

เอกสารอ้างอิง

1. สุชาติ จันทรณีย์, 2548, การศึกษาพฤติกรรมการเก็บของโลหะอลูมิเนียมผสมที่ใช้ทำแม่พิมพ์สำหรับฉีดพลาสติก, วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมวัสดุ คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า 3 – 4.
2. Boothroyd, G. and Knight, W.A., 1989, **Fundamentals of Machining and Machine Tools**, 2nded., Marcel Dekker Inc., New York, pp.87-98
3. ชาลี ตระการกุล, 2548, เทคโนโลยีซีเอ็นซี, สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น), กรุงเทพฯ, หน้า 19 – 36.
4. Mikell, P. G., 2007, **Fundamentals of Modern Manufacturing**, Third Edition, John-Wiley& Sons, Inc (Asia), pp.542- 569.
5. Steve, F. K., Arthur, R.G., and Peter, S., 2006, **Technology of Machine Tools**, Sixth Edition, McGraw-Hill, pp.208-481
6. จิรายุทธ์ โชติกุล ,2554, เอกสารประกอบการเรียนการสอน วิชางานเครื่องมือกลซีเอ็นซี,แผนกวิชาช่างกลโรงงาน วิทยาลัยเทคนิคศรีสะเกษ, หน้า 56 – 58, 61-75.
7. ปวูฒิ เพชรไพรินทร์, 2549, การศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความเรียบผิวและการสึกหรอของคมตัดในการกัดทองเหลืองผสม, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตร์อุตสาหกรรมมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า 26 – 30.
8. ณรงค์ศักดิ์ ธรรมโชติ, 2549, วัสดุวิศวกรรม, ซีเอ็ดยูเคชั่น, กรุงเทพฯ, หน้า 293 – 303.

9. ภาควิชาครุศาสตร์อุตสาหกรรม, อะลูมิเนียมผสมสังกะสี (Online), 2543. คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม,มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, Available:
http://www.aluminiumlearning.com/html/w_7xxx.html [25 ตุลาคม 2554]
10. บริษัท ไทย-เยอรมันสเปเชียลสตีลเซ็นเตอร์, 2554, **Aluminum Alloys**, หน้า 8.
11. จำรูญ ดันติพิศาลกุล, 2552, **เขียนแบบวิศวกรรม2(เขียนแบบเครื่องกล)**, ภาควิชาวิศวกรรมเครื่องกล คณะวิศวกรรมศาสตร์, กรุงเทพฯ, หน้า 29 – 35.
12. มานพ ดันตระบัณฑิตย์, 2541, **เขียนแบบวิศวกรรม (ระบบISO และเมตริก)**, สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น), กรุงเทพฯ, หน้า 73 – 75.
13. ประพล เปี่ยมศักดิ์ชัย, 2551, **การศึกษาตัวแปรที่มีผลต่อความเรียบผิว ในการกัดเหล็กกล้าเครื่องมืองานเย็น D2**, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตร์อุตสาหกรรมมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า 59 - 61.
14. Pantawane, P.D. and Ahuja, B.B., 2011, “Experimental Investigations and multi - objective Optimization of friction drilling process on AISI 1015”, **International Journal of Applied Engineering Research**, Vol. 2, No 2, pp.449 -461.
15. ชุมพร ช่างกลึงเหมาะ, 2552 ,**การศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างความหยาบละเอียดผิวของชิ้นงานกับเงื่อนไขการกัดของวัสดุพอกซีเรซินเติมอลูมิเนียม**, วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมเครื่องกล มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์, หน้า 1- 3.
16. วิเชียร เกื้อนเครือวัลย์ และศุภเอก ประมูลมาก, 2552, **การศึกษาผลกระทบของระยะกินลึกและขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของมีดกัดที่มีผลต่อความเรียบของผิวชิ้นงาน**, ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี, หน้า 1- 7
17. ธัญยพัฒน์ วงศ์รัตน์, 2555, **การประยุกต์ใช้โปรแกรม SPSS 17.0 วิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติ**, สวัสดิ์ ไอที, กรุงเทพฯ, หน้า 185 – 248.

18. ศูนย์เทคโนโลยีอิเล็กทรอนิกส์และคอมพิวเตอร์แห่งชาติ, **เครื่องกัด CNC**
[Online], Available:<http://wirat.myreadyweb.com/article/category-30136.html>,
[10 มิถุนายน 2554].
19. **เครื่องมือตัดสำหรับเครื่อง CNC**
[Online], Available:<http://jirayut.gnomio.com/mod/resource/view.php?id=18>,
[10 มิถุนายน 2554].
20. **อลูมิเนียมผสม (Aluminum Alloy)**
[Online], Available:http://www.aluminiumlearning.com/html/index_introduction.html,
[10 มิถุนายน 2554].