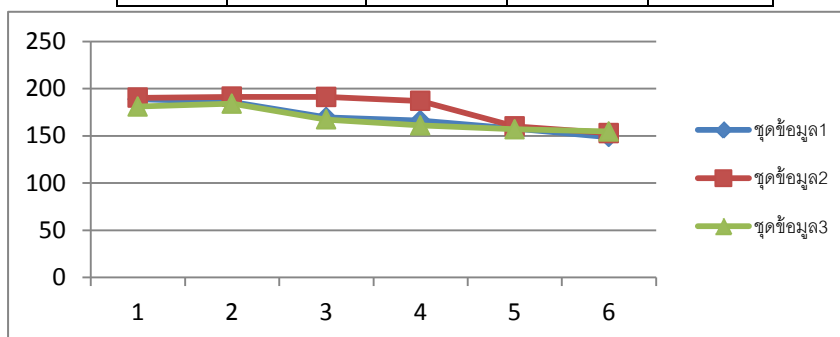


ภาคผนวก ก.

ข้อมูลการวิจัย

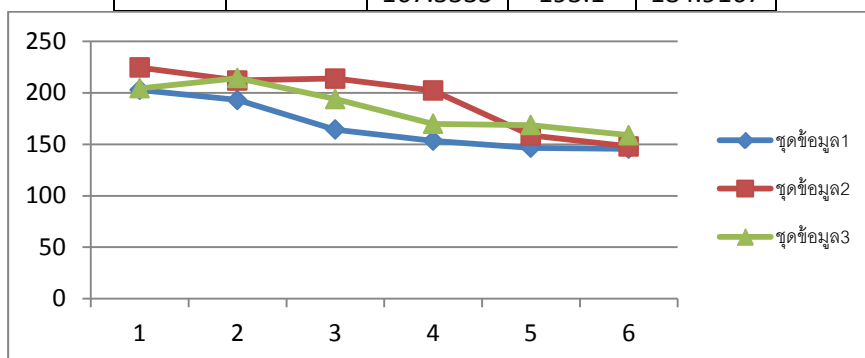
ตารางที่ ก.1.1 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 250 Amp ความเร็วในการเชื่อม 400 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 0 เปอร์เซ็นต์

00 %	รอกดที่	sr	cl	sl
	1	203.1	211.4	210.2
	2	185.8	209.3	187.3
	3	155.5	196.2	155.8
	4	147.6	185.1	143.7
	5	142	153.4	139
	6	141.2	145.5	140.5
	ผลรวม	975.2	1100.9	976.5
ค่าเฉลี่ย	162.5333	183.4833	162.75	



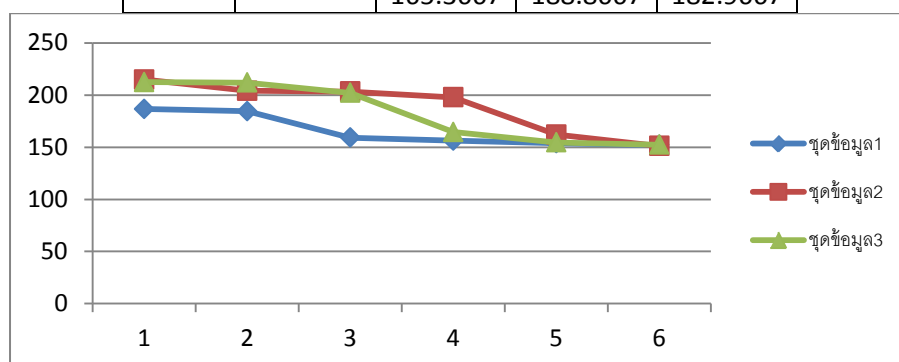
ตารางที่ ก.1.2 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 250 Amp ความเร็วในการเชื่อม 400 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 10 เปอร์เซ็นต์

10%	รอกดที่	sr	cl	sl
	1	202.7	224.4	204.3
	2	192.9	211.9	214.2
	3	164.2	213.8	193.9
	4	153.4	202.1	169.8
	5	146.5	158.5	168.6
	6	145.5	147.9	158.7
	ผลรวม	1005.2	1158.6	1109.5
ค่าเฉลี่ย	167.5333	193.1	184.9167	



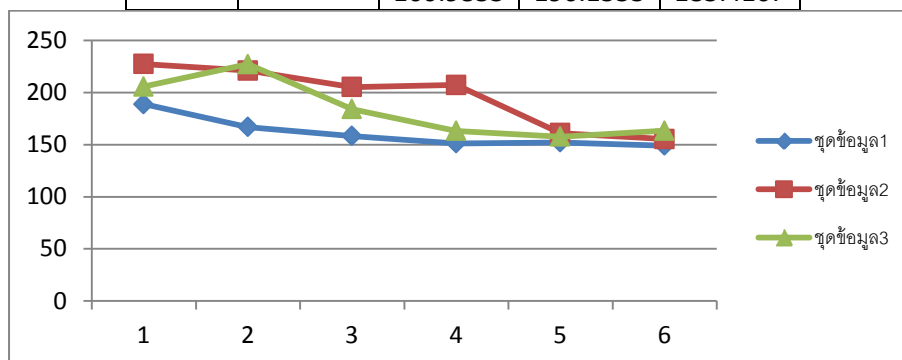
ตารางที่ ก.1.3 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 250 Amp ความเร็วในการเชื่อม 400 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 20 เปอร์เซ็นต์

20 %	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	186.6	214.8	212.4
	2	184.4	204.1	211.9
	3	159.1	203.3	202.1
	4	156.2	197.8	164.5
	5	153.8	162	154.5
	6	152.1	151.2	152.4
	ผลรวม	992.2	1133.2	1097.8
ค่าเฉลี่ย	165.3667	188.8667	182.9667	



