

รายการตาราง

| ตาราง | | หน้า |
|-------|---|------|
| 2.1 | ขนาดค่าสูงสุดของความไม่คมชัดทางเรขาคณิต | 21 |
| 2.2 | ขนาดความโตของเส้นลวดตัววัดคุณภาพ Set A | 22 |
| 2.3 | การเลือก ตัววัดคุณภาพตามความหนาของชิ้นงาน | 23 |
| 3.1 | คุณสมบัติของฉากรับรังสีแบบดิจิทัล | 29 |
| 3.2 | จำนวนฟิล์มที่ใช้ในการฉายรังสีเอกซเรย์ | 34 |
| 3.3 | ค่าระดับพลังงานและระยะเวลาในการฉายรังสี | 35 |
| 3.4 | เปรียบเทียบค่าความเข้มฉากรับภาพกับฟิล์ม | 36 |
| 3.5 | ตารางบันทึกค่าความเข้มของการฉายรังสีเอกซเรย์แบบฟิล์ม | 37 |
| 3.6 | ตารางบันทึกค่าความเข้มของการฉายรังสีเอกซเรย์แบบทั่วไป | 37 |
| 4.1 | ผลการวัดความเข้มของภาพถ่ายรังสีเอกซเรย์แบบฟิล์ม | 39 |
| 4.2 | ค่าความหนาในแต่ละช่วงฟิล์ม ที่ความเข้ม 10,000 Grayscale | 40 |
| 4.3 | ผลการวัดความเข้มของภาพถ่ายรังสีเอกซเรย์แบบทั่วไป | 42 |
| 4.4 | ตารางค่าความหนาของแต่ละช่วง mAs | 43 |