

เอกสารอ้างอิง

1. อ่ำพล ช่อตรง และวันชัย จันทรวงศ์, งานเครื่องมือกลเบื้องต้น, ศูนย์ส่งเสริมวิชาการ, กรุงเทพฯ, หน้า 98.
2. S.F. Miller, Jia Tao and Albert J. Shih, 2005, “Friction drilling of cast metal”, **International Journal of Machine & Manufacture**, p. 223.
3. S.F. Miller, S.B. Mc. Spadden and H. Wang, R. Li and A.J. Shih, 2004, “Experimental and numerical analysis of the friction drilling process”, **ASME Journal of Manufacturing Science and Engineering**, pp.346-348.
4. W.J. Johnson, N.R. Chitkara and A.H. Ibrahim and A.K. Dasgupta, 1973, “Hole flanging and punching of circular plate with conically headed cylindrical punch”, **Journal of Strian Analysis** **8**, pp.228-214.
5. N.M. Wang and M.L. Wenner, 1974, “An analytical and experimental study of stretch flanging”, **International Journal of Mechanical Science** **16**, pp.135-143.
6. D.M. Paxton, M.T. Smith and J.A. Carpenter and P.S. Sklad, 2004, “Application of thread – forming fasteners (TFFs) in net-shaped holes”, **Progress Report for Automotive Lighthweight Materials, Freedom car and Vihicle Technologies Program**, US DOE, pp. 263-266.
7. อลูมิเนียมผสม
[Online], Available : www.aluminiumlearning.com/html/index_introduction.html,
[22 พฤษภาคม 2555]
8. Wei-Liang ku, Ching-Lien Hung and Shin-Min Lee and Han-Ming Chow, 2010, **Optimization in thermal friction drilling for SUS 304 stainless steel**, p.125.
9. S.F. Miller, Jia Tao, Albert J. Shin, 2005, **Friction drilling cast metals**, pp. 99-101.

10. P.V. Gopal Krishna, K. Kishore and V.V. Satyanarayana, 2010, **Some investigation in friction drilling AA 6351 using high speed steel tool.**
11. Scott. F. Miller, Hsin Wang, R. Li and Albert J. Shin, 2006, **Experimental and Numerical Analysis of the Friction Drilling Process.**
12. S. F. Miller, H. Wang and A. J. Shin, 2004, "Experimental and Numerical Analysis of the Friction Drilling Process", **Journal of Manufacturing Science and Engineering**, pp. 112-114.
13. คุณสมบัติของโลหะผสม A6061
[Online], Available: <http://www.Maxsteelthai.com/index.php/A6061>, [22 พฤษภาคม 2555]
14. บุญเรือง ขวัญนุ้ย, 2550, การศึกษาปัจจัยที่ส่งผลต่อความเรียบผิวในการกลึงเหล็ก S45C ด้วยมีดเซรามิกเคลือบ PVD, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.
15. TY G. Dawson and Thomas R. Kurfess., 2001, "Tool life, Wear Rates, and Surface Quality in Hard Turning", **Transaction of the North American Manufacturing Research Institution of SME**, Vol.29, No.5, pp. 175 – 182.
16. D.F. Moore., 1975, **Principles and Applications of Tribology**, Pergamon, Oxford, p.121.
17. X.L. Liu, D.H. Wen, Z.J. Li, L. Xiao, F.G. Yan., 2002, "Experimental study on hard turning hardened GCr15 steel with PCBN tool", **Journal of Materials Processing Technology**, Vo.129, No.15, pp. 217-221.
18. C. X. Feng, X. Wang., 2002, "Development of Empirical Models for Surface Roughness Prediction in Finish Turning", **The International Journal of Advanced Manufacturing Technology**, Vol.20, No.7, pp. 348-356.

