

เอกสารอ้างอิง

1. สมาคมพัฒนาสแตนเลสไทย, การเลือกใช้สแตนเลส และเทคนิคการเชื่อมสแตนเลส
[Online], Available : <http://www.tssda.org>, [1 กันยายน 2553].
2. สมาคมพัฒนาสแตนเลสไทย, สแตนเลส
[Online], Available : [http:// www.wikepia.omg](http://www.wikepia.omg), [1 กันยายน 2553].
3. Bagci, E. and Aykut, S., 2006, “A study of Taguchi optimization method for identifying optimum surface roughness in CNC face milling of cobalt-based alloy (satellite 6)”, **International Journal of Advanced Manufacturing Technology**, Vol.29, pp. 940-947.
4. สถาบันไทย-เยอรมัน, 2545, เอกสารการฝึกอบรม CNC Milling, ชลบุรี, หน้า 78-89.
5. เทคโนโลยีการตัดเฉือนวัสดุ วัสดุเครื่องมือตัด
[Online], Available : <http://www.viboon.org>, [21 กันยายน 2553].
6. คมสัน จิระภัทรศิลป์, 2550, การสึกหรอของเครื่องมือตัด
[Online], Available : [http:// www.ptonline.org/imglib/staff/file/komson_000213.doc](http://www.ptonline.org/imglib/staff/file/komson_000213.doc),
[6 ตุลาคม 2553].
7. สมาคมพัฒนาสแตนเลสไทย, สแตนเลส
[Online], Available:[http:// www.siamstainless.com](http://www.siamstainless.com), [21 กันยายน 2553].
8. O.E.E.K.omar, T. El-Wardany and E. Ngb and M.A. Elbestawi, 2007, “An improved cutting force and surface topography prediction model in end milling”, **International Journal of Machine Tools & Manufacture**, Vol.24, pp. 1263–1275.

9. มานพ วรศรี, 2553, การศึกษาปัจจัยที่ส่งผลต่อความเรียบผิวและความแข็งแรงของงานกัดเหล็กกล้าเครื่อง, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า 86-89.
10. P.koshy,R.C.Dewes, D.K. Aspinwall, 2002, “High speed end milling of hardened AISI D2 tool steel (_58 HRC)”, **Journal of Materials Processing Technology**, Vol.8, No.15, pp. 266-273.
11. Tsann R.L., ,2000, “Experimental study of burr formation and tool chipping in the face milling of stainless steel”, **Journal of Materials Processing Technology**, Vol.8, No.15, pp.12-20.
12. นิมิตร ชื่นชม, 2545, การวิเคราะห์สถิติ, สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, หน้า 24 – 41.