

ภาคผนวก ก.

ตารางบันทึกผลการทดลอง

ตารางที่ ก.1 ตารางบันทึกค่าความแข็งของเหล็กเครื่องมือ AISI P20

ตารางบันทึกการวัดค่าความแข็ง(HRC)					
ลักษณะของชิ้นงาน	ตำแหน่งที่				ค่าเฉลี่ย
	1	2	3	4	
ก่อนการชุบแข็ง	30.5	30	31.5	32	31
ผ่านการชุบแข็ง	45	46	44	45	45

ตารางที่ ก.2 ตารางบันทึกค่าทดสอบส่วนผสมทางเคมีของชิ้นงาน

ครั้งที่ ทดสอบ	ส่วนผสมทางเคมี				
	คาร์บอน (C)	ซิลิกอน (Si)	แมงกานีส (Mn)	โครเมียม (Cr)	โมลิบดีนัม (Mo)
1	0.38	0.237	0.896	1.586	0.438
2	0.37	0.230	0.874	1.562	0.428
3	0.37	0.236	0.882	1.579	0.441
ค่าเฉลี่ย	0.37	0.235	0.88	1.58	0.436

ตารางที่ ก.3 แสดงค่าความเรียบผิวจากผลการทดลอง ครั้งที่ 1

ตารางผลการทดลอง ครั้งที่ 1						
No.	ระยะป้อนลึก	ความเร็วตัด	อัตราป้อน	ค่าความเรียบผิว		
				Ra ₁	Ra ₂	Ra ₃
1	0.25	100	0.15	0.278	0.108	0.346
2	0.25	100	0.20	0.378	0.402	0.458
3	0.25	100	0.25	0.840	0.575	0.370
4	0.25	150	0.15	0.375	0.549	0.343
5	0.25	150	0.20	0.353	0.960	0.734
6	0.25	150	0.25	0.520	0.673	1.200
7	0.25	200	0.15	0.812	0.832	0.655
8	0.25	200	0.20	0.201	0.635	0.535
9	0.25	200	0.25	0.797	0.799	0.588
10	0.50	100	0.15	0.388	0.593	0.689
11	0.50	100	0.20	0.495	0.627	0.460
12	0.50	100	0.25	0.385	0.399	0.532
13	0.50	150	0.15	0.370	0.284	0.584
14	0.50	150	0.20	0.553	0.492	0.572
15	0.50	150	0.25	0.690	0.650	1.120
16	0.50	200	0.15	0.709	0.649	0.657
17	0.50	200	0.20	0.756	0.515	0.871
18	0.50	200	0.25	0.983	0.399	1.098
19	0.75	100	0.15	0.124	0.845	0.771
20	0.75	100	0.20	0.834	0.540	0.832
21	0.75	100	0.25	0.791	0.572	0.808
22	0.75	150	0.15	0.617	0.405	0.444
23	0.75	150	0.20	0.650	0.710	0.657
24	0.75	150	0.25	0.457	0.953	0.865
25	0.75	200	0.15	0.577	0.662	0.722
26	0.75	200	0.20	0.477	0.629	0.461
27	0.75	200	0.25	0.495	0.633	0.768

ตารางที่ ก.4 แสดงค่าความเรียบผิวจากผลการทดลอง ครั้งที่ 2

ตารางผลการทดลอง ครั้งที่ 2						
No.	ระยะป้อนลึก	ความเร็วตัด	อัตราป้อน	ค่าความเรียบผิว		
				Ra ₁	Ra ₂	Ra ₃
28	0.25	100	0.15	0.240	0.264	0.751
29	0.25	100	0.20	0.374	0.388	0.448
30	0.25	100	0.25	0.439	0.831	0.536
31	0.25	150	0.15	0.525	0.775	0.658
32	0.25	150	0.20	0.556	0.955	0.966
33	0.25	150	0.25	1.105	0.930	0.977
34	0.25	200	0.15	0.492	0.572	0.553
35	0.25	200	0.20	0.824	0.893	1.002
36	0.25	200	0.25	0.392	0.666	0.887
37	0.50	100	0.15	0.208	0.524	0.383
38	0.50	100	0.20	0.445	0.406	0.618
39	0.50	100	0.25	0.444	1.170	0.868
40	0.50	150	0.15	0.278	0.455	0.457
41	0.50	150	0.20	0.546	0.874	0.972
42	0.50	150	0.25	0.897	0.982	0.981
43	0.50	200	0.15	0.663	0.884	0.389
44	0.50	200	0.20	0.453	0.820	0.861
45	0.50	200	0.25	0.832	0.953	0.657
46	0.75	100	0.15	0.475	0.394	0.809
47	0.75	100	0.20	0.451	0.947	0.859
48	0.75	100	0.25	0.856	0.546	0.748
49	0.75	150	0.15	0.488	0.553	0.594
50	0.75	150	0.20	0.643	0.969	0.593
51	0.75	150	0.25	0.660	0.695	1.184
52	0.75	200	0.15	0.714	0.654	0.662
53	0.75	200	0.20	0.576	0.661	0.721
54	0.75	200	0.25	0.966	0.938	0.960

