







**ภาคผนวก ข.**

รายละเอียดการบันทึกผลการทดลอง

ตารางที่ ข.1 ขนาด Punch (mm.)

ลำดับที่	ขนาด Punch	ขนาด Punch ก่อนปั๊ม (mm.)	ขนาด Punch หลังปั๊ม (mm.)	น้ำหนัก Punch ก่อน ปั๊ม (กรัม)	น้ำหนัก Punch หลัง ปั๊ม (กรัม)
1	3%	24.9420	24.9489	269.36	269.31
2	6%	24.8845	24.8858	269.02	268.96
3	8%	24.8471	24.8471	268.73	268.65
4	10%	24.8040	24.8038	268.35	268.31

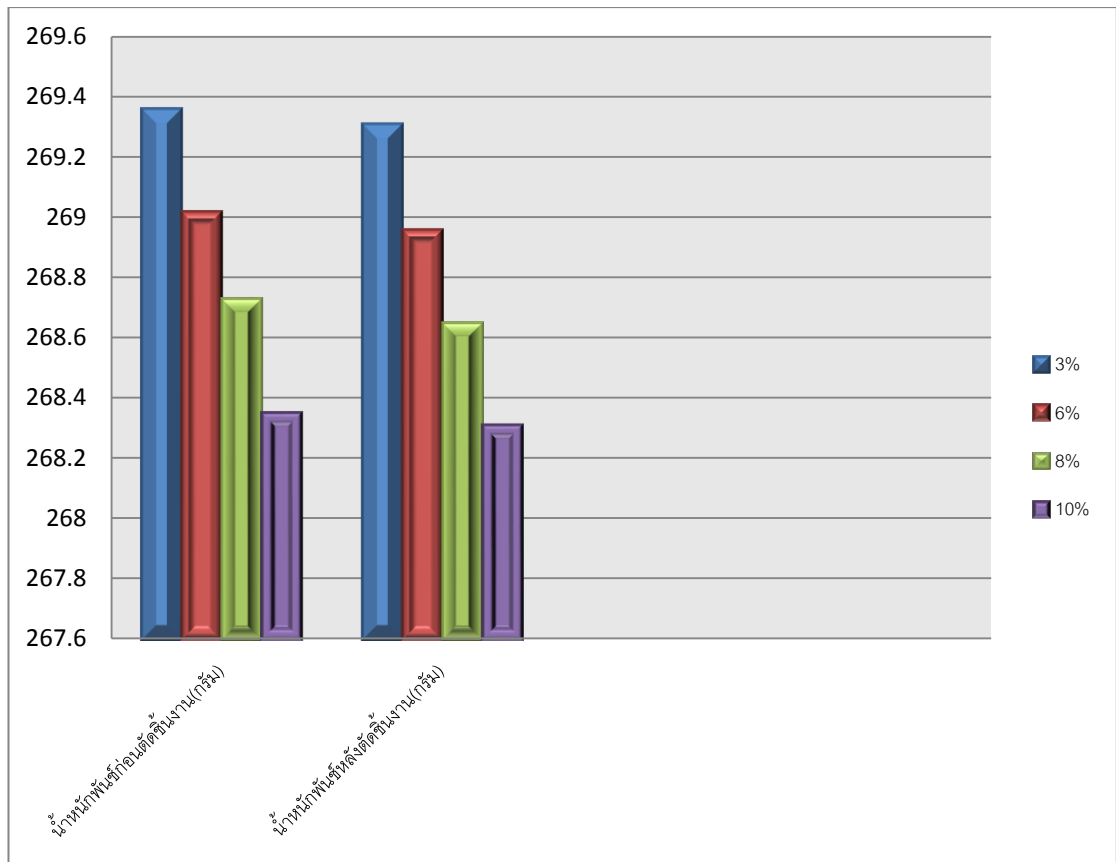
ZEISS Calypso					
Measurement Plan punh 1		Date March 6, 2012			
Drawing No. * drawingno *		Time 9:53:02 am		Order * order *	
Operator Master		CMM C32Bit		Incremental Part Number 1	
	Actual	Nominal	Upper Tol.	Lower Tol.	Deviation
 Overall Result		4			
All Characteristics:		0			
Out of tolerance:		0			
Over Warning Limit:		0			
Not Calculated:		0			
 DiameterCircle2	24.8845	24.8800			0.0045
 DiameterCircle3	24.8471	24.8400			0.0071
 DiameterCircle4	24.8040	24.8000			0.0040
 DiameterCircle1	24.9420	24.9400			0.0020

