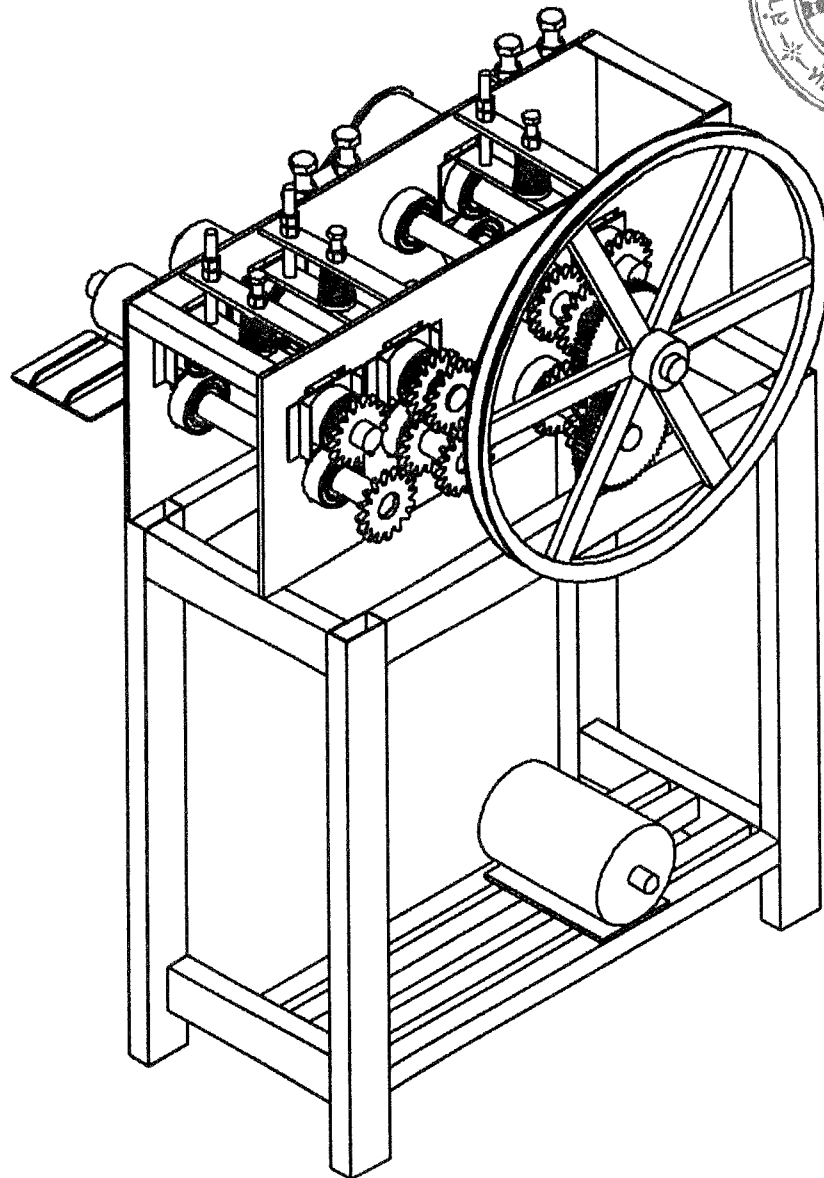
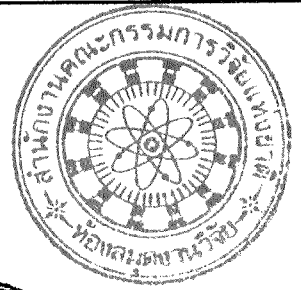


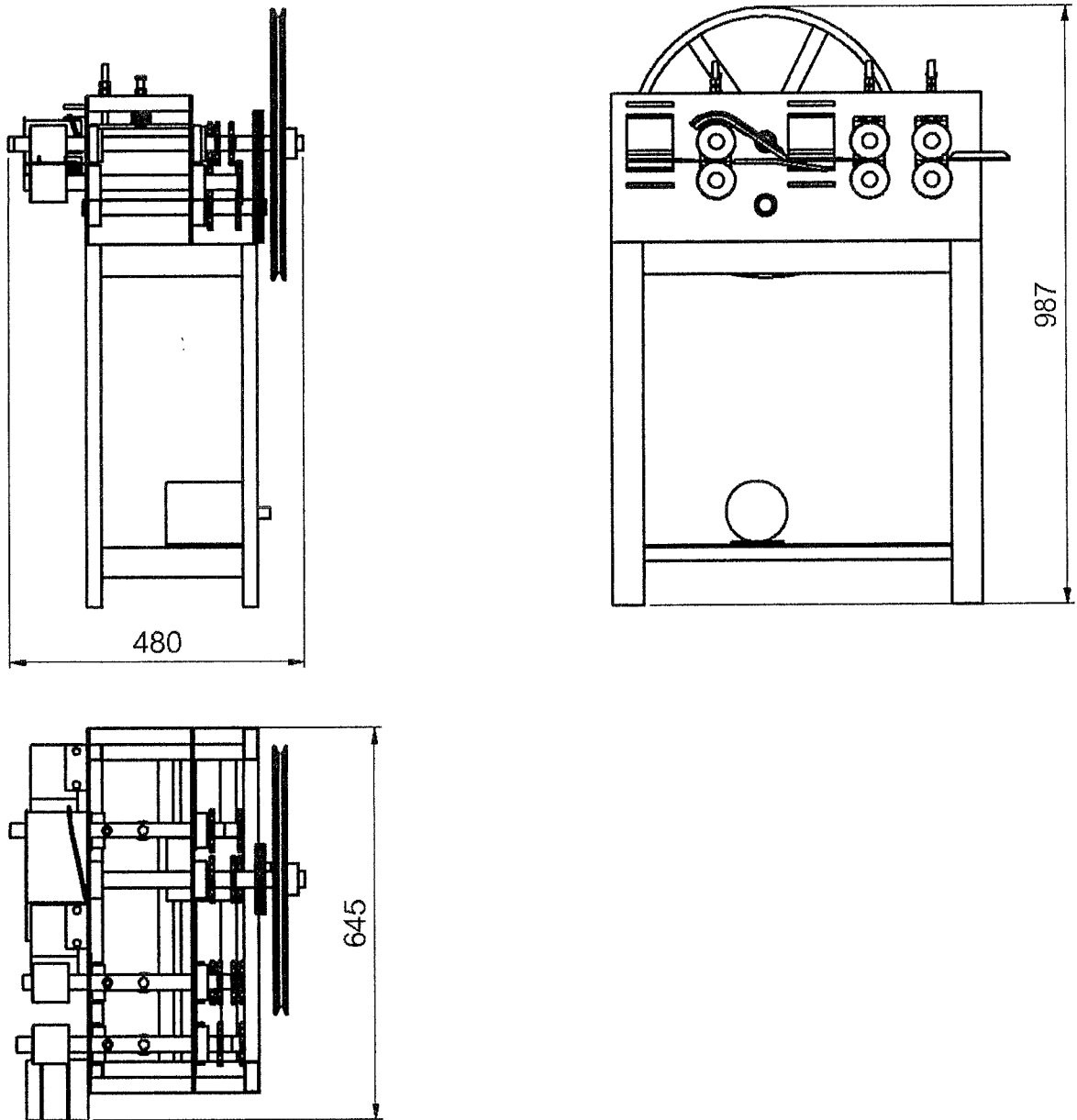
ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

