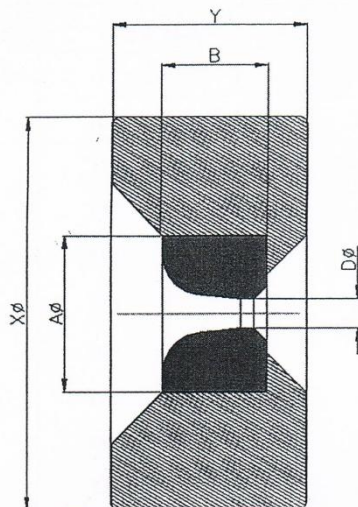


ภาคผนวก ค

มาตรฐานแม่พิมพ์ดิ่งลวดและแบบแม่พิมพ์ดิ่งขึ้นรูปลวดที่ใช้ในงานวิจัย

ค.1 มาตรฐานแม่พิมพ์ดีดกลดและการออกแบบ



รูปที่ ค.1 ขนาดแม่พิมพ์ดีดกลดเหล็ก ตามมาตรฐาน JIS B4111 [33]

ตารางที่ ค.1 ขนาดมาตรฐาน JIS B4111 ของแม่พิมพ์ดีดกลดเหล็ก [33]

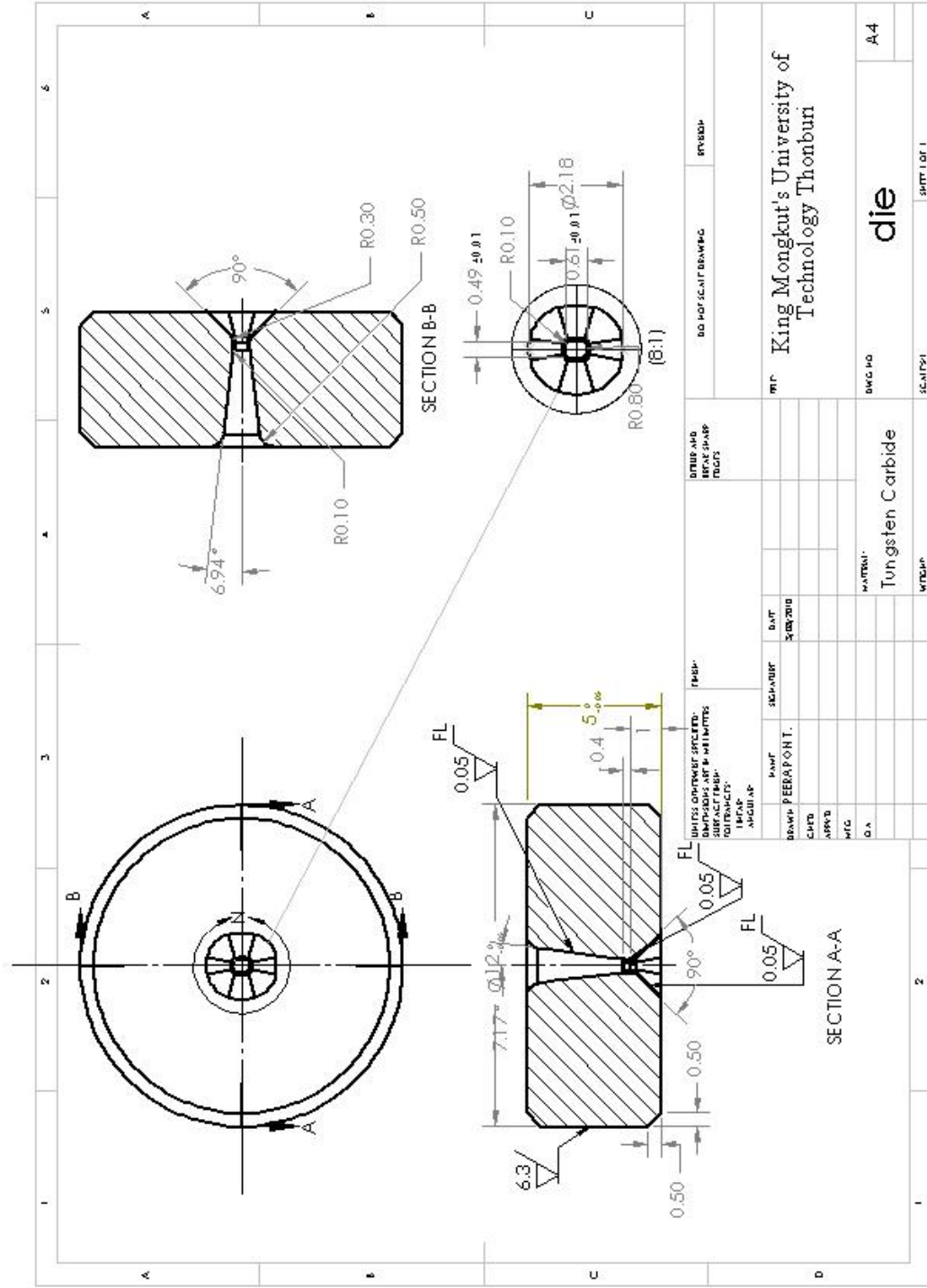
ชนิด	ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางรูใน D มม.	Steel Case		Carbide Nib	
		X	Y	X	Y
		มม.	มม.	มม.	มม.
W 102	0.7-1.5	24	12	9	6
W 103	1.5-2.5	30	15	12	8
W 104	2.5-4	42	20	15	10
W 105	4-6	55	24	20	14
W 106	6-8	60	28	25	18
W 107	8-10	70	35	30	22
W 108	10-13	85	40	35	25
W 109	11-16	100	45	40	27
W 110	16-20	125	50	50	30
W 111	20-26	145	60	60	35

