

ภาคผนวก ก.

ภาพประกอบขั้นตอนในการดำเนินงานวิจัย



รูปที่ ก.1 เครื่องกัด CNC



รูปที่ ก.2 อุปกรณ์จับยึดดอกกัด



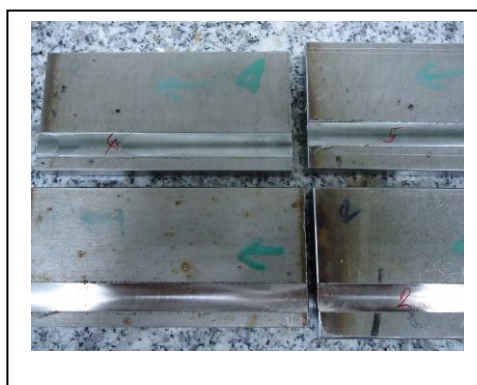
รูปที่ ก.3 น้ำมันหล่อเย็น HEBAT NICKEL



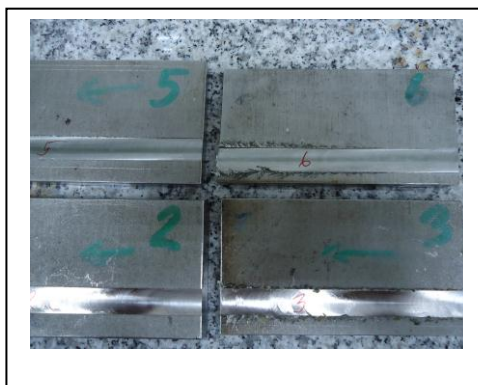
รูปที่ ก.4 ดอกกัด ขนาด 10 มิลลิเมตร แบบ 2 กมตัด



รูปที่ ก.5 ขบวนการกัด



รูปที่ ก.6 ชิ้นงานที่ผ่านขบวนการกัด



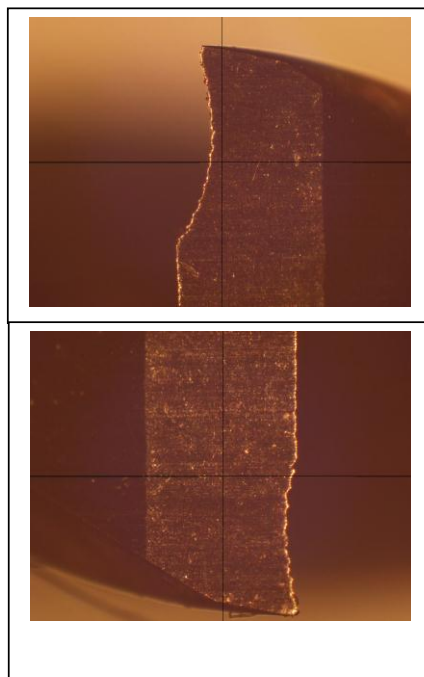
รูปที่ ก.7 เปรียบเทียบชิ้นงานที่ผ่านขบวนการกัด



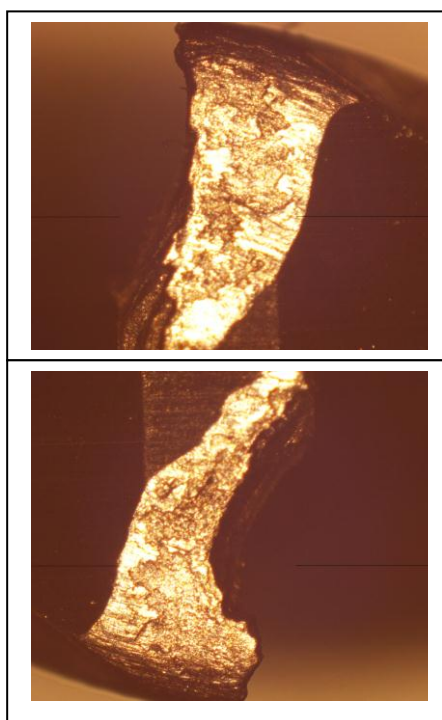
รูปที่ ก.8 การวัดความเรียบผิวของชิ้นงานที่ผ่านขบวนการกัด



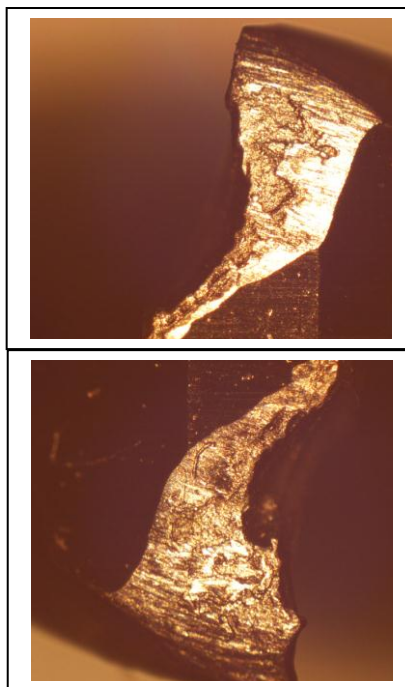
รูปที่ ก.9 การชั่งน้ำหนักของดอกกัดที่ผ่านขบวนการกัด



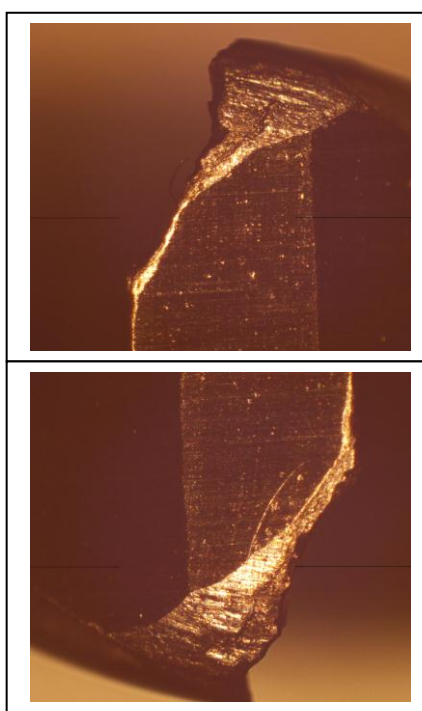
รูปที่ ก.10 ดอกกักใน ระดับปกติที่ยังไม่ผ่านกระบวนการกัด



รูปที่ ก.11 การสึกหรอของดอกกักใน ระดับความลึก 0.1



รูปที่ ก.12 การตีกรรอกของดอกกัดใน ระดับความลึก 0.2



รูปที่ ก.13 การตีกรรอกของดอกกัดใน ระดับความลึก 0.3