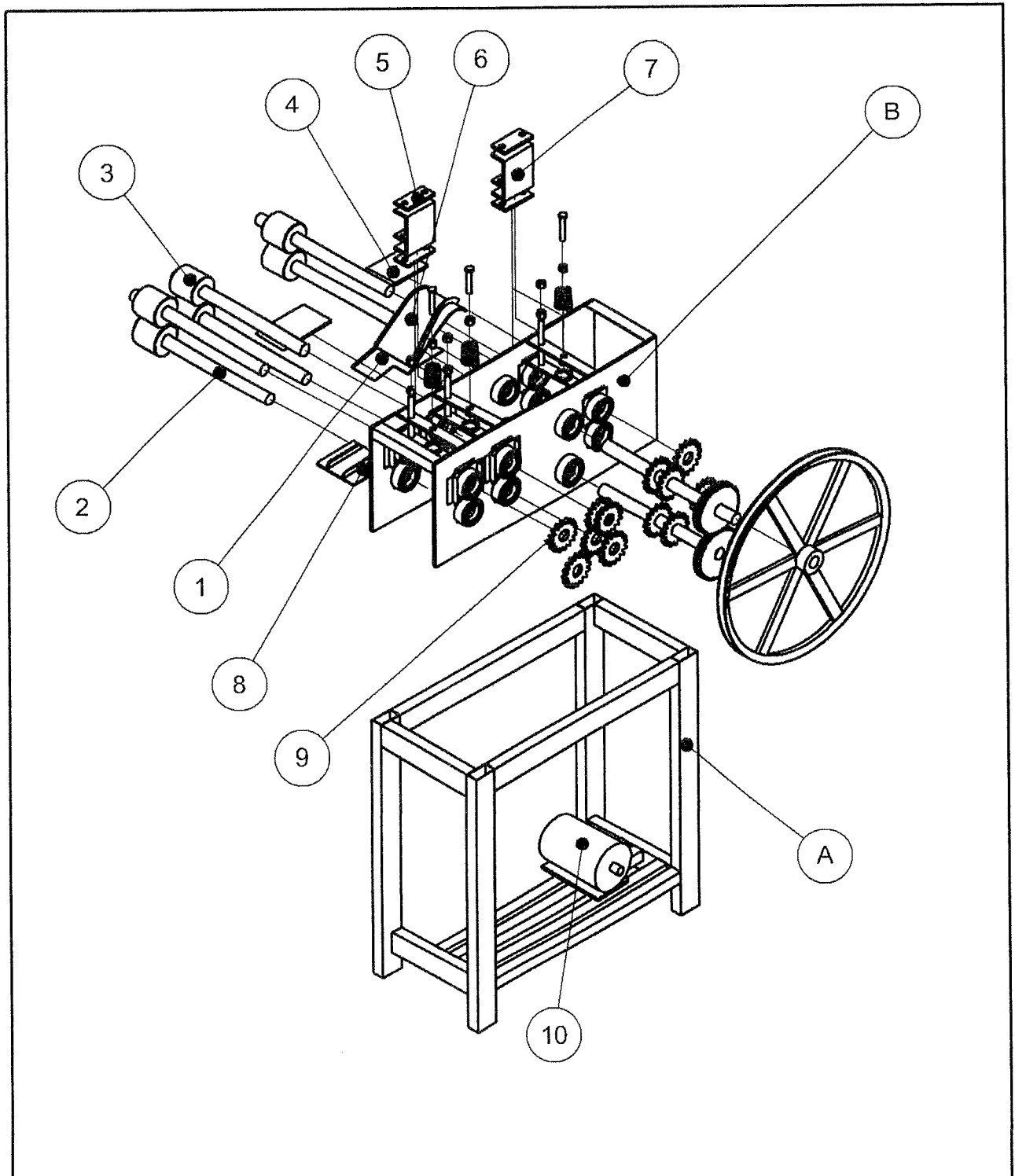
แบบเครื่องเครื่องจักรตกไม้ไฟเหาะใช้จากการผลิตข้าวหลาม

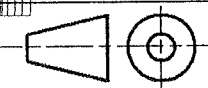


-	เครื่องจักรดอก	-	-	-	-
ชื่อ	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นางมงคล ขำป้อม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อนันต์ วัฒนศัพท์				
ผู้ตรวจจบ.น.					
ผู้ออกแบบ	นางมงคล ขำป้อม				
มาตราส่วน 1:6	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักรดอก		หมายเลขแบบ ED-00		

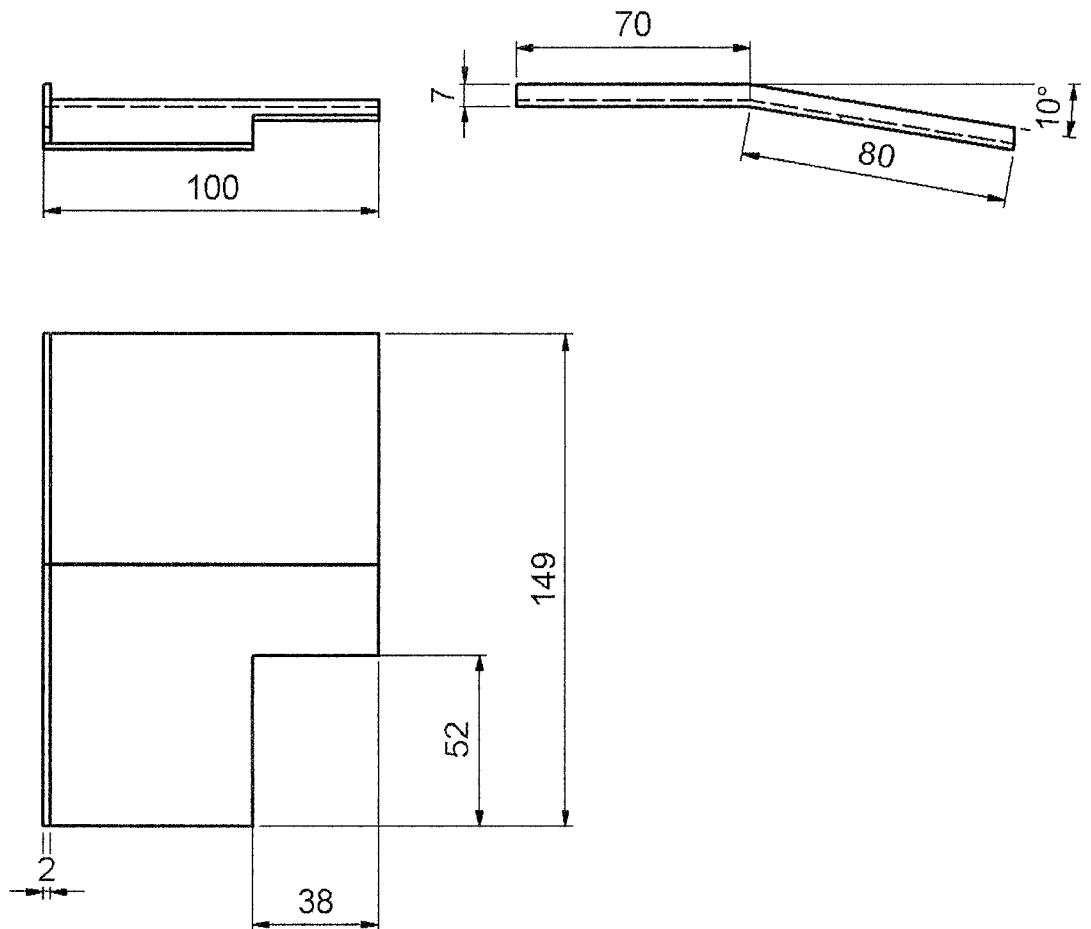


-	ภาพฉายเครื่องจักรตัดอก	486x645x987	DIN 1013-1	-	-
ชั้นที่	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำป้อม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อินทร์ มีมนต์				
ผู้ตรวจจ.ร.					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำป้อม				
มาตราส่วน 1: 10	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักรตัดอก	หมายเลขแบบ ED-00			