ตารางที่ ค.1 ขนาดมาตรฐาน JIS B4111 ของแม่พิมพ์ดีดเหล็ก [33] ต่อ

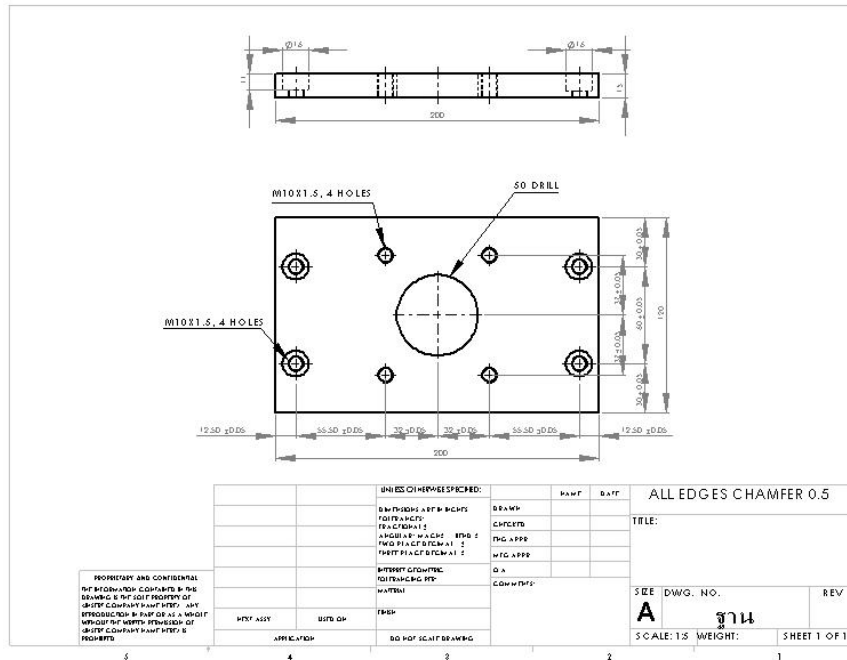
ชนิด	ขนาดเส้นผ่าน ศูนย์กลางรูใน D มม.	Steel Case		Carbide Nib	
		X	Y	X	Y
		มม.	มม.	มม.	มม.
W 112	26-32	175	70	70	40
W 113	32-36	195	80	80	45
W 114	38-46	215	96	90	50
W 115	46-54	230	90	100	50
W 116	54-64	240	90	110	50
W 117	64-74	260	100	120	50
W 118	74-84	280	100	130	50
W 119	84-94	300	100	140	50
W 120	94-104	300	100	150	50

ตารางที่ ค.2 สมบัติของคาร์ไบด์เกรดที่ใช้ทำแม่พิมพ์ในการทดสอบ ตามมาตรฐานคาร์ไบด์ เกรด D20
อ้างอิงตามมาตรฐาน บริษัทฟูจิLOY ประเทศไทย จำกัด ผู้ผลิตแม่พิมพ์ดีดเหล็ก [34]

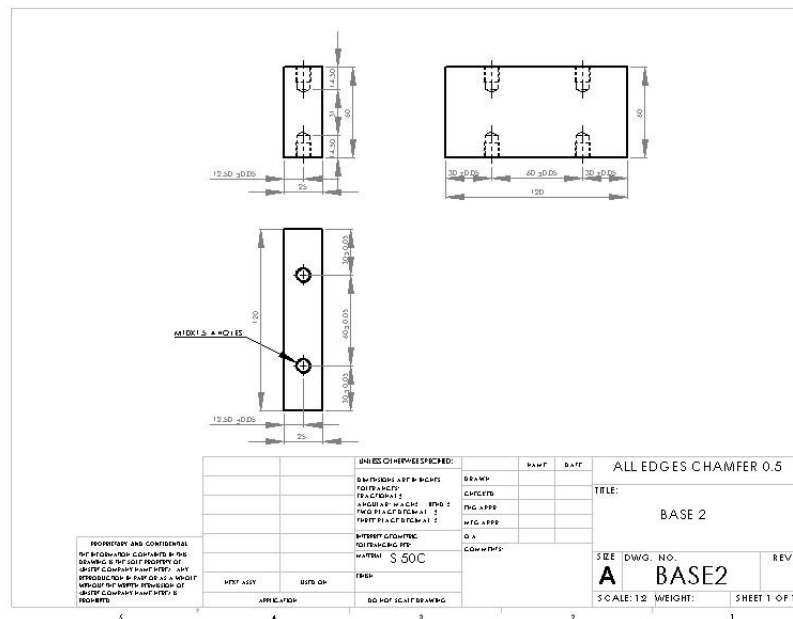
สมบัติ	ค่า
Density	14.95
Hardness (HRA)	91.5
TRS (MPa)	2940
Tensile Strength (MPa)	1620
Compressive Strength (MPa)	5690
Young's Modulus of Elasticity (GPa)	640



รูปที่ ค.2 ภาพตัดแม่พิมพ์ตั้งวางขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 0.49×0.61 มิลลิเมตร



รูปที่ ค.6 ชุดประกอบฐานเครื่องวางสำหรับดิ่งลาด



รูปที่ ค.7 ชุดประกอบฐานเครื่องวางสำหรับดิ่งลาด

