

เอกสารอ้างอิง

1. อำนาจ ทองแสน, 2552, “งานเครื่องมือกลเบื้องต้น”, พิมพ์ครั้งที่ 1, บริษัท ศูนย์หนังสือเมืองไทย จำกัด, กรุงเทพมหานคร, หน้า 147.
2. S.F. Miller, S.B. McSpadden, H. Wang, R. Li, A.J. Shih, 2004, “Experimental and numerical analysis of the friction drilling process”, **ASME Journal of Manufacturing Science and Engineering**, pp.107-108.
3. มนัส สติรจินดา, 2542, เหล็กกล้า (STEEL), พิมพ์ครั้งที่ 4, โรงพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, กรุงเทพฯ, หน้า 82 – 86.
4. สุเทพ คงทัน, 2549, การใช้น้ำมันพืชเป็นน้ำมันตัดเฉือน, วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยขอนแก่น, หน้า 79-82.
5. สถาบันไทย-เยอรมัน, 2548, แผนการสอนวิชาพื้นฐานเทคโนโลยีซีเอ็นซี, ชลบุรี, หน้า 15 - 45.
6. กมสัน จิระภัทรศิลป์, การสึกหรอของเครื่องมือตัด
[Online], Available : http://www.ptonline.org/img-lib/staff/file/komson_000643.pdf,
[20 พฤษภาคม 2554].
7. D.Gillibrand, M. Sarwar, C.T. Pierce., 1996, "The economic benefit of finish turning with coated carbide", **Surface & Coatings Technology**, Vol. 86-87, pp. 809-813.
8. D.F. Moore., 1975, **Principles and Applications of Tribology**, Pergamon, Oxford, p.890.
9. X.L. Liu, D.H. Wen, Z.J. Li, L. Xiao, F.G. Yan., 2002, "Experimental study on hard turning hardened GCr15 steel with PCBN tool", **Journal of Materials Processing Technology**, Vol. 129, pp. 217-221.

10. ศุภโชค วิริยโกศล, 2543, การตัดวัสดุ, ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์, หน้า 99-102.
11. เขียนแบบเทคนิคเบื้องต้น
[Online], Available: http://www1.bpcd.net/new_subject/industry/yungyut/drawing%20subject/unit%209/knowledge%20sheet.pdf, [1 ตุลาคม 2550].
12. เหล็กกล้า
[Online], Available: <http://www.factorymax.co.th/technical/index.php?idtype=1422>
[22 พฤศจิกายน 2549].
13. Eugene A.E., 2003, **Marks' Standard Handbook for Mechanical Engineers**, Mechanical Engineering, The City College of the City University of New York, p.78-79.
14. สุรเชษฐ ช้อนกลิ่น, 2543, การสร้างแบบจำลองทางคณิตศาสตร์เพื่อหาค่าพารามิเตอร์การตัดเฉือนที่เหมาะสมสำหรับงานกัดราบแบบหลายชั้น, วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมการผลิต ภาควิชาวิศวกรรมการผลิต สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ, หน้า 1, 25-26.
15. Bhattacharyya, A. and Ham, I., 1969, **Design of Cutting Tool : Use of Cutting Theory**, Michigan, American Society of Tool and Manufacture Engineer, pp. 134-135.
16. Mikell P.G., 1996, **Fundamentals of manufacturing material processes and system**, prenties-hall, pp 612 , 617
17. อำนาจ ทองแสน, 2544, ทฤษฎีการเขียนโปรแกรมซีเอ็นซีสำหรับการควบคุมเครื่องจักรด้วยคอมพิวเตอร์ (**Computer Numerical Control**), บริษัท ซีเอ็ดดูเคชั่น จำกัด, หน้า 152-154.
18. S.c. Jonathan Lin, 1994, **Computer Numerical Control from Programming to Networking**, Dclmer Publishers, p. 125-154.

19. H.S. Liu, B.Y. Lee and Y.S. Tarn, 2000, “ In process prediction of corner wear in drill operation”, **Journal of Materials Processing Technology**, Vol.101, pp. 152-158.
20. Wen-Chon and Chung-chen Tsao., 1999, “Cutting performance of different coated twist drills”, **International Journal of Machine Tool and Manufacture**, Vol.88, Issues 1-3, 15 April 1999, pp. 203-207.
21. สหรัตน์ วงษ์ศิริยะ, **เรื่องเด่นอุตสาหกรรม**
[Online], Available: http://www.thailandindustry.com/home/FeatureStory_preview.php?id=1352§ion=9&rcount=Y, [3 สิงหาคม 2554].
22. Anish Paul, Shiv G. Kapoor and Richard E.DeVor., 2005, “Chisel edge and cutting lip shape optimization for improved twist drill point design”, **International Journal of Machine Tool and Manufacture**, Vol.45, Issues 4-5, April 2005, pp. 421-431.
23. S.C.Lin and I.K.Chen., 1996, “Drill carbon fiber-reinforced composite material at high speed”, **International Journal of Machine Tool and Manufacture**, Vol.194, Issues 1-2, pp. 156-162.
24. Han- Ming Chow, Shin- Min Lee, Lieh- Dai Yang, 2007, **Machining Characteristic Study of friction drilling on AISI 304 Stainless Steel**, pp.180-186.
25. Pantawane P.D., Ahuja B.B., 2011, **Experimental Investigations and multi-objective optimization of friction drilling process on AISI 1015**, pp.448-461.
26. P.V. Gopal Krishna, K. Kishore and V.V. Satyanarayana, 2010, **Some In Vestigations In friction Drilling AA 6351 using high speed tools**, pp.11-15.
27. สุรศักดิ์ ศิริศิลป์, 2548, การศึกษาปัจจัยที่มีผลต่ออายุการใช้งานของคมตัดในดอกสว่านชนิดเกลียวแบบไฮสปีด และ ชนิดเกลียวแบบไฮสปีดโคบอล 8 %, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า 1, 61.

28. Wei-Liang Ku, Ching- Lien Hung, Shin- Min Lee and Han- Ming Chow, 2010,
Optimization in thermal friction drilling for SUS 304 Stainless Steel, pp.935-944.
29. นิमित ชื่นชม, 2545, **การวิเคราะห์สถิติ**, สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, หน้า 24-41.