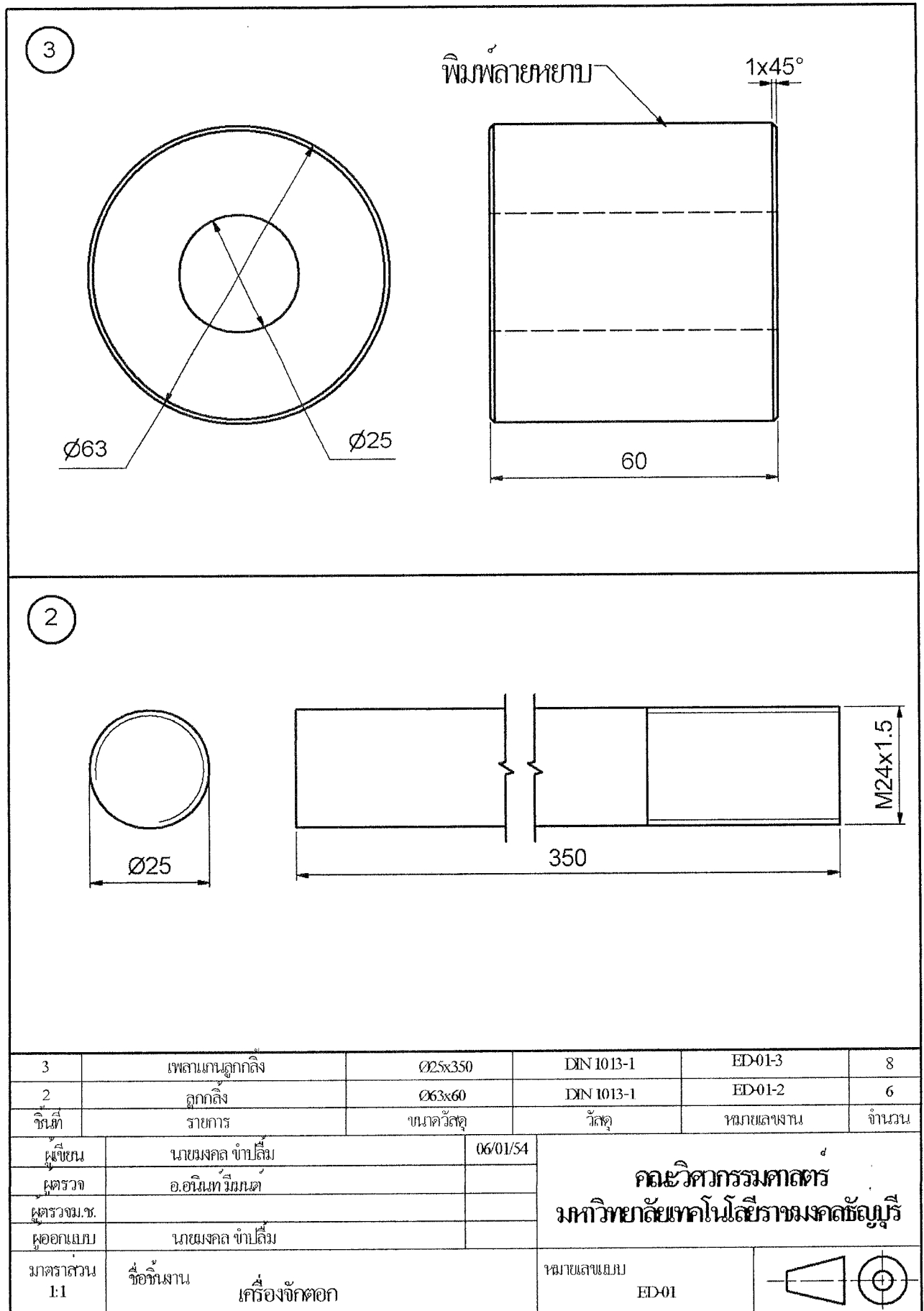


วันที่	ภาพระเบิดเครื่องจักรดอก	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำป้อม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี 		
ผู้ตรวจ	อ.อนันท์ วิมุต				
ผู้ตรวจฯ					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำป้อม				
มาตราส่วน 1:10	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักรดอก	หมายเลขแบบ ED-00			

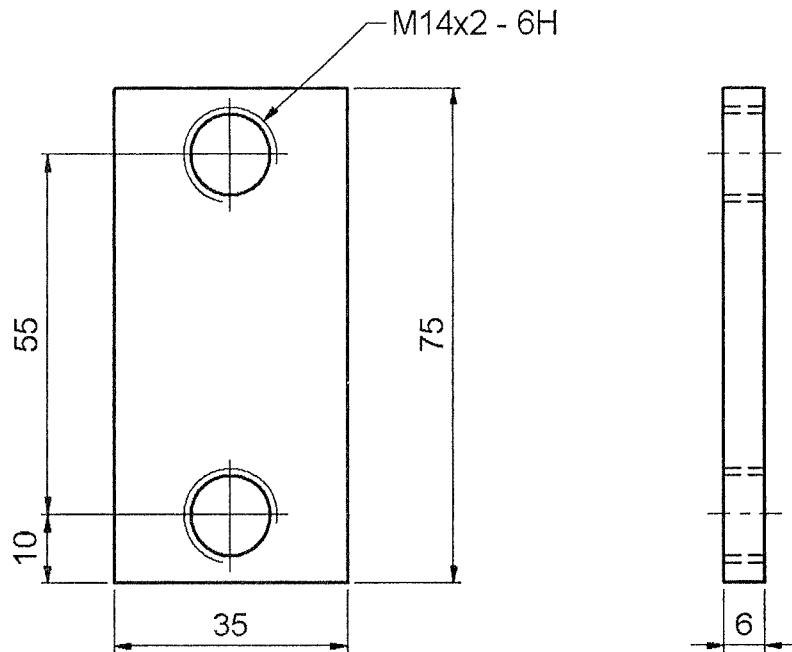
10	AC-Motor	Ac-0.5HP	Standard		1
9	Ster	16T	Standard		12
8	รางจ่ายคอก	100x100x13	DIN 1013-1	ED-01-8	1
7	Clamp ขั้วไม้มีด	95x75x35	DIN 1013-1	ED-01-7	2
6	รางวิ่งคอก	163x100x2	DIN 1013-1	ED-01-6	1
5	Plate กัดไม้มีด	3.5x75x6	DIN 1013-1	ED-01-5	4
4	ไม้มีดจกคอก	75x130x5	DIN 1013-1	ED-01-4	2
3	เพลานแกนลูกกลิ้ง	Ø25x350	DIN 1013-1	ED-01-3	8
2	ลูกกลิ้ง	Ø63x60	DIN 1013-1	ED-01-2	6
1	รางรองรับคอก	7x100x149	DIN 1013-1	ED-01-1	1
B	ชุดกลไกเครื่องจักรคอก			ED-01-B	1
A	โครงเครื่องจักรคอก			ED-01-A	1
ชนิด	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล จำปาสิม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อินทร์ มีมนต์				
ผู้ตรวจจ.ร.					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล จำปาสิม				
มาตราส่วน	ชื่อชิ้นงาน	เครื่องจักรคอก		หมายเลขแบบ	



1	ร่างรองรับตอก	7x100x149	DIN 1013-1	ED-01-1	1
ชิ้นที่	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำป้อม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อนันต์ มีมนต์				
ผู้ตรวจจ.ช.					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำป้อม				
มาตรฐาน 1:2	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักรตอก	หมายเลขแบบ ED-01			

