

ภาคผนวก ฅ
ผลการวัดค่าความแข็งแบบวิกเกอร์

ตารางที่ ๓-1 ค่าความแข็งแบบวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อม
อาร์กหลวงคหู่ฟลักซ์ที่ไม่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อม

No.	Vickers Hardness (HV)	
	Row 1	Row 2
1	491.0	497.5
2	490.2	509.1
3	491.0	490.2
4	501.6	501.6
5	494.3	509.1
6	501.6	501.6
7	494.3	494.3
8	512.5	494.3
9	501.6	509.1
10	513.3	509.1
Average	500.365	

ตารางที่ ๓-2 ค่าความแข็งแบบวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อม
อาร์กหลวงคหู่ฟลักซ์ที่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการเชื่อมชั้นรองพื้น

No.	Vickers Hardness (HV)	
	Row 1	Row 2
1	463.5	463.5
2	459.8	491.0
3	491.0	491.0
4	501.6	491.0
5	480.0	456.2
6	487.1	491.0
7	476.2	459.1
8	498.3	505.7
9	483.9	490.2
10	487.1	457.0
Average	481.210	

ตารางที่ ๓-3 ค่าความแข็งแบบวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กถวดหุ้มฟลักซ์ที่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการเชื่อมชั้นด้านทานการสึกหรอที่ผิวหน้า

No.	Vickers Hardness (HV)	
	Row 1	Row 2
1	459.8	459.8
2	446.4	462.8
3	459.1	449.9
4	459.1	463.5
5	466.4	456.2
6	463.5	453.4
7	459.1	469.4
8	449.9	459.8
9	459.8	459.8
10	440.2	466.4
Average	458.215	

ตารางที่ ๓-4 ค่าความแข็งแบบวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อม
อาร์กทั้งสแตนเลสกลุ่มที่ไม่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อม

No.	Vickers Hardness (HV)	
	Row 1	Row 2
1	476.2	487.1
2	476.2	480.0
3	469.4	487.1
4	491.0	494.3
5	483.9	490.2
6	476.2	483.1
7	473.2	487.1
8	487.1	483.9
9	483.1	498.3
10	487.1	483.1
Average	483.880	

ตารางที่ ๓-5 ค่าความแข็งแบบวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อม
อาร์กทั้งสแตนเลสกลุ่มที่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการเชื่อมชั้นรองพื้น

No.	Vickers Hardness (HV)	
	Row 1	Row 2
1	491.0	473.2
2	476.2	440.2
3	462.8	434.2
4	466.4	462.8
5	494.3	466.4
6	473.2	459.8
7	453.4	476.2
8	477.0	469.4
9	440.9	469.4
10	449.9	434.2
Average	463.545	

ตารางที่ ๓๓-6 ค่าความแข็งแบบวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กทั้งสแตนเลสกลุ่มที่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการเชื่อมชั้นด้านทานการสึกหรอที่ผิวหน้า

No.	Vickers Hardness (HV)	
	Row 1	Row 2
1	440.2	434.2
2	437.5	434.2
3	440.2	449.9
4	453.4	449.9
5	443.6	434.2
6	443.6	459.8
7	434.2	466.4
8	459.8	449.9
9	440.9	434.2
10	434.2	452.7
Average	44.650	

ตารางที่ ๗-7 ค่าความแข็งแบบวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการพ่นเคลือบด้วยเปลวเพลิงความเร็วสูง

No.	Vickers Hardness (HV)	
	Row 1	Row 2
1	411.2	440.9
2	419.3	408.2
3	419.9	465.7
4	405.7	459.1
5	428.3	372.5
6	408.2	434.2
7	377.9	419.3
8	446.4	405.7
9	363.2	375.2
10	392.3	459.1
Average	416.510	

ตารางที่ ๗-8 ค่าความแข็งแบบวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการแผ่นประสาน

No.	Vickers Hardness (HV)	
	Row 1	Row 2
1	456.2	411.2
2	456.2	425.7
3	453.4	443.6
4	430.9	449.9
5	434.8	413.7
6	456.2	411.2
7	411.2	419.3
8	425.7	434.2
9	469.4	413.7
10	440.9	449.9
Average	435.365	