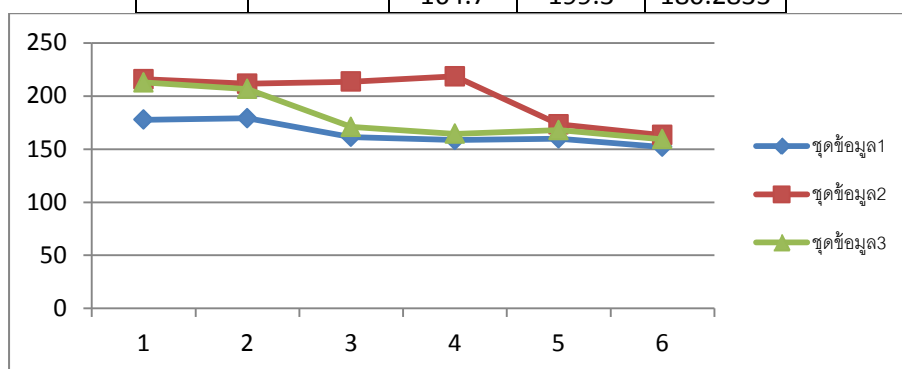
ตารางที่ ก.1.4 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 250 Amp ความเร็วในการเชื่อม 400 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 30 เปอร์เซ็นต์

30 %	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	188.7	227.3	205.6
	2	166.8	220.9	227.1
	3	158.2	205.2	183.9
	4	151.2	207.1	163.1
	5	152	161	157.6
	6	149	155.3	163.2
	ผลรวม	965.9	1176.8	1100.5
ค่าเฉลี่ย	160.9833	196.1333	183.4167	



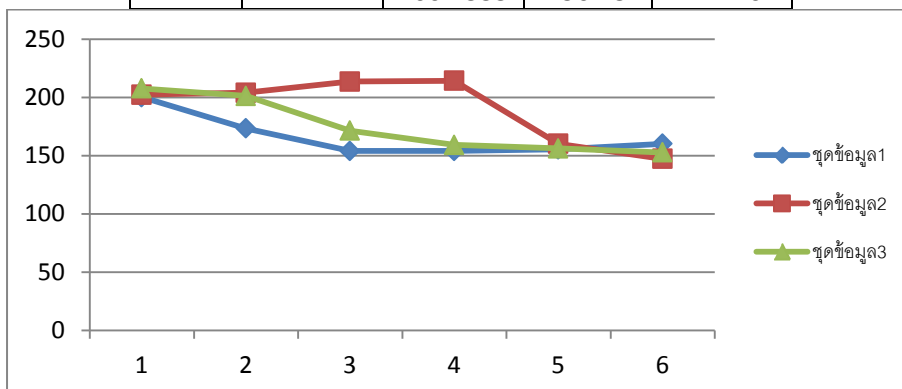
ตารางที่ ก.1.5 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 250 Amp ความเร็วในการเชื่อม 400 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 40 เปอร์เซ็นต์

40%	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	177.6	215.8	212.7
	2	179	211.6	206.6
	3	161.3	213.5	170.8
	4	158.5	218.4	164.4
	5	159.8	173.3	167.9
	6	152	163.2	159.3
	ผลรวม	988.2	1195.8	1081.7
ค่าเฉลี่ย	164.7	199.3	180.2833	



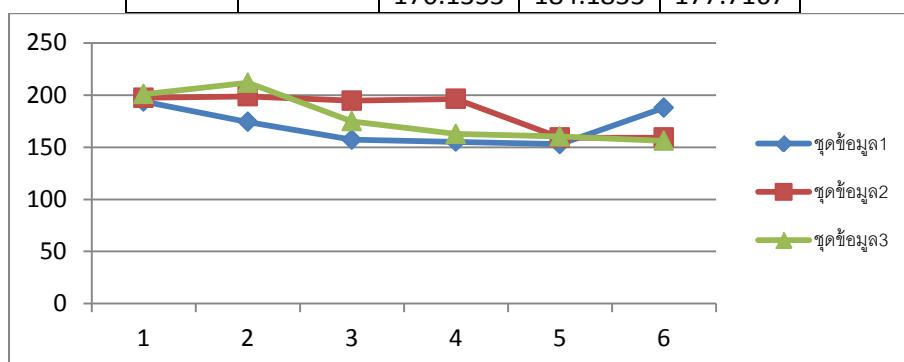
ตารางที่ ก.1.6 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 250 Amp ความเร็วในการเชื่อม 400 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 50 เปอร์เซ็นต์

50%	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	200.1	202.3	207.6
	2	173.3	203.9	201.2
	3	153.9	213.6	171.4
	4	154	214.3	159.2
	5	155.3	160.2	156.2
	6	160.2	147.2	152.7
	ผลรวม	996.8	1141.5	1048.3
ค่าเฉลี่ย	166.1333	190.25	174.7167	



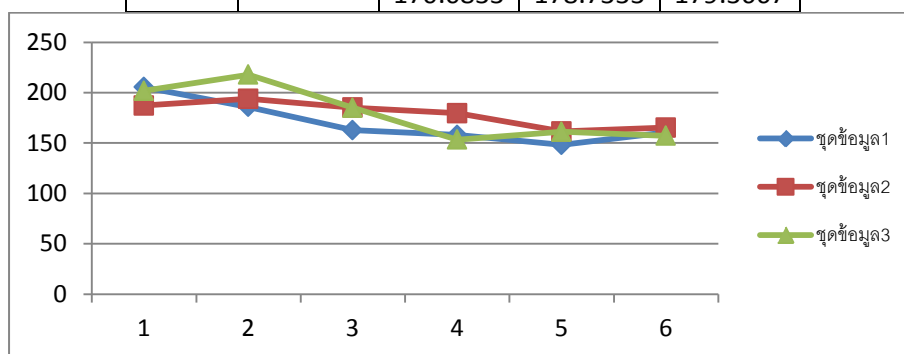
ตารางที่ ก.1.7 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 250 Amp ความเร็วในการเชื่อม 400 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 60 เปอร์เซ็นต์

60%	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	193.7	197.3	200.9
	2	174.2	198.7	211.8
	3	157.1	194.6	174.7
	4	155.2	196.2	162.6
	5	152.8	159.1	160.2
	6	187.8	159.2	156.1
	ผลรวม	1020.8	1105.1	1066.3
ค่าเฉลี่ย	170.1333	184.1833	177.7167	