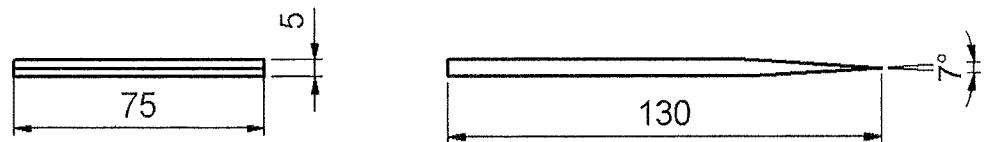


5



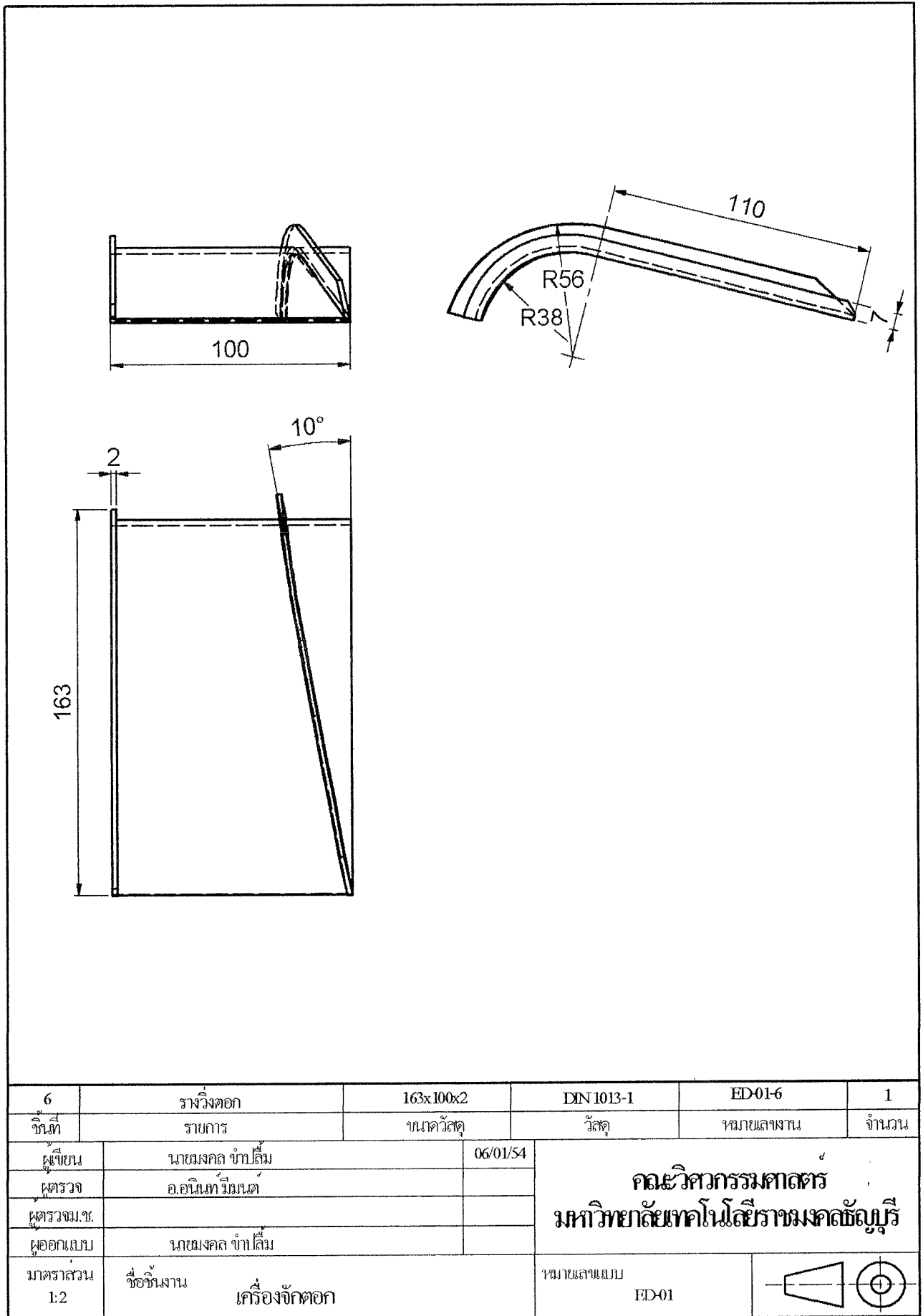
มาตราส่วน 1:1

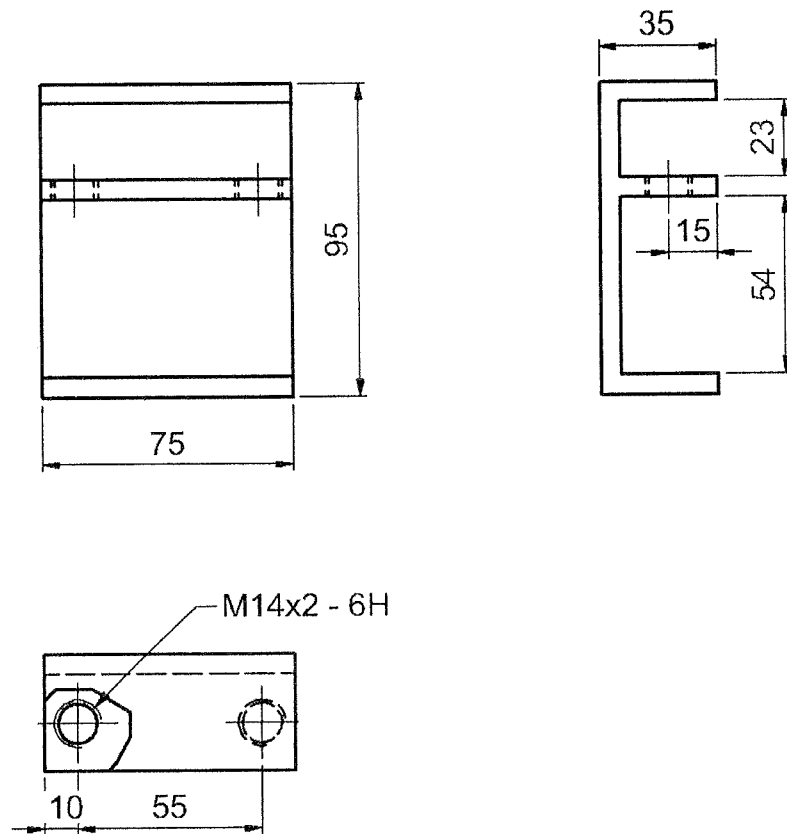
4



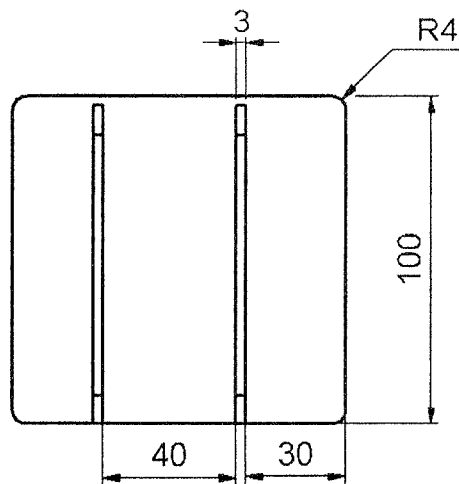
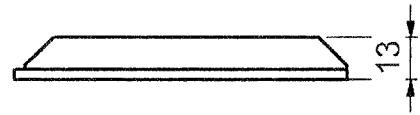
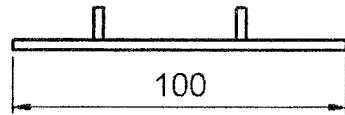
มาตราส่วน 1:2

5	Plate กดไม้มีด	35x75x6	DIN 1013-1	ED-01-5	4
4	ไม้มีดจักตอก	75x130x5	DIN 1013-1	ED-01-4	2
ชิ้นที่	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำปลื้ม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อโนทัย มีมณฑ				
ผู้ตรวจฯ					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำปลื้ม				
มาตราส่วน	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักตอก		หมายเลขแบบ ED-01		

