

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
2.1 การเปรียบเทียบข้อดี-ข้อเสียของแต่ละวิธีการผลิต	18
2.1 สมบัติทางกลของชิ้นงานที่ขึ้นรูปด้วยผงโลหะที่มีความหนาแน่นต่างกัน เปรียบเทียบกับชิ้นงานที่ได้จากการรีดร้อน	18
3.1 ระยะเวลาเปิด-ปิดของเครื่อง	31
3.2 การทดลองค่ากระแสไฟฟ้า	33
3.3 การทดลองค่าความต่างศักย์ไฟฟ้า	35
3.4 การทดลองระยะเวลาเปิด	36
3.5 การทดลองระยะเวลาปิด	37
3.6 ปัจจัยและระดับของปัจจัยที่ใช้ในการทดลอง	39
3.7 L18 (L_{18} Orthogonal Array, $2^1 \times 3^7$)	40
3.8 การทดลองที่ใช้ในงานวิจัย	41
3.9 แผนการทดลองของทฤษฎีที่ใช้ทดลองเรื่องรูปพรุน	43
4.1 ผลการทดลองค่า MRR	48
4.2 ผลของปัจจัยต่อรอยแตกร้าวขนาดเล็ก	54
4.3 ผลการทดลองปัจจัยต่อจำนวนรูปพรุนที่ผ่งชิ้นงาน	70