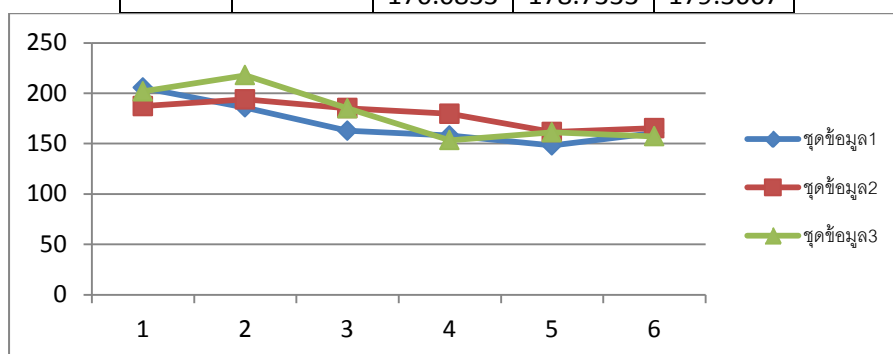
ตารางที่ ก.1.8 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 250 Amp ความเร็วในการเชื่อม 400 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 70 เปอร์เซ็นต์

70%	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	205.5	187.2	201.8
	2	185.7	193.8	217.9
	3	162.8	185.2	184.9
	4	157.9	179.5	153.4
	5	148.1	161.4	161.1
	6	160.5	165.3	157.1
	ผลรวม	1020.5	1072.4	1076.2
ค่าเฉลี่ย	170.0833	178.7333	179.3667	



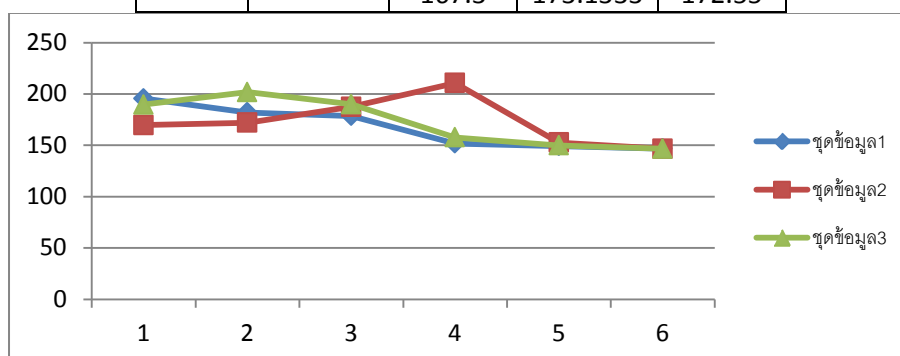
ตารางที่ ก.1.9 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 250 Amp ความเร็วในการเชื่อม 400 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 80 เปอร์เซ็นต์

80%	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	205.5	187.2	201.8
	2	185.7	193.8	217.9
	3	162.8	185.2	184.9
	4	157.9	179.5	153.4
	5	148.1	161.4	161.1
	6	160.5	165.3	157.1
	ผลรวม	1020.5	1072.4	1076.2
ค่าเฉลี่ย	170.0833	178.7333	179.3667	



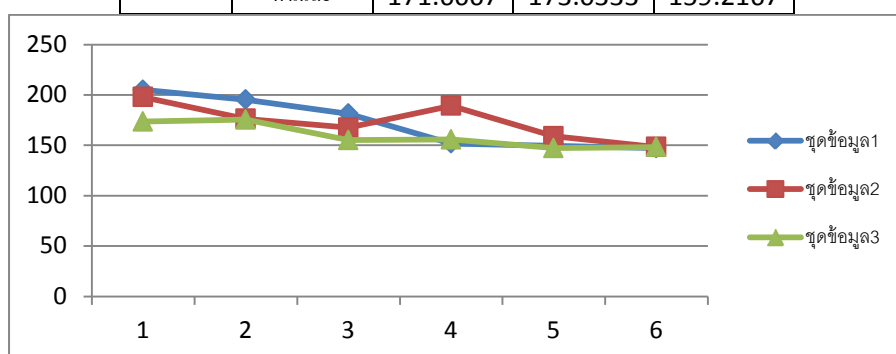
ตารางที่ ก.1.10 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 250 Amp ความเร็วในการเชื่อม 400 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 90 เปอร์เซ็นต์

90%	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	195.6	169.6	189.6
	2	182	172	201.8
	3	178.5	187.4	189.9
	4	151.7	210.6	157.6
	5	149.3	152.6	149.8
	6	146.7	146.6	146.6
	ผลรวม	1003.8	1038.8	1035.3
ค่าเฉลี่ย	167.3	173.1333	172.55	



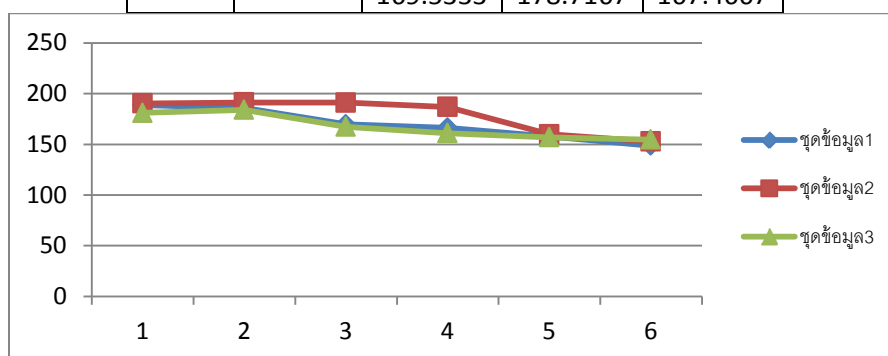
ตารางที่ ก.1.11 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 250 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 400 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 100 เปอร์เซ็นต์

100%	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	205	197.8	173.6
	2	195.3	176.3	175.4
	3	181.3	167.5	155.1
	4	151.8	189.3	155.8
	5	149.4	159	147.1
	6	147.2	148.3	148.3
	ผลรวม	1030	1038.2	955.3
ค่าเฉลี่ย	171.6667	173.0333	159.2167	