รูปที่ ข.1 การตรวจสอบขนาดความโตของพันธ์ก่อนตัด

ZEISS Calypso					
Measurement Plan punch2	Date January 30, 2012				
Drawing No. * drawingno *	Time 9:28:48 am	Order * order *			
Operator Master	CMM C32Bit	Incremental Part Number 1			
Actual	Nominal	Upper Tol.	Lower Tol.	Deviation	
	<b>Overall Result</b>				
	All Characteristics:	4			
	Out of tolerance:	0			
	Over Warning Limit:	0			
	Not Calculated:	0			
	DiameterCircle1	24.8038	24.8000		0.0038
	DiameterCircle2	24.8471	24.8400		0.0071
	DiameterCircle3	24.8858	24.8800		0.0058
	DiameterCircle4	24.9498	24.9400		0.0098

รูปที่ ข.2 การตรวจสอบขนาดความโตของพื้นที่หลังตัด

ตารางที่ ข.2 น้ำหนักพัชร์ก่อนและหลังการตัดชิ้นงาน



ตารางที่ ข.3 บันทึกการป้อน Punch 3% ขนาด 24.94

ลำดับที่	จำนวนครั้ง	น้ำหนัก Punch (กรัม)
1.	0-50	269.37
2.	51-100	269.33
3.	101-150	269.32
4.	151-200	269.32
5.	201-250	269.30
6.	251-300	269.33
7.	301-350	269.30
8.	351-400	269.28
9.	401-450	269.28

ตารางที่ ข.3 (ต่อ) บันทึกการป้อน Punch 3% ขนาด 24.94

ลำดับที่	จำนวนครั้ง	น้ำหนัก Punch (กรัม)
10.	451-500	269.32
11.	501-600	269.30
12.	601-700	269.32
13.	701-800	269.32
14.	801-900	269.31
15.	901-1,000	269.31

ตารางที่ ข.4 บันทึกการป้อน Punch 6% ขนาด 24.88

ลำดับที่	จำนวนครั้ง	น้ำหนัก Punch (กรัม)
1.	0-50	269.03
2.	51-100	269.00
3.	101-150	268.97
4.	151-200	269.01
5.	201-250	268.98
6.	251-300	268.99
7.	301-350	268.97
8.	351-400	268.95
9.	401-450	268.94
10.	451-500	268.94
11.	501-600	268.99
12.	601-700	268.98
13.	701-800	268.97
14.	801-900	268.97
15.	901-1,000	268.96

ตารางที่ ข.5 บันทึกการป้อน Punch 8% ขนาด 24.84

ลำดับที่	จำนวนครั้ง	น้ำหนัก Punch (กรัม)
1.	0-50	268.68
2.	51-100	268.68
3.	101-150	268.68
4.	151-200	268.68
5.	201-250	268.68
6.	251-300	268.66
7.	301-350	268.65
8.	351-400	268.65
9.	401-450	268.72
10.	451-500	268.71
11.	501-600	268.69
12.	601-700	268.66
13.	701-800	268.66
14.	801-900	268.68
15.	901-1,000	268.65

ตารางที่ ข.6 บันทึกการป้อน Punch 10% ขนาด 24.80

ลำดับที่	จำนวนครั้ง	น้ำหนัก Punch (กรัม)
1.	0-50	268.36
2.	51-100	268.31
3.	101-150	268.31
4.	151-200	268.38
5.	201-250	268.35
6.	251-300	268.32
7.	301-350	268.32
8.	351-400	268.31
9.	401-450	268.31



ตารางที่ ข.8 จำนวนครั้งการตัดที่นำมาตรวจสอบ