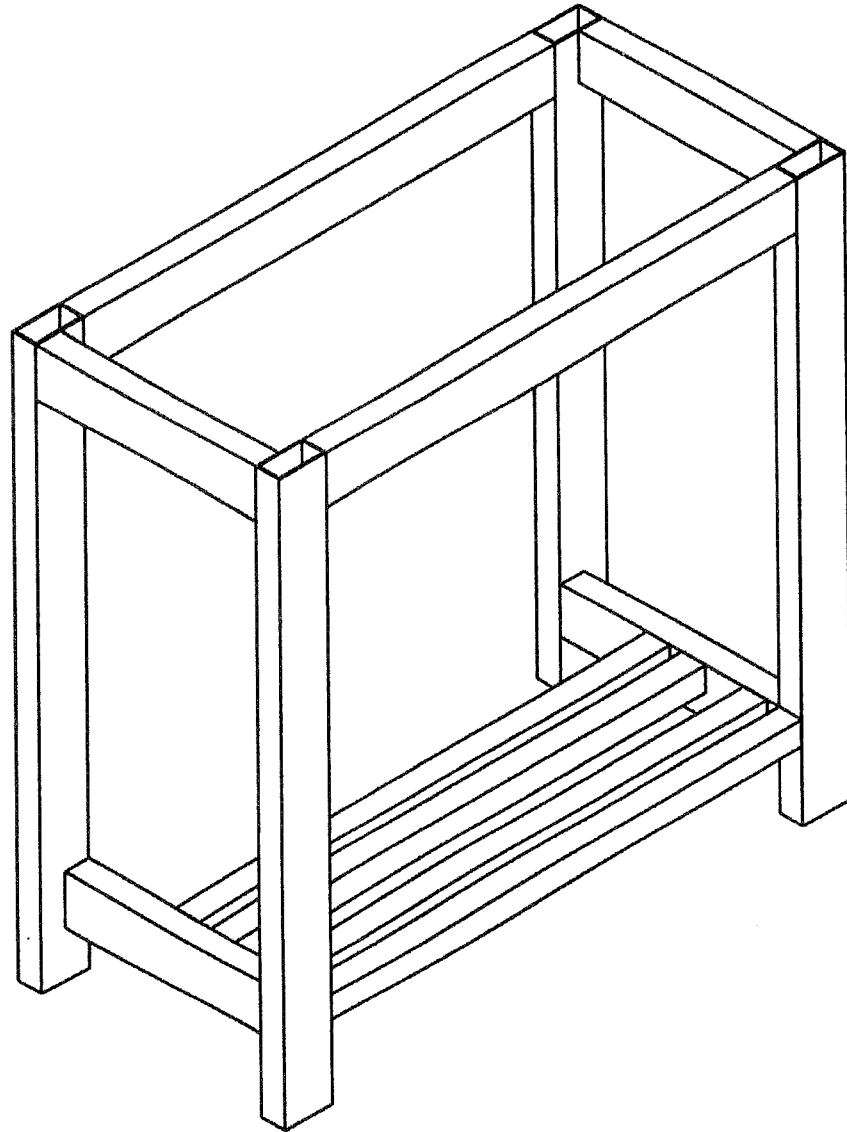




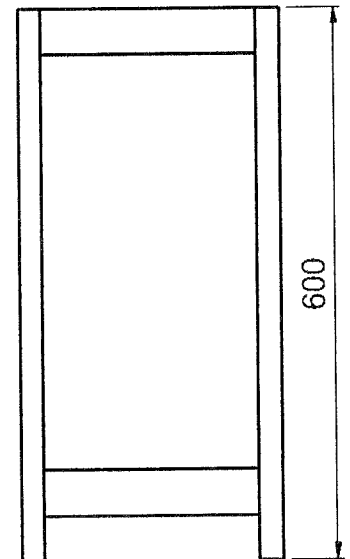
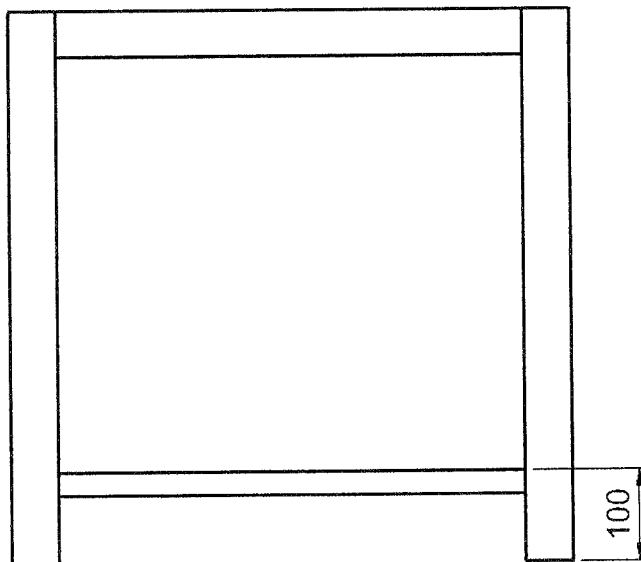
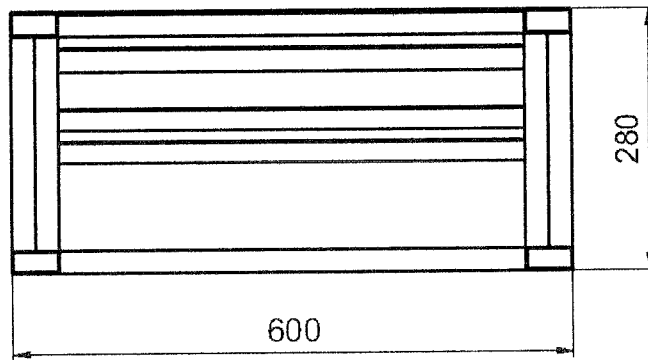
7	Clamp จับไม้มีด	95x75x35	DIN1013-1	ED-01-7	2
จัดทำ	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำป้อม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อนันท์ มีมนต์				
ผู้ตรวจผ.ช.					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำป้อม				
มาตราส่วน 1:2	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักรตอก	หมายเลขแบบ ED-01			

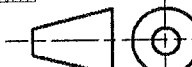


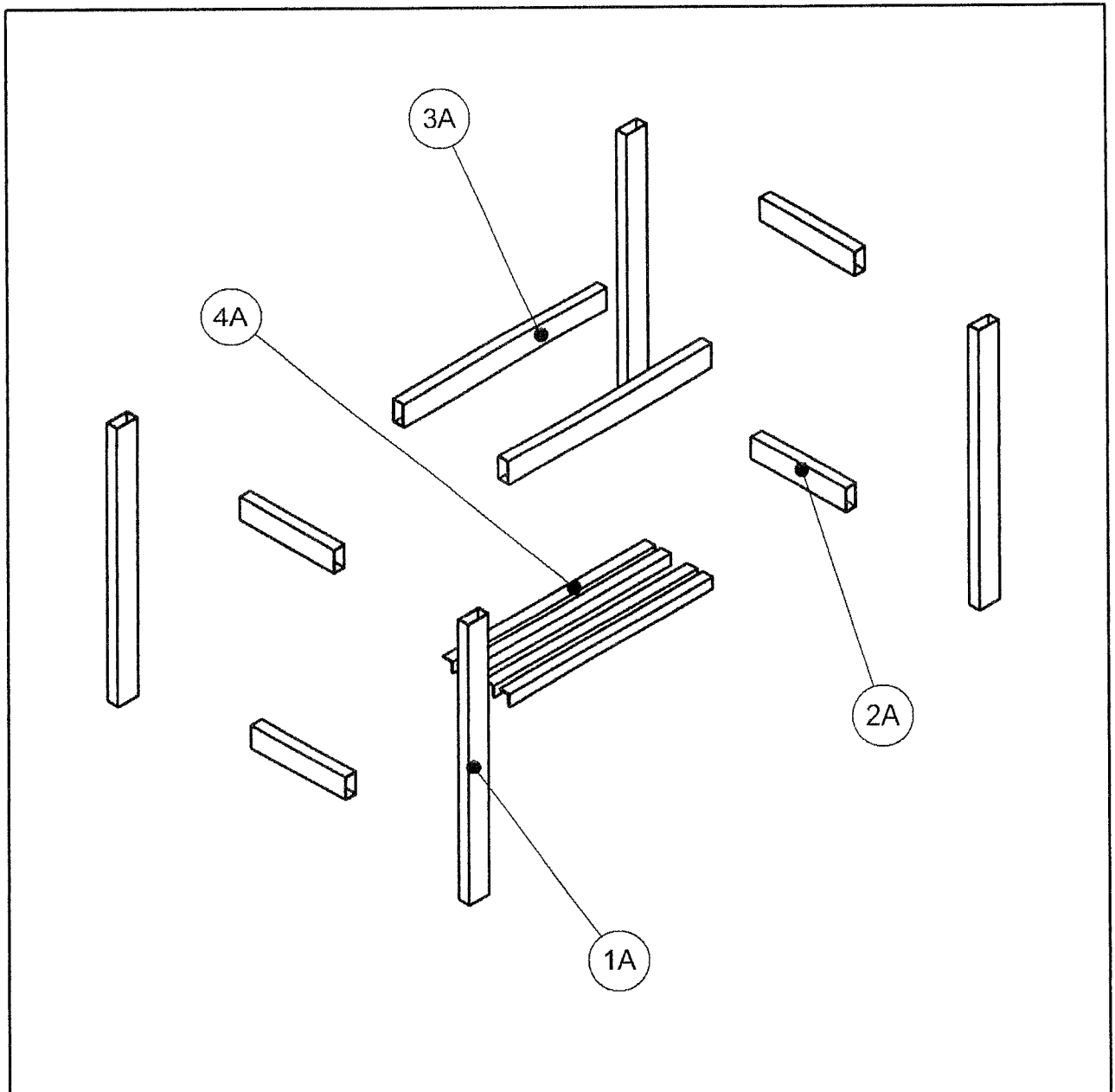
8	ร่างจกตอก	100x100x13	DIN 1013-1	ED-01-8	1
จก.ส.	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำปลื้ม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อินท วัฒน				
ผู้ตรวจฯ.ร.					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำปลื้ม				
มาตราส่วน 1:2	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักรตอก		หมายเลขแบบ ED-01		