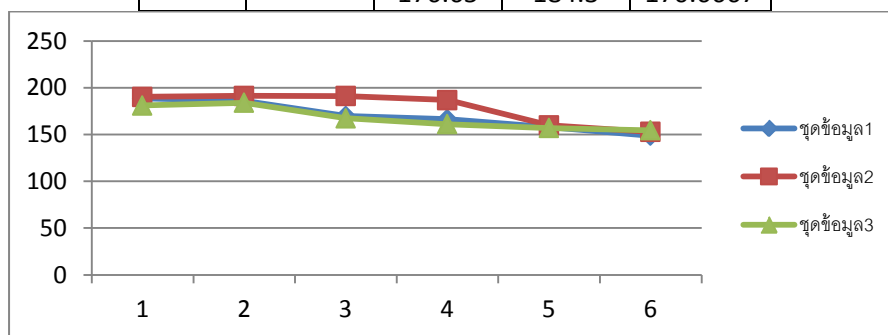
ตารางที่ ก.2.1 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 300 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 450 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 00 เปอร์เซนต์

4/00	รอยกคที่	sr	cl	sl
	1	188.8	190.3	181
	2	185.9	191.3	184
	3	169.7	191.1	167.3
	4	166.3	186.9	161
	5	157.8	159.9	156.9
	6	148.7	152.8	154.6
	ผลรวม	1017.2	1072.3	1004.8
ค่าเฉลี่ย	169.5333	178.7167	167.4667	



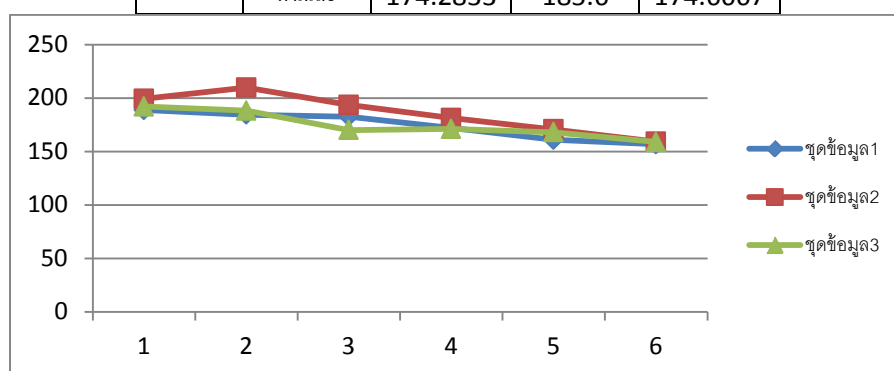
ตารางที่ ก.2.2 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 300 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 450 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 10 เปอร์เซนต์

4/10	รอยกคที่	sr	cl	sl
	1	194.3	192	189.6
	2	190.6	191.3	189.6
	3	174.2	191.1	169.5
	4	174	183.2	157
	5	163.8	186.6	162.1
	6	163	161.6	156.2
	ผลรวม	1059.9	1105.8	1024
ค่าเฉลี่ย	176.65	184.3	170.6667	



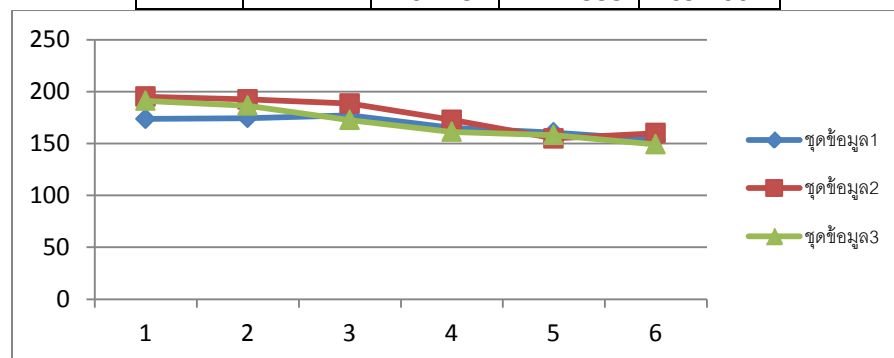
ตารางที่ ก.2.3 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 300 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 450 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 20 เปอร์เซนต์

4/20	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	188.8	199.3	192
	2	184.4	209.7	188.1
	3	182.6	193.5	170.1
	4	172.1	181.3	171.1
	5	161	170.7	167.9
	6	156.8	159.1	158.8
	ผลรวม	1045.7	1113.6	1048
ค่าเฉลี่ย	174.2833	185.6	174.6667	



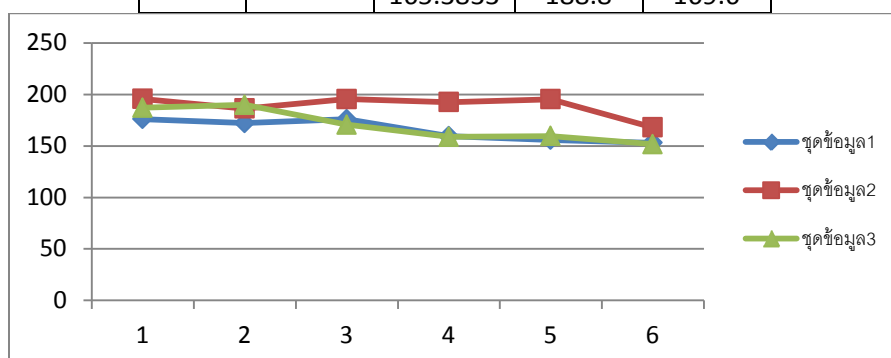
ตารางที่ ก.2.4 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 300 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 450 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 30 เปอร์เซนต์

4/30	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	173.7	195	191.1
	2	174.5	192.5	186.5
	3	177.2	188.4	172.5
	4	165	172.7	161.2
	5	160.6	154.9	158.1
	6	153.7	159.9	149.2
	ผลรวม	1004.7	1063.4	1018.6
ค่าเฉลี่ย	167.45	177.2333	169.7667	



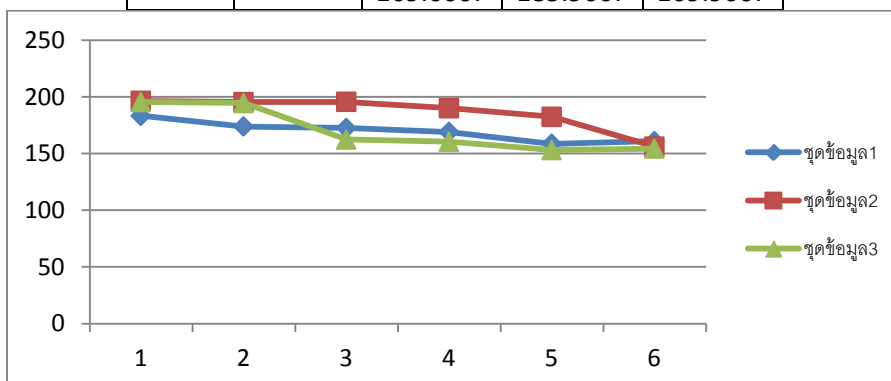
ตารางที่ ก.2.5 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 300 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 450 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 40 เปอร์เซนต์

