

เอกสารอ้างอิง

1. บริษัท ทิสเซนกรุ๊ปแมททีเรียลส์ (ไทยแลนด์), **Carbon Steel S50C**
[Online], Available : <http://www.thyssenkruppmaterials.co.th/dmdocuments/s50c.pdf>,
[1 กุมภาพันธ์ 2554].
2. สุรสิทธิ์ แก้วพระอินทร์, 2541, โลหะวิทยา, พิมพ์ครั้งที่ 3, บริษัท ซีเอ็ดดูเคชั่น จำกัด (มหาชน), กรุงเทพฯ, หน้า 28 – 33.
3. เหล็กกล้าไร้สนิม
[Online], Available: http://www.maxsteelthai.com/index.php?option=com_content&view=article&id=123%3A-stainless-steel&catid=42&lang=th, [3 ธันวาคม 2553].
4. สถาบันไทย-เยอรมัน, 2548, แผนการสอนวิชาพื้นฐานเทคโนโลยีซีเอ็นซี, ชลบุรี, หน้า 15 - 45.
5. ศุภชัย รมยานนท์, 2534, ทฤษฎีงานเครื่องมือกลเบื้องต้น (Basic Machine Tools) งานกลึง, พิมพ์ครั้งที่ 2, สำนักพิมพ์ ไทยวัฒนาพานิช จำกัด, กรุงเทพฯ, หน้า 60 - 85.
6. คมสัน จิระภัทรศิลป์, การสึกหรอของเครื่องมือตัด
[Online], Available : http://www.ptonline.org/img-lib/staff/file/komson_000212.doc
[2 สิงหาคม 2550].
7. **Tool life testing with single – point turning ISO 3685**
[Online], Available: http://www.iso.org/iso/home/store/catalogue_tc/catalogue_detail.htm?csnumber=9151, [2 สิงหาคม 2554].
8. คมสัน จิระภัทรศิลป์, อายุการใช้งานมีดตัด
[Online], Available : http://www.ptonline.org/img-lib/staff/file/komson_000213.doc,
[2 สิงหาคม 2550].

9. ไชยศักดิ์ ศรีสุขเดช, 2547, การวัดละเอียด, พิมพ์ครั้งที่ 5, สำนักพิมพ์ ศ.ส.ว., กรุงเทพฯ, หน้า 181 - 190.
10. J. Johnson, B.K.Reck, T.Wang and T.E. Graedel., 2008, **The energy benefit of stainless steel Recycling**, pp.181-92.
11. 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)”, **The International Journal of Advanced Manufacturing Technology**, Vol.29, pp. 9-10
12. ประพล เปี่ยมศักดิ์ชัย, 2551, ศึกษาความเรียบผิวของงานกัดเหล็กกล้าเครื่องมือเย็น D2, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.
13. สุรศักดิ์ ศิริศิลป์, 2548, การศึกษาปัจจัยที่มีผลต่ออายุการใช้งานของคมตัดในดอกสว่านชนิดเกลียวแบบไฮสปีด และชนิดเกลียวแบบไฮสปีดโคบอล 8%, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.
14. ประวุฒิ เพชรไพรินทร์, 2551, การศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความเรียบผิวและความสึกหรอของคมตัดในการกัดทองเหลืองผสม, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.
15. ศุภเอก ประมูลมาก, 2553, ศึกษาผลกระทบของระยะกินลึกและขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของมีดกัดที่มีผลต่อความเรียบผิวของชิ้นงาน, วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี, หน้า 100-102.

16. สหรัตน์ วงษ์ศรีษะ, 2547, “การศึกษาประสิทธิภาพการต้านทานการสึกหรอของเอ็นมิลล์ประเภททั้งสแตนคาร์ไบด์ในอุตสาหกรรมการผลิตชิ้นส่วนและแม่พิมพ์”, **Mechanical Technology Magazine**, ปีที่ 4, ฉบับที่ 40, pp. 47 - 50.
17. มานพ วรศรี, 2554, **ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความเรียบผิวและความแข็งของงานกัดกล้ำเครื่องมือ SKD**, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.
18. สมิง ออบมา, 2554, **ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อคุณภาพผิวและการสึกหรอของคมตัดในการกัดพอลิเมทิลเมทาคริเลต**, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.
19. นิมิตร ชื่นชม, 2545, **การวิเคราะห์สถิติ**, สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, หน้า 24 – 41.
20. ประเมศ ชูติมา, 2545, **การออกแบบการทดลองทางวิศวกรรม**, สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, หน้า 357 – 359.