19. ศุภโชค วิริยโกศล, 2543, **การตัดวัสดุ**, ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์.
20. **เครื่องมือกลึง**
[Online], Available:<http://www.factorymax.co.th/technical/index.php?idtype=1422>,
[22 พฤศจิกายน 2549]
21. **เขียนแบบเทคนิคเบื้องต้น**
[Online], Available:http://www1.bpcd.net/new_subject/industry/yungyut/drawing%20subject/unit%209/knowledge%20sheet.pdf, [3 ตุลาคม 2554]
22. E.A. Avallone, 1999, **Marks' Standard Handbook for Mechanical Engineers, Consulting Engineer Professor Emeritus of Mechanical Engineering**, The City College, New York, p.236-240.
23. ชาญ ราชวงศ์, 2548, **การศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อคุณภาพผิวในการกลึงงานแข็ง**, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.
24. ชินวิษณุ ยมาภัย, 2541, **การทดสอบการใช้งานดอกสว่านชนิด Twist Drill ที่มีการปรับปรุงเพื่อเพิ่มอายุการใช้งานและลดพลังงานในการเจาะ**, วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมเครื่องกล คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า 6-8, 16-22.
25. Lin, T.R., 2002, "Cutting behavior of a Tin-coated carbide drill with curved cutting edges during the high-speed machining of stainless steel", **Process Technology**, pp. 8-16, 127.
26. Cantero, J.L., and J.A., Marcos, 2005, "Dry drilling of alloy Ti-6Al-4V", **International Journal of Machine Tool and Manufacture**, Volume 88, Issues 1-3, pp.136-140.

27. S.F. Miller, S.B. Mc. Spadden and H. Wang, R. Li and A.J. Shih, 2004, "Experimental and numerical analysis of the friction drilling process", **ASME Journal of Manufacturing Science and Engineering**, pp.111.
28. Han-Ming Chow, Shim-Min Lee and Lieh-Dai Yang, 2007, **Machining characteristic study of friction drilling on AISI 304 stainless steel**, p.69.
29. Wen-Chon and Chung-chen Tsao., 1999, "Cutting performance of different coated twist drills", **International Journal of Machine Tool and Manufacture**, Volume 88, Issues 1-3, pp. 203-207.
30. R.Heinemann, S.Hinduja, G.Barrow and G.Petueli., 2005, "Effect of MQL on the tool life of small twist drill in deep-hole drilling", **International Journal of Machine Tool and Manufacture**, Volume 88, Issues 1-3, pp.77-81.
31. S.C.Lin and I.K.Chen.,1996, "Drill carbon fiber-reinforced composite material at high speed", **International Journal of Machine Tool and Manufacture**, Volume 88, Issues 1-3, pp. 156-162.
32. Wen-Chou Chen and Xiao-Dong Liu ., 2000, "Study on the various coated twist drill for stainless steels drilling", **Journal of Materials Processing Technology**, Vol.99, Issues 1-3, pp. 226-230.
33. Anish Paul, Shiv G. Kapoor and Richard E.DeVor., 2005, "Chisel edge and cutting lip shape optimization for improved twist drill point design", **International Journal of Machine Tool and Manufacture**, Vol.45, Issues 4-5, pp. 421-431.
34. Pantawane, P.D. and Ahuja., B.B., 2011, 2001, **Experimental Investigations and multi-objective optimization of friction drilling process on AISI 1015**, pp. 448-461

35. บรรเลง ศรีนิล และ สมนึก วัฒนศรีขกุล, 2549, **ตารางคู่มืองานโลหะ,**
พิมพ์ศูนย์ผลิตตำราเรียน,สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ, หน้า 262.
36. Wei-Liang Ku , Ching- Lien Hung , Shin- Min Lee and Han- Ming Chow, 2010,
Optimization in thermal friction drilling for SUS 304 Stainless Steel, pp. 935-944.
37. นิมิตร ชื่นชม, 2545, **การวิเคราะห์สถิติ,** สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย,
หน้า 24 - 41.
38. สุรศักดิ์ ศิริศิลป์, 2548, **การศึกษาปัจจัยที่มีผลต่ออายุการใช้งานของคมตัดในดอกสว่านชนิด
เกลียวแบบไฮสปีด และ ชนิดเกลียวแบบไฮสปีดโคบอล 8 %, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตร์
อุตสาหกรรมมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและ
เทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.**
39. Sushanta K. Salve, O. Burak Ozdoganlar, Richard E. Devor and Shiv G. Kapoor, 1999,
“Effect of groove – type chip breakers on twist drill performance”, **International Journal of
Machine Tool and Manufacture**, Vol.43, No.20, pp. 617-627.
40. Wen-Chou Chen and Xiao-Dong Liu ., 2000, “Study on the various coated twist drill for
stainless steels drilling ”, **Journal of Materials Processing Technology**, Vol.99, Issues1-3,
pp. 226-230.