4/40	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	176	195.6	187.1
	2	172.2	186.2	189.9
	3	175.8	195.4	170.6
	4	159.4	192.5	158.8
	5	155.8	195.2	159.6
	6	153.1	167.9	151.6
	ผลรวม	992.3	1132.8	1017.6
ค่าเฉลี่ย	165.3833	188.8	169.6	



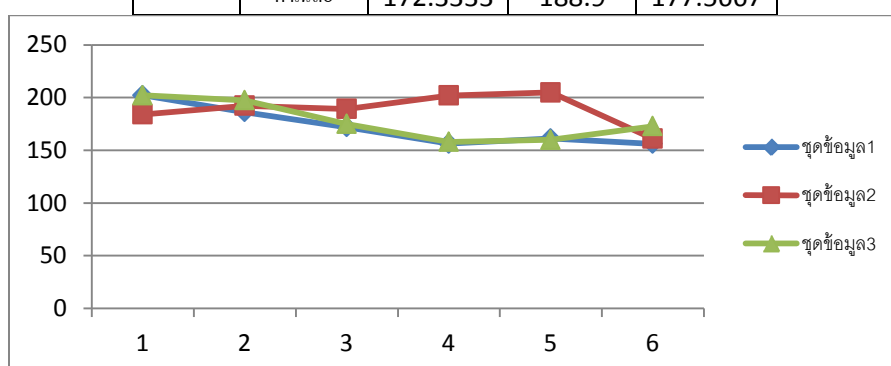
ตารางที่ ก.2.6 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 300 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 450 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 50 เปอร์เซนต์

5/50	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	183.2	196.4	195.4
	2	173.7	195.4	194.5
	3	172.5	195.5	162.3
	4	169	190	160.3
	5	158.6	182.4	153
	6	161	156.1	154.3
	ผลรวม	1018	1115.8	1019.8
ค่าเฉลี่ย	169.6667	185.9667	169.9667	



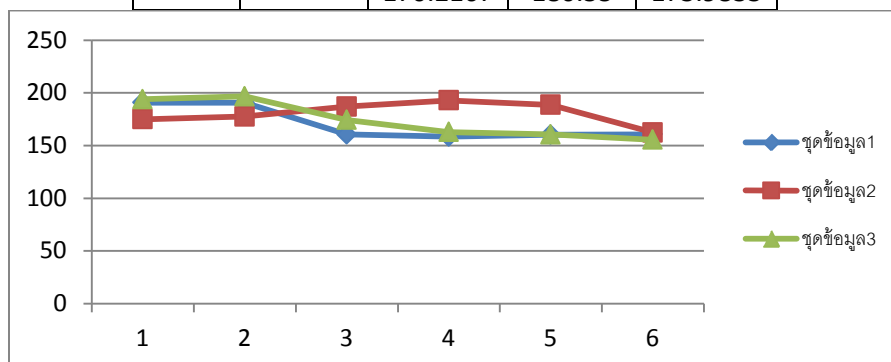
ตารางที่ ก.2.7 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 300 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 450 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 60 เปอร์เซนต์

4/60	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	202.2	184	202.2
	2	186.2	192.3	197.4
	3	172	189.3	175
	4	156.3	202	158
	5	161.2	204.8	159.9
	6	156.1	161	172.9
	ผลรวม	1034	1133.4	1065.4
ค่าเฉลี่ย	172.3333	188.9	177.5667	



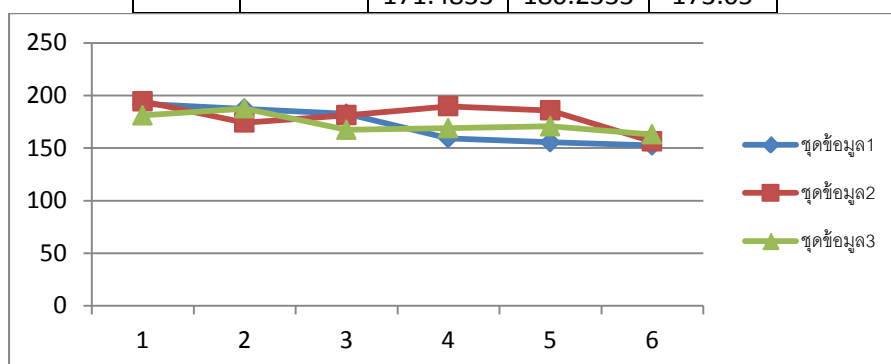
ตารางที่ ก.2.8 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 300 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 450 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 70 เปอร์เซนต์

4/70	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	190.8	175	193.9
	2	190.6	177.6	196.7
	3	160.5	186.9	174.3
	4	158.5	192.9	162.8
	5	160.2	188.6	160.6
	6	160.7	162.3	155.6
	ผลรวม	1021.3	1083.3	1043.9
ค่าเฉลี่ย	170.2167	180.55	173.9833	



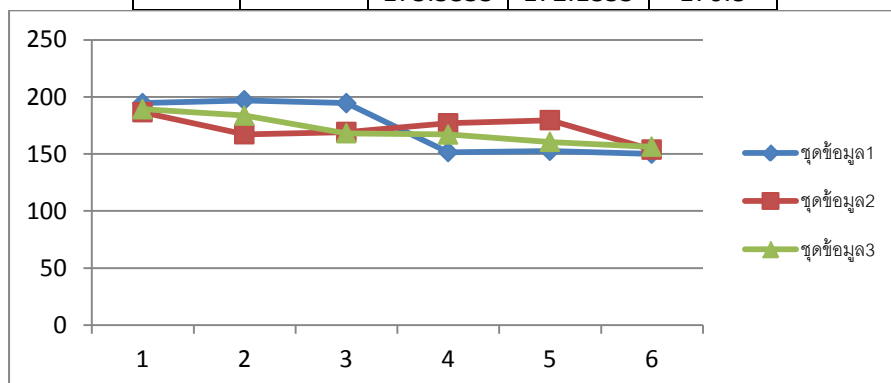
ตารางที่ ก.2.9 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 300 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 450 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 80 เปอร์เซ็นต์