A	โครงเครื่องจักตอก				
ชั้นที่	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำปัส	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อนิรุทธิ์ วัฒนดี				
ผู้ตรวจบ.ข.					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำปัส				
มาตราส่วน 1:5	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักตอก	หมายเลขแบบ ED-01			



AA	ภาพลายเครื่องจักตอก	600x280x600		ED-01-AA	1
ชั้นที่	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเหตุ	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำป้อม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี 		
ผู้ตรวจ	อ.อินทร์ วัฒนดี				
ผู้ตรวจม.ร.					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำป้อม				
มาตราส่วน 1:10	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักตอก	หมายเลขแบบ ED-01			



4A	โครงเครื่องจักรตก	25x25x500	DIN 1013-1	ED-01-A4	3
3A	โครงเครื่องจักรตก	25x50x500	DIN 1013-1	ED-01-A3	2
2A	โครงเครื่องจักรตก	25x50x230	DIN 1013-1	ED-01-A2	4
1A	โครงเครื่องจักรตก	25x50x600	DIN 1013-1	ED-01-A1	4
AAA	ฝากระเปิด โครงเครื่องจักรตก		DIN 1013-1	ED-01-AAA	1
AA	ภาพฉายเครื่องจักรตก	600x280x600		ED-01-AA	
A	โครงเครื่องจักรตก	600x280x600		ED-01-A	
ชิ้นที่	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเหตุ	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำป้อม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี 		
ผู้ตรวจ	อ.อินทร์ มีมนต์				
ผู้ตรวจม.ข.					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำป้อม				
มาตราส่วน 1:10	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักรตก	หมายเหตุแบบ ED-01			

3A

2A

1A

3A

โครงเครื่องจักรดอก

25x50x500

DIN 1013-1

ED-01-A3

2

2A

โครงเครื่องจักรดอก

25x50x230

DIN 1013-1

ED-01-A2

4

1A

โครงเครื่องจักรดอก

25x50x600

DIN 1013-1

ED-01-A1

4

ชนิด

รายการ

ขนาดวัสดุ

วัสดุ

หมายเลขงาน

จำนวน

ผู้เขียน

นายมงคล ขำปลื้ม

06/01/54

ผู้ตรวจ

อ.อเนก มั่นนาค

ผู้ตรวจฯ

ผู้ออกแบบ

นายมงคล ขำปลื้ม

มาตรฐาน

1:2

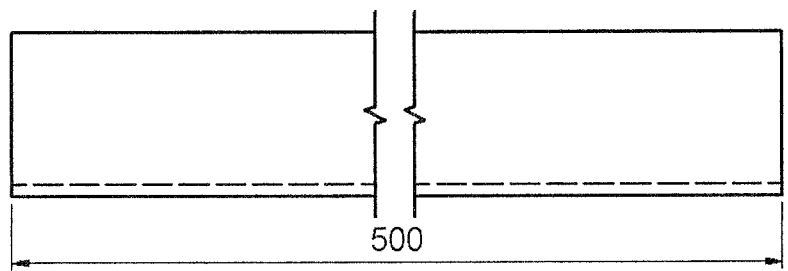
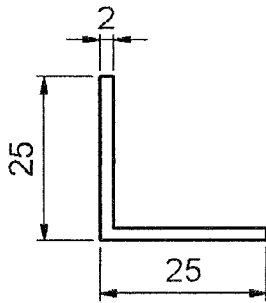
ชื่อชิ้นงาน

เครื่องจักรดอก

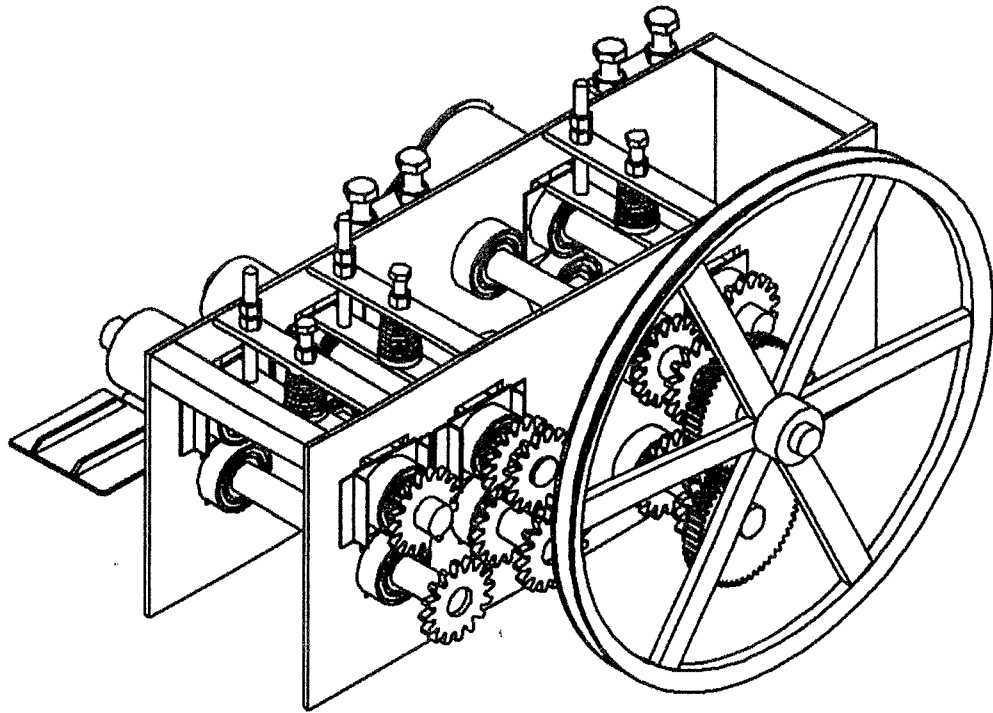
หมายเลขแบบ

ED-01-A

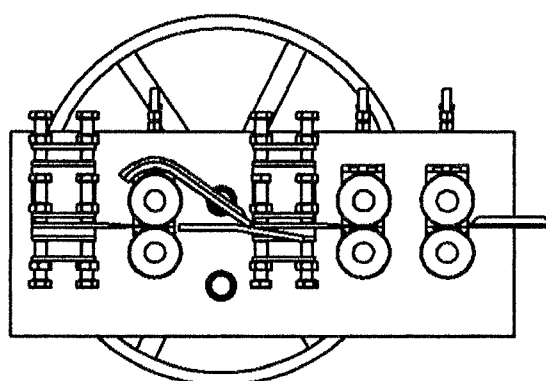
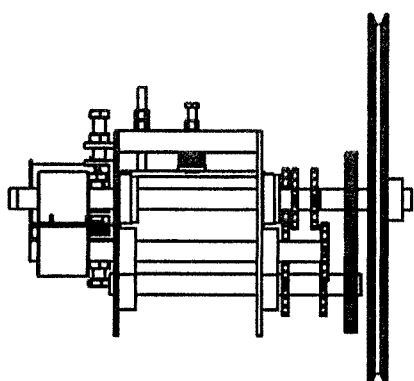
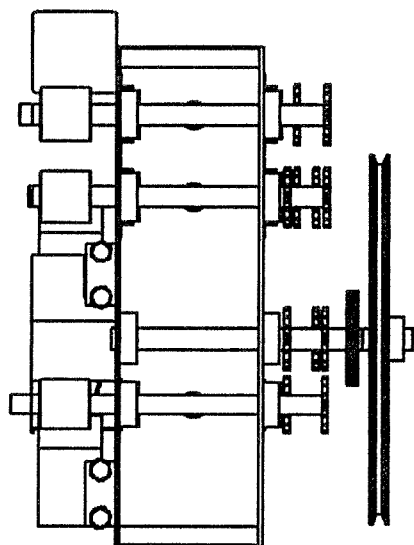
คณะวิศวกรรมศาสตร์
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี

