

งานวิจัยนี้ได้ทำการศึกษาผลกระทบของครึ่งมุมตายที่มีต่อความเค้นดึงในกระบวนการดึงลดขนาดของเส้นลวด, อิทธิพลของความเร็วในการดึงลดขนาดพื้นที่หน้าตัดของเส้นลวด, วิธีการแบบใหม่โดยการดึงเส้นลวดที่ใช้สารหล่อลื่นที่มีความดันสูง, ความแข็งของชิ้นงานที่มีผลกระทบต่อคุณสมบัติทางกลในกระบวนการดึงลวด, ความเรียบผิวของชิ้นงานที่มีผลกระทบมาจากการใช้สารหล่อลื่นที่มีความดันสูง, ความเค้นและความเครียดของชิ้นงานที่เกิดขึ้นในกระบวนการดึงขึ้นรูปลวดโลหะด้วยวิธีทดลอง จากผลของการทดลองที่ได้รับจะช่วยให้ผู้ผลิตลวดสามารถใช้เป็นข้อมูลที่ดีในการพัฒนากำหนดกระบวนการผลิตที่เหมาะสมต่อไป

This research studies the effect of half die angle on the drawing stress during wire drawing process, influence of wire drawing speed to decrease the cross section area, new apparatus for wire drawing with lubricant under high pressure, the effects of work pieces hardness has to the mechanical properties of wire drawing process, the effects of smooth work pieces surface has to drawing with lubricant under high pressure, stress and strain of the work pieces on metal wire during drawing process by experiment. This experiment results will be used to the development of production fields.