4/80	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	192	194.4	181
	2	187.3	174.2	187.6
	3	182.5	181.1	167.3
	4	159.2	189.7	168.9
	5	155.5	185.8	170.6
	6	152.4	156.2	162.9
	ผลรวม	1028.9	1081.4	1038.3
ค่าเฉลี่ย	171.4833	180.2333	173.05	



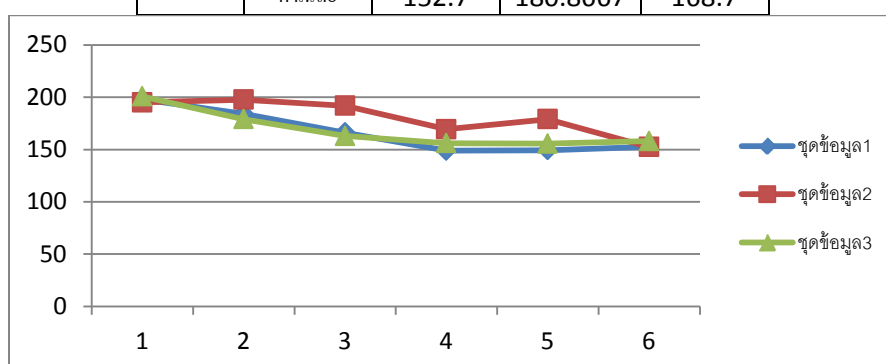
ตารางที่ ก.2.10 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 300 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 450 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 90 เปอร์เซ็นต์

4/90	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	194.6	186.5	189.2
	2	196.9	167.2	183.6
	3	194.6	169.2	168.1
	4	151.5	176.9	167.1
	5	152.6	179.6	160.5
	6	150.1	153.7	156.3
	ผลรวม	1040.3	1033.1	1024.8
ค่าเฉลี่ย	173.3833	172.1833	170.8	



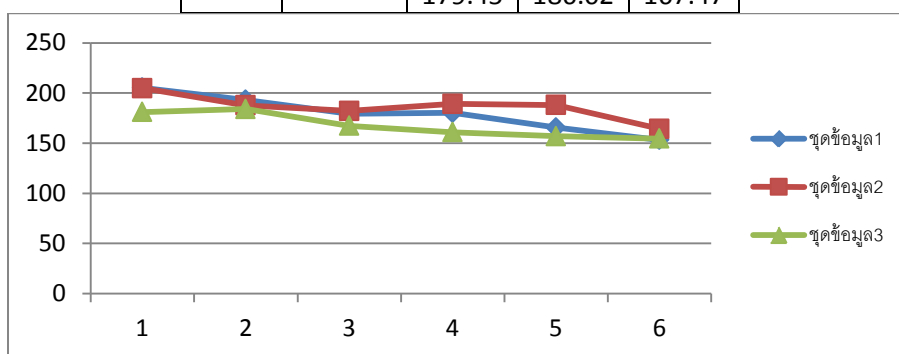
ตารางที่ ก.2.11 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 300 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 450 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 100 เปอร์เซนต์

4/100	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	198	195	200.7
	2	184.1	197.7	179
	3	166.1	191.9	162.9
	4	148.8	169.3	156
	5	149.3	179	155.6
	6	152.7	152.3	158
	ผลรวม	999	1085.2	1012.2
ค่าเฉลี่ย	152.7	180.8667	168.7	



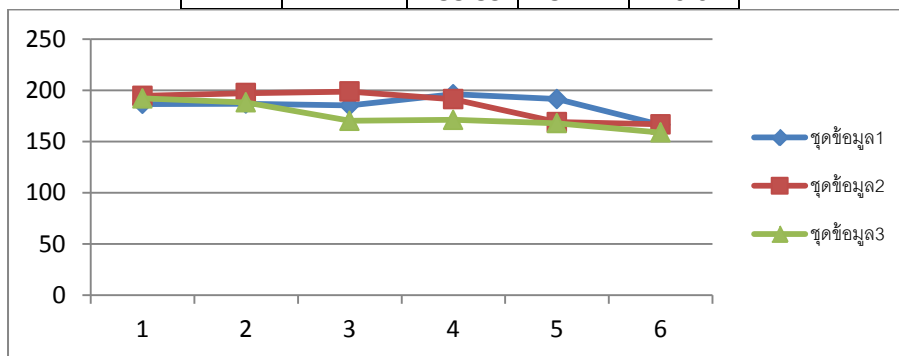
ตารางที่ ก.3.1 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 350 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 500 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 00 เปอร์เซ็นต์

5/00	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	205.2	204.8	181
	2	193.1	187.7	184
	3	179.5	182.1	167.3
	4	180.2	189.2	161
	5	165.5	188.1	156.9
	6	153.2	164.2	154.6
	ผลรวม	1076.7	1116.1	1004.8
ค่าเฉลี่ย	179.45	186.02	167.47	



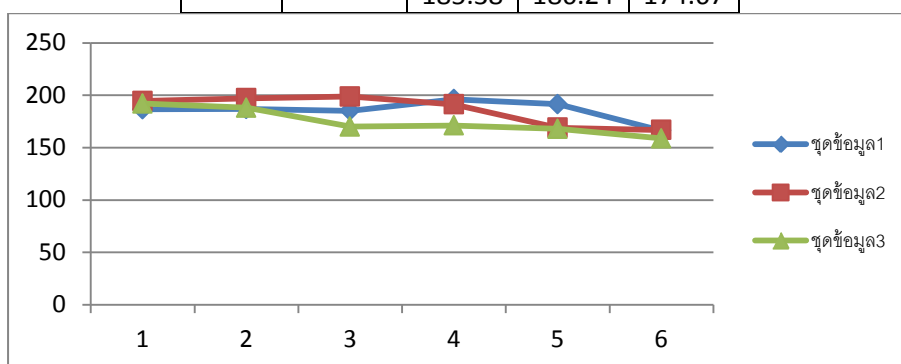
ตารางที่ ก.3.2 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 350 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 500 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 10 เปอร์เซ็นต์