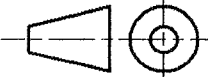


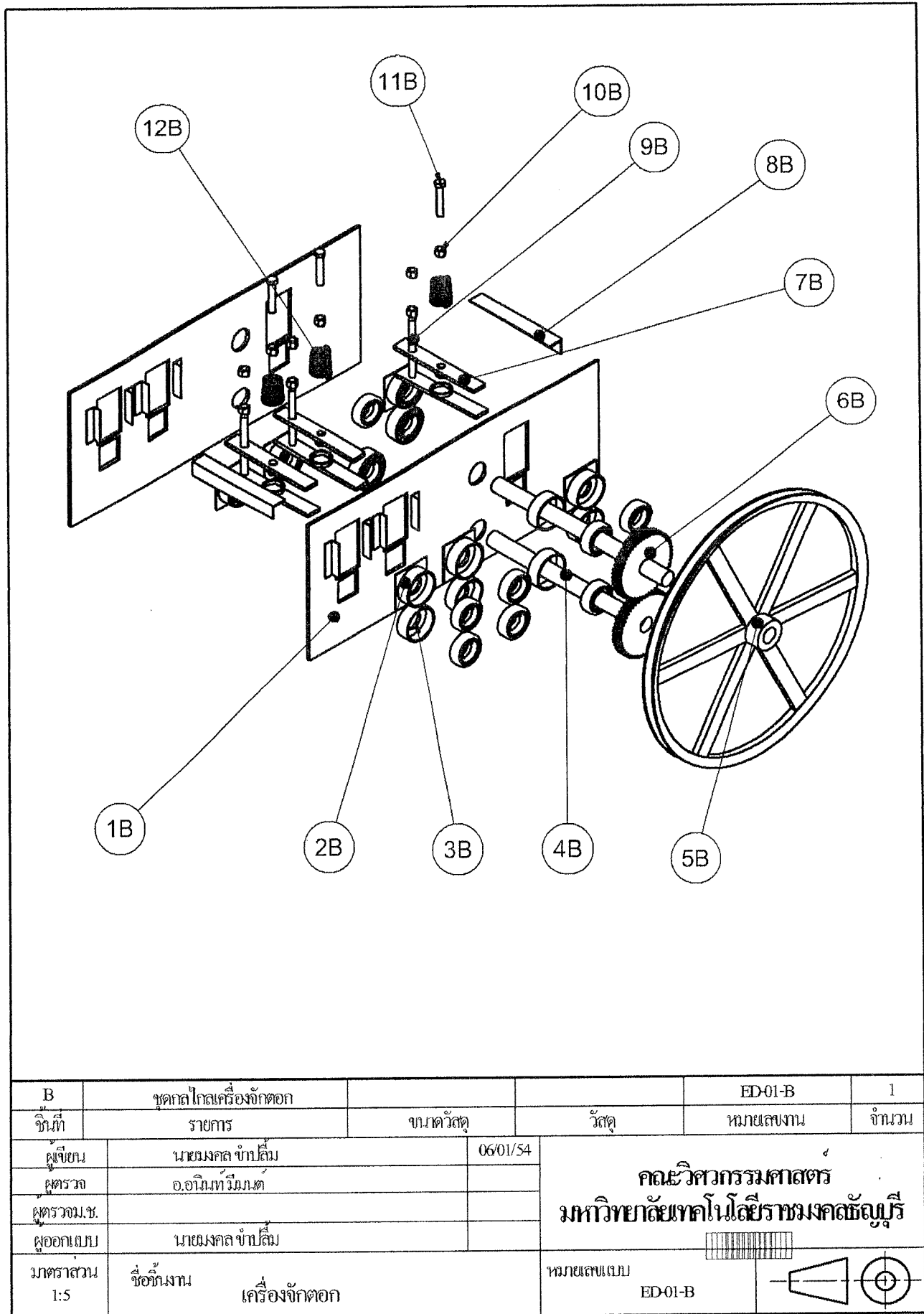
4A	โครงเครื่องจักรตก	25x25x500	DIN 1013-1	ED-01-A4	3
วันที่	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำป้อม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อินท วัฒนด				
ผู้ตรวจบ.ข.					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำป้อม				
มาตราส่วน 1:1	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักรตก	หมายเลขแบบ ED-01-A			



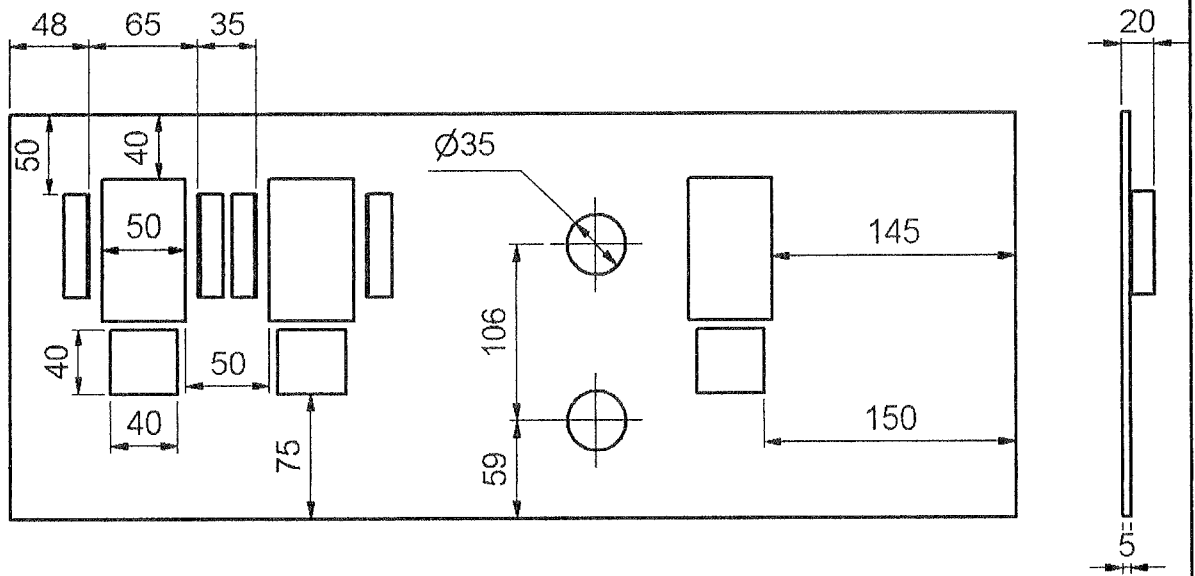
B	ชุดกลไกเครื่องจักรดอก			ED-01-B	1
ชื่อ	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นางมงคล ขำปลื้ม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อนันต์ มีมนต์				
ผู้ตรวจฯ					
ผู้ออกแบบ	นางมงคล ขำปลื้ม				
มาตราส่วน 1:5	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักรดอก	หมายเลขแบบ ED-01			



