกสว่าน โดยใช้เครื่องจักรกลที่ใช้คอมพิวเตอร์สำหรับควบคุมการทำงาน ผลการศึกษาพบว่า ปัจจัยร่วมระหว่าง มุมของดอกสว่าน และความเร็วตัด ส่งผลต่อการสึกหรอของดอกสว่าน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ .01 และปัจจัยหลัก ได้แก่ อัตราป้อน ส่งผลต่อการสึกหรอของดอกสว่าน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ .05

234419

The objective of this research was to study of Variation Parameters on Drilling Process on Drill life for Alloy Steel (SKD 61) Drilling. Factors studied in this research were consisted of drill angle, cutting speed and feed rates Dependent variable was tool life. The instruments used in the experiment were the CNC drilling, and microscope. Result of experimental revealed that interaction of drill angle, cutting speed was showed significantly affected to tool life at level of. .01 And Main Effect was showed significantly affected to tool life at level of .05