5/10	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	189.5	209	189.6
	2	193.3	194.9	189.6
	3	191.4	190.9	169.5
	4	192.3	185.2	157
	5	196.4	183.8	162.1
	6	170.1	160.7	156.2
	ผลรวม	1133	1124.5	1024
ค่าเฉลี่ย	188.83	187.42	170.67	



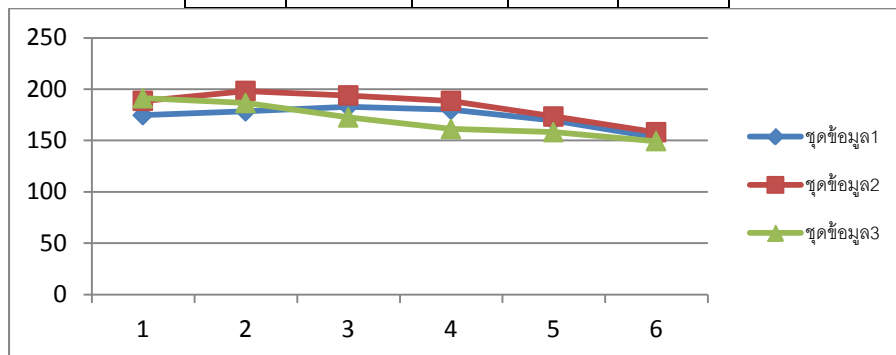
ตารางที่ ก.3.3 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 350 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 500 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 20 เปอร์เซนต์

5/20	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	186.6	194.5	192
	2	186.9	197.12	188.1
	3	185.1	198.8	170.1
	4	196.1	191.3	171.1
	5	191.4	168.9	167.9
	6	166.2	166.8	158.8
	ผลรวม	1112.3	1117.4	1048
ค่าเฉลี่ย	185.38	186.24	174.67	



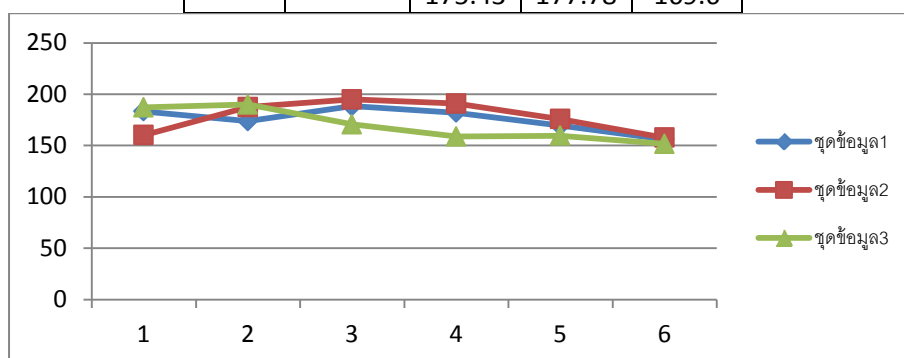
ตารางที่ ก.3.4 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 350 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 500 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 30 เปอร์เซนต์

5/30	รอยกตที่	sr	cl	sl
	1	174.6	188.6	191.1
	2	178.4	198.2	186.5
	3	182.9	193.9	172.5
	4	179.9	188.5	161.2
	5	169.3	173.4	158.1
	6	152.9	157.9	149.2
	ผลรวม	1038	1100.5	1018.6
ค่าเฉลี่ย	173	183.42	169.77	



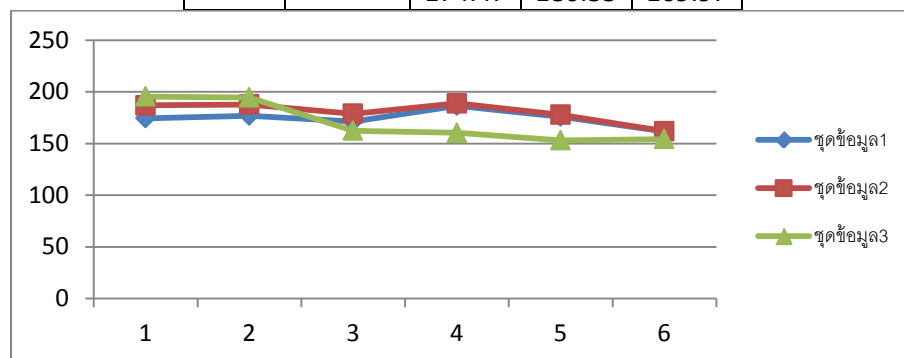
ตารางที่ ก.3.5 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 350 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 500 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 40 เปอร์เซ็นต์

5/40	รอยกคที่	sr	cl	sl
	1	183.2	160.2	187.1
	2	173.7	187.4	189.9
	3	188.4	194.9	170.6
	4	181.9	190.8	158.8
	5	169.3	175.8	159.6
	6	156.1	157.6	151.6
	ผลรวม	1052.6	1066.7	1017.6
ค่าเฉลี่ย	175.43	177.78	169.6	



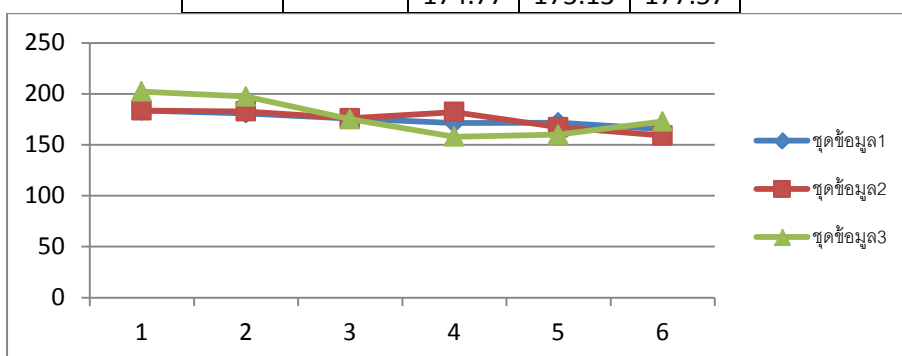
ตารางที่ ก.3.6 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 350 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 500 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 50 เปอร์เซ็นต์