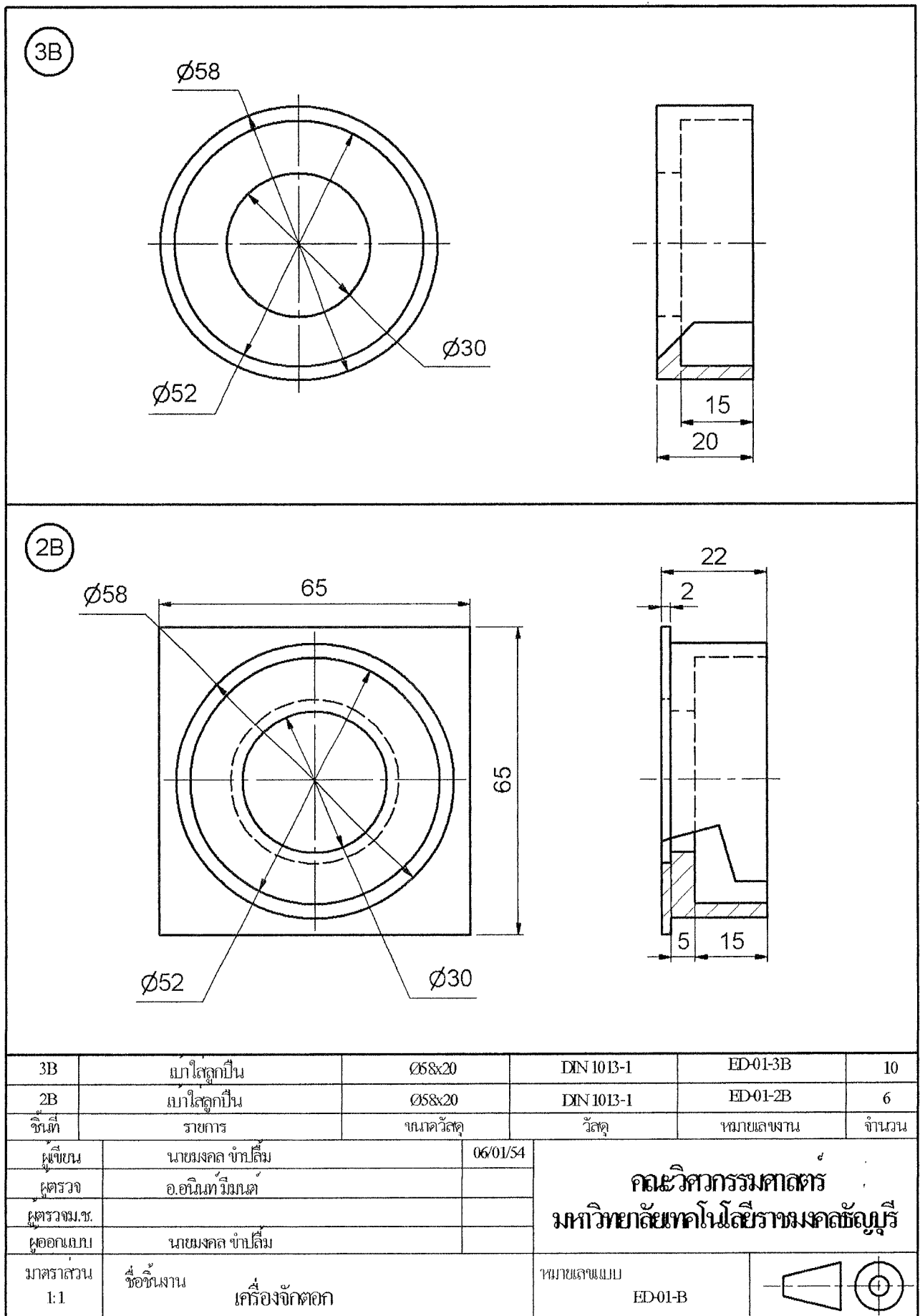
BB	ภาพฉายชุดกลไก			ED-01-BB	1
วันที่	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำป๋าสัม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อนันต์ มีมนต์				
ผู้ตรวจม.ข.					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำป๋าสัม				
มาตราส่วน 1:8	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักรคอก	หมายเลขแบบ ED-01			



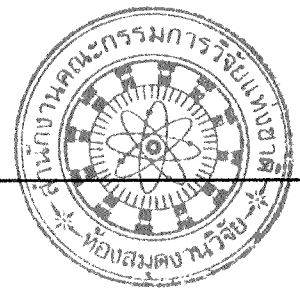
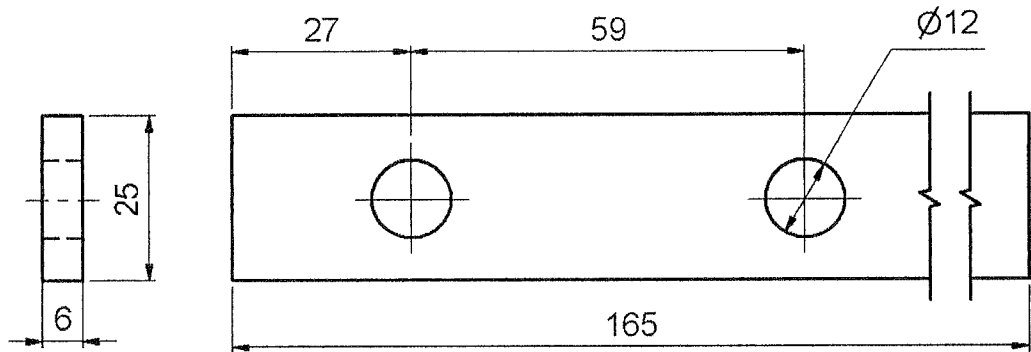
12B	Spring	Ø28	Standard		3
11B	Nut M10x1.25	Standard	Standard		3
10B	Bolt M10x1.25	Standard	Standard		12
9B	กานับรับระชะลูกกลิ้ง	168x106x6	DIN 1013-1	ED-01-7B	2
8B	กานับรับระชะลูกกลิ้ง	25x25x165	DIN 1013-1	ED-01-6B	2
7B	Plate 1รับระชะลูกกลิ้ง	25x165x6	DIN 1013-1	ED-01-5B	2
6B	ชุดเพื่องขับ	M4x52T	Standard		2
5B	พูล 16"	Ø16"	Standard		1
4B	เพลเพื่องขับ	Ø25x300	DIN 1013-1	ED-01-4B	2
3B	เบ้าใส่ลูกปืน	Ø58x20	DIN 1013-1	ED-01-3B	10
2B	เบ้าใส่ลูกปืน	Ø58x20	DIN 1013-1	ED-01-2B	6
1B	ฝาถังน้ำ	600x245x2	DIN 1013-1	ED-01-B1	2
BB	ภาพฉายชุดกลไก			ED-01-BB	1
B	ชุดกลไกเครื่องจักร			ED-01-B	1
ชิ้นที่	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเหตุ	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำป้อม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อนันต์ มีมนต์				
ผู้ตรวจผ.ร.					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำป้อม				
มาตรฐาน	ชื่อชิ้นงาน	เครื่องจักร		หมายเลขแบบ	
				ED-01-B	



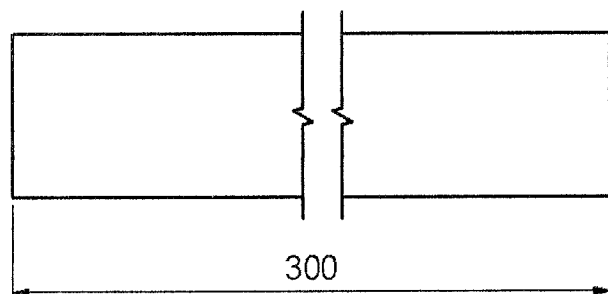
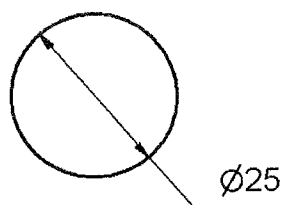
B1	แผ่นยาง	600x245x2	DIN 1013-1	ED-01-B1	2
ชนิด	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำป้อม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อินทิรา มีมนต์				
ผู้ตรวจฯ					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำป้อม				
มาตราส่วน 1:6	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักรคอก	หมายเลขแบบ ED-01-B			



