

เอกสารอ้างอิง

- 1.อำนาจ ทองแสน,2552, “งานเครื่องมือกลเบื้องต้น”,พิมพ์ครั้งที่ 1,บริษัทศูนย์หนังสือเมืองไทย จำกัด,กรุงเทพมหานคร,หน้า 147.
- 2.S.F. Miller, S.B. McSpadden, H. Wang, R. Li, A.J. Shih, Experimental and numerical analysis of the friction drilling process, ASME Journal of Manufacturing Science and Engineering, 2004, submitted for publication.
- 3.มนัส สติรจินดา, 2542, เหล็กกล้า (STEEL), พิมพ์ครั้งที่ 4, โรงพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, กรุงเทพฯ, หน้า 82 – 86.
- 4.สุเทพ คงทัน, 2549, “การใช้น้ำมันพืชเป็นน้ำมันตัดเฉือน”, ปรินญาโท, วิศวกรรมอุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยขอนแก่น.
- 5.สถาบันไทย-เยอรมัน, 2548, แผนการสอนวิชาพื้นฐานเทคโนโลยีซีเอ็นซี, ชลบุรี, หน้า 15 - 45.
- 6.คมสัน จิระภัทรศิลป์, การสึกหรอของเครื่องมือตัด,
[Online],Available
- 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.
- 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.สุภโชค วิริยะโกศล, 2543, การตัดวัสดุ, ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์.

- 11.เขียนแบบเทคนิคเบื้องต้น สำนักพัฒนาสมรรถนะครูและบุคลากรอาชีวศึกษา, ตุลาคม 2550, [Online], Available: http://www1.bpcd.net/new_subject/industry/yungyut/drawing%20subject/unit%209/knowledge%20sheet.pdf.

- 12.Kantapat Chatvichaikul, 22 พฤศจิกายน 2549, [Online], Available: <http://www.factorymax.co.th/technical/index.php?idtype=14>

- 13.EUGENE A. AVALLONE, Marks' Standard Handbook for Mechanical Engineers, Consulting Engineer Professor Emeritus of Mechanical Engineering, The City College of the City University of New York.

- 14.สุรเชษฐ ช้อนกลิ่น, 2543, “การสร้างแบบจำลองทางคณิตศาสตร์เพื่อหาค่าพารามิเตอร์การตัดเฉือนที่เหมาะสมสำหรับงานกัดราบแบบหลายชั้น”, วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมการผลิต ภาควิชาวิศวกรรมการผลิต สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ, หน้า 11, 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. Groover, 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, Delmer Publishers, pp 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, Volume 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, Volume 88, Issues 1-3, 15 April 1999, pp. 203-207.

21.สหรัตน์ วงษ์ศรีษะ, 16/03/2007,

[Online],

Available:http://www.thailandindustry.com/home/FeatureStory_preview.php?id=1352§ion=9&rcount=Y

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, Volume 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”, Wear, Volume 194, Issues 1-2, June 1996, 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.BB,2011, Experimental Investigations and multi-objective optimization of friction drilling process on AISI 1015,pp448-461

26.P.V. Gopal Krishna, K. Kishore and V.V. Satyanarayana,2010, Some Investigations In friction Drilling AA 6351 using high speed tools,pp11-15

27.สุรศักดิ์ สิริศิลป์,2548, “การศึกษาปัจจัยที่มีผลต่ออายุการใช้งานของคมตัดในดอกสว่านชนิดเกลียวแบบไฮสปีด และ ชนิดเกลียวแบบไฮสปีดโคบอล 8 %”,วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตรบัณฑิต คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี สาขาวิศวกรรมอุตสาหกรรม 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, pp935-944

29. นิมิตร ชื่นชม, 2545, การวิเคราะห์สถิติ, สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, หน้า 24-41.