

ภาคผนวก ก.

ตารางบันทึกผลการทดลอง

ตารางที่ ก.1 ตารางบันทึกค่าความแข็งของอะลูมิเนียมผสมเกรด AA7075

ตารางบันทึกการวัดค่าความแข็ง(HB)				
ลักษณะของชิ้นงาน	ตำแหน่งที่			ค่าเฉลี่ย
	1	2	3	
ก่อนการบ่มแข็ง	163	166	163	164
ผ่านการบ่มแข็ง	173	170	175	173

ตารางที่ ก.2 ตารางบันทึกค่าความแข็งของดอกกัด (End Mill)

ตารางบันทึกการวัดค่าความแข็ง(HRC)				
ดอกกัด	ตำแหน่งที่			ค่าเฉลี่ย
	1	2	3	
ดอกที่ 1	64.0	64.0	63.5	63.8
ดอกที่ 2	64.0	64.0	64.0	64.0
ดอกที่ 3	64.5	64.0	64.0	64.2
ค่าเฉลี่ยทั้งหมด				64.0

ตารางที่ ก.3 ตารางบันทึกค่าทดสอบส่วนผสมทางเคมีของชิ้นงาน

ครั้งที่ทดสอบ	ส่วนผสมทางเคมี						
	สังกะสี (Zn)	ซิลิกอน (Si)	เหล็ก (Fe)	ทองแดง (Cu)	แมงกานีส (Mn)	แมกนีเซียม (Mg)	ไททาเนียม (Ti)
1	5.59	0.112	0.406	1.842	0.088	2.5	0.046
2	5.58	0.110	0.392	1.834	0.085	2.5	0.041
3	5.55	0.114	0.390	1.794	0.83	2.5	0.042
ค่าเฉลี่ย	5.58	0.112	0.396	1.823	0.085	2.5	0.043

ตารางที่ ก.4 แสดงค่าความเรียบผิวจากผลการทดลอง ครั้งที่ 1

ตารางผลการทดลอง ครั้งที่ 1						
No.	ระยะป้อนลึก	ความเร็วรอบ	อัตราป้อน	ค่าความเรียบผิว		
				Ra ₁	Ra ₂	Ra ₃
1	1.0	1500	100	0.393	0.465	0.453
2	1.0	1500	140	1.017	1.767	1.743
3	1.0	1500	180	0.948	0.992	0.940
4	1.0	2300	100	0.419	0.475	0.461
5	1.0	2300	140	1.389	1.726	1.581
6	1.0	2300	180	0.485	0.434	0.500
7	1.0	3000	100	0.416	0.461	0.457
8	1.0	3000	140	0.484	0.442	0.422
9	1.0	3000	180	0.936	0.776	0.685
10	2.0	1500	100	0.584	0.823	0.640
11	2.0	1500	140	1.568	1.566	1.502
12	2.0	1500	180	0.766	0.646	0.607
13	2.0	2300	100	0.527	0.601	0.717
14	2.0	2300	140	0.672	0.614	0.821
15	2.0	2300	180	1.198	1.126	1.134
16	2.0	3000	100	0.892	0.807	0.801
17	2.0	3000	140	1.090	1.015	0.885
18	2.0	3000	180	1.316	1.109	1.111
19	3.0	1500	100	1.080	1.137	1.227
20	3.0	1500	140	1.414	1.501	1.605
21	3.0	1500	180	1.016	1.037	1.112
22	3.0	2300	100	0.815	0.653	0.987
23	3.0	2300	140	0.967	0.983	0.933
24	3.0	2300	180	0.650	0.563	0.860
25	3.0	3000	100	0.919	1.089	1.026
26	3.0	3000	140	0.702	0.844	1.275
27	3.0	3000	180	0.952	0.954	0.956

ตารางที่ ก.5 แสดงค่าความเรียบผิวจากผลการทดลอง ครั้งที่ 2

ตารางผลการทดลอง ครั้งที่ 2						
No.	ระยะป้อนลึก	ความเร็วรอบ	อัตราป้อน	ค่าความเรียบผิว		
				Ra ₁	Ra ₂	Ra ₃
28	1.0	1500	100	0.613	0.612	0.718
29	1.0	1500	140	1.547	1.337	1.384
30	1.0	1500	180	1.602	1.874	1.510
31	1.0	2300	100	0.622	0.689	0.686
32	1.0	2300	140	1.694	1.634	1.664
33	1.0	2300	180	0.858	0.785	1.109
34	1.0	3000	100	1.050	1.335	1.738
35	1.0	3000	140	1.010	1.406	1.367
36	1.0	3000	180	1.058	1.134	1.201
37	2.0	1500	100	0.999	1.145	1.080
38	2.0	1500	140	1.351	1.355	1.146
39	2.0	1500	180	2.089	2.373	2.392
40	2.0	2300	100	0.780	0.745	0.721
41	2.0	2300	140	1.305	0.984	1.308
42	2.0	2300	180	0.933	0.936	0.936
43	2.0	3000	100	1.244	1.267	1.397
44	2.0	3000	140	1.159	1.053	1.085
45	2.0	3000	180	1.252	1.287	1.311
46	3.0	1500	100	1.023	0.840	1.107
47	3.0	1500	140	1.664	1.532	1.576
48	3.0	1500	180	0.493	0.401	0.569
49	3.0	2300	100	0.976	0.861	1.298
50	3.0	2300	140	1.620	1.700	1.773
51	3.0	2300	180	1.493	1.437	1.428
52	3.0	3000	100	0.690	0.778	0.867
53	3.0	3000	140	1.308	1.491	1.175
54	3.0	3000	180	0.939	1.318	1.470

