234424

งานวิจัยมีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อการสึกหรอของดอกสว่านเหล็กรอบสูงแบบเกลียวในการเจาะเหล็กกล้าไร้สนิม AISI 304 โดยปัจจัยในการศึกษาได้แก่ ความเร็วตัด อัตราการป้อน และมุมปลายดอกสว่าน ผลการวิจัยพบว่า ปัจจัยร่วมระหว่าง ความเร็วตัด อัตราการป้อน และมุมปลายดอกสว่าน ส่งผลต่อการสึกหรอของดอกสว่านอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติระดับ.05 และพบว่ามุมปลายดอกสว่าน 130° มีค่าการสึกหรอต่ำที่สุด

234424

The objective of this research was to study of parameters affecting drill wear of high speed steel (HSS) twist drills in drilling stainless steel AISI 304. Factors studied in this research were consisted of cutting speed, feed rate, and point angle of drill. Result of experimental revealed that interaction factor of cutting speed, feed rate, and point angle of drill was showed significantly affected drill wear at level of .05. And result revealed at point angle of drill 130° was the optimal parameters for minimum to drill wear.