

ภาคผนวก ก.

ตารางข้อมูล

ตารางที่ ก.1 ตารางแสดงผลัพธ์การชั่งน้ำหนักของพินซ์

ชั้นที่ ชั่ง	น้ำหนักของ Punch รูปทรงกลม			น้ำหนักของ Punch รูปทรงสี่เหลี่ยม		
	คมตัดตรง AB11	คมตัดเฉียง AB12	คมตัดหัวปาก AB13	คมตัดตรง AB21	คมตัดเฉียง AB22	คมตัดหัวปาก AB23
ก่อนตัด	215.514	199.177	205.966	239.737	218.674	225.083
100	215.514	199.174	205.964	239.732	218.671	225.074
200	215.513	199.173	205.962	239.729	218.670	225.071
300	215.513	199.172	205.962	239.728	218.669	225.071
400	215.511	199.172	205.960	239.728	218.668	225.071
ลดลง	0.003	0.005	0.006	0.009	0.006	0.012
%	0.0014	0.0025	0.0029	0.0038	0.0027	0.0053

ตารางที่ ก.2 ตารางแสดงการทดสอบความแข็ง ของพินซ์ และ ดाय ด้วยเครื่อง Hardness Tester

ทดสอบครั้งที่	Punch	Die รูปทรงกลม	Die รูปทรงสี่เหลี่ยม
1	60.50 HRC	56.50 HRC	56.50 HRC
2	60.50 HRC	57.00 HRC	56.50 HRC
3	60.60 HRC	57.00 HRC	56.30 HRC
ค่าเฉลี่ย	60.43 HRC	56.83 HRC	56.43 HRC

ตารางที่ ก.3 ตารางทดสอบหาส่วนผสมเหล็กกล้าคาร์บอน S10C

Average					
Fe*R 34877	C 0.052	Si 0.047	Mn 0.221	P 0.006	
S 0.010	Cr 0.046	Ni 0.035	Mo 0.008	Cu 0.056	
Nb 0.002	V 0.002	Co <0.001	Al 0.063	B <0.0010	
Ti 0.001	As 0.003	Sn 0.009	W 0.001		

ตารางที่ ก.7 ตารางแสดงความสูงทั้งหมดของชั้นงาน

ชั้นที่ วัด	ขนาดของชั้นงาน รูปทรงกลม			ขนาดของชั้นงาน รูปทรงสี่เหลี่ยม		
	คมตัดตรง AB11	คมตัดเฉียง AB12	คมตัดหัวปาก AB13	คมตัดตรง AB21	คมตัดเฉียง AB22	คมตัดหัวปาก AB23
1	2.00	3.24	4.67	2.00	3.23	4.46
100	2.00	2.84	4.32	2.00	3.26	4.38
200	2.00	3.70	4.53	2.00	3.16	4.39
300	2.00	3.28	4.62	2.00	3.22	4.40
400	2.00	3.31	4.53	2.00	3.19	4.40
ค่าเฉลี่ย	2.00	3.27	4.53	2.00	3.21	4.40
เพิ่มขึ้น	-	1.27	2.53	-	1.21	2.40