5/50	รอยกคที่	sr	cl	sl
	1	174.4	186.9	195.4
	2	176.9	187.7	194.5
	3	171.2	178.8	162.3
	4	186.5	188.8	160.3
	5	176	177.9	153
	6	161.8	161.9	154.3
	ผลรวม	1046.8	1082	1019.8
ค่าเฉลี่ย	174.47	180.33	169.97	



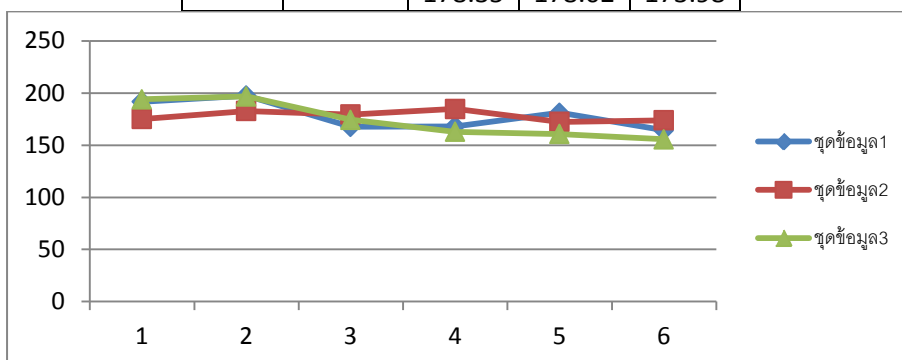
ตารางที่ ก.3.7 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 350 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 500 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 60 เปอร์เซ็นต์

5/60	รอยกคที่	sr	cl	sl
	1	183.5	183.7	202.2
	2	180.9	182.7	197.4
	3	175.7	176	175
	4	171.3	182.1	158
	5	171.8	167.2	159.9
	6	165.4	159.1	172.9
	ผลรวม	1048.6	1050.8	1065.4
ค่าเฉลี่ย	174.77	175.13	177.57	



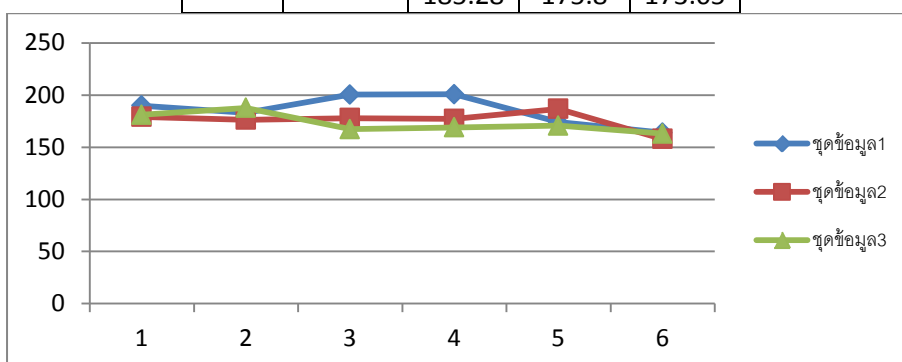
ตารางที่ ก.3.8 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 350 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 500 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 70 เปอร์เซ็นต์

5/70	รอยกคที่	sr	cl	sl
	1	191.7	175.1	193.9
	2	197.5	182.7	196.7
	3	167.5	179.3	174.3
	4	168.1	184.8	162.8
	5	181.1	172.3	160.6
	6	164.2	173.9	155.6
	ผลรวม	1070.1	1068.1	1043.9
ค่าเฉลี่ย	178.35	178.02	173.98	



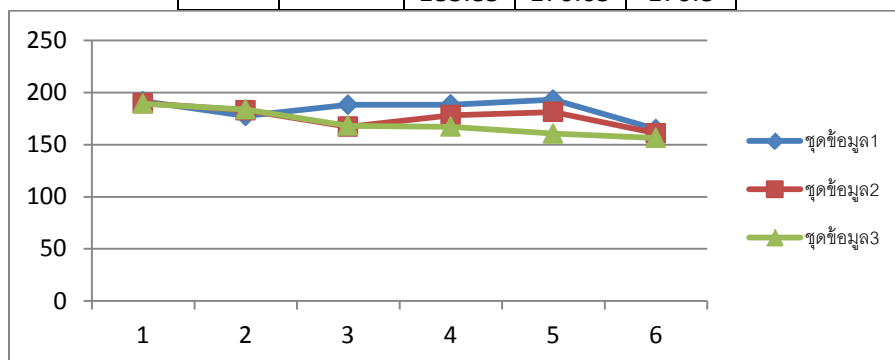
ตารางที่ ก.3.9 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 350 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 500 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 80 เปอร์เซ็นต์

5/80	รอยกคที่	sr	cl	sl
	1	189.8	179.1	181
	2	182.9	176.3	187.6
	3	200.4	177.8	167.3
	4	200.7	177	168.9
	5	174	186.7	170.6
	6	163.9	157.9	162.9
	ผลรวม	1111.7	1054.8	1038.3
ค่าเฉลี่ย	185.28	175.8	173.05	



ตารางที่ ก.3.10 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 350 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 500 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 90 เปอร์เซ็นต์

5/90	รอยกคที่	sr	cl	sl
	1	191.5	189.6	189.2
	2	177.4	182.9	183.6
	3	188.1	167.1	168.1
	4	188.3	178.2	167.1
	5	193	181.2	160.5
	6	164.8	160.8	156.3
	ผลรวม	1103.1	1059.8	1024.8
ค่าเฉลี่ย	183.85	176.63	170.8	



ตารางที่ ก.3.11 ข้อมูลคุณสมบัติทางกลด้านค่าความแข็งของชิ้นงานเชื่อม เชื่อมด้วยกระแสไฟ 350 Amp
ความเร็วในการเชื่อม 500 มิลลิเมตรต่อนาที ที่เชื่อมทับ 100 เปอร์เซนต์

5/100	รอกดที่	sr	cl	sl
	1	187.4	180.2	200.7
	2	190.3	163.5	179
	3	185.7	170	162.9
	4	197.9	160.8	156
	5	186.1	180.8	155.6
	6	150.4	176.5	158
	ผลรวม	1097.8	1031.8	1012.2
ค่าเฉลี่ย	182.97	171.97	168.7	

