

ภาคผนวก ก.

ภาพถ่ายโดยรวมของหม้อแปลงเตสลาโดยใช้สวิตช์อิเล็กทรอนิกส์กำลัง



รูปที่ ก.1 ภาพถ่ายโดยรวมของหม้อแปลงเตสลาโดยใช้สวิทช์อิเล็กทรอนิกส์กำลัง



รูปที่ ก.2 การวางไฟบนลูกถ้วยแขวน



รูปที่ ก.3 การวอบไฟบนลูกถ้วยก้านตรง

ภาคผนวก ข.

ตารางขนาดขดลวดทองแดงมาตรฐาน

ตารางที่ ข.1 ตารางขนาดขดลวดทองแดงมาตรฐาน

เบอร์ลวดทองแดง มาตรฐาน S.W.G	เส้นผ่านศูนย์กลาง (Diameter)	พื้นที่หน้าตัด (Area)	ทนกระแสได้ (A)
	mm	mm ²	
0000	10.2	81.71	270.11
000	9.5	70.88	233.62
00	8.8	60.82	199.77
0	8.2	52.81	177.22
1	7.6	45.36	151.94
2	7.0	38.48	128.60
3	6.4	32.17	107.21
4	5.9	27.34	90.86
5	5.4	22.90	75.87
6	4.9	18.86	62.23
7	4.5	15.90	52.29
8	4.1	13.20	43.22
9	3.7	10.75	35.01
10	3.3	8.55	27.66
11	2.9	6.61	22.72
12	2.6	5.31	18.26
13	2.3	4.15	14.29
14	2.0	3.14	10.80
15	1.9	2.54	8.751
16	1.8	2.01	6.915
17	1.4	1.54	5.294
18	1.2	1.15	3.890
19	1.0	0.79	2.701
20	0.91	0.65	2.188
21	0.81	0.51	1.729
22	0.72	0.41	1.324
23	0.61	0.2922	0.972

ตารางที่ ข.1 ตารางขนาดขดลวดทองแดงมาตรฐาน (ต่อ)

เบอร์ลวดทองแดง มาตรฐาน S.W.G	เส้นผ่านศูนย์กลาง (Diameter)	พื้นที่หน้าตัด (Area)	ทนกระแสได้ (A)
	mm	mm ²	
24	0.56	0.2463	0.817
25	0.51	0.2047	0.675
26	0.45	0.1624	0.547
27	0.40	0.1288	0.432
28	0.38	0.1134	0.370
29	0.36	0.1021	0.312
30	0.31	0.0755	0.243
31	0.29	0.0661	0.204
32	0.28	0.0616	0.176
33	0.25	0.0510	0.169
34	0.23	0.0451	0.137
35	0.21	0.0346	0.108
36	0.19	0.0285	0.098
37	0.17	0.0227	0.078
38	0.15	0.0177	0.063
39	0.13	0.0133	0.046
40	0.12	0.0114	0.039
41	0.11	0.0101	0.033
42	0.10	0.0081	0.027
43	0.091	0.0065	0.022
44	0.081	0.0052	0.017
45	0.071	0.0040	0.013
46	0.061	0.0029	0.0097
47	0.051	0.0020	0.0068
48	0.041	0.0013	0.0047
49	0.030	0.0007	0.0024
50	0.025	0.0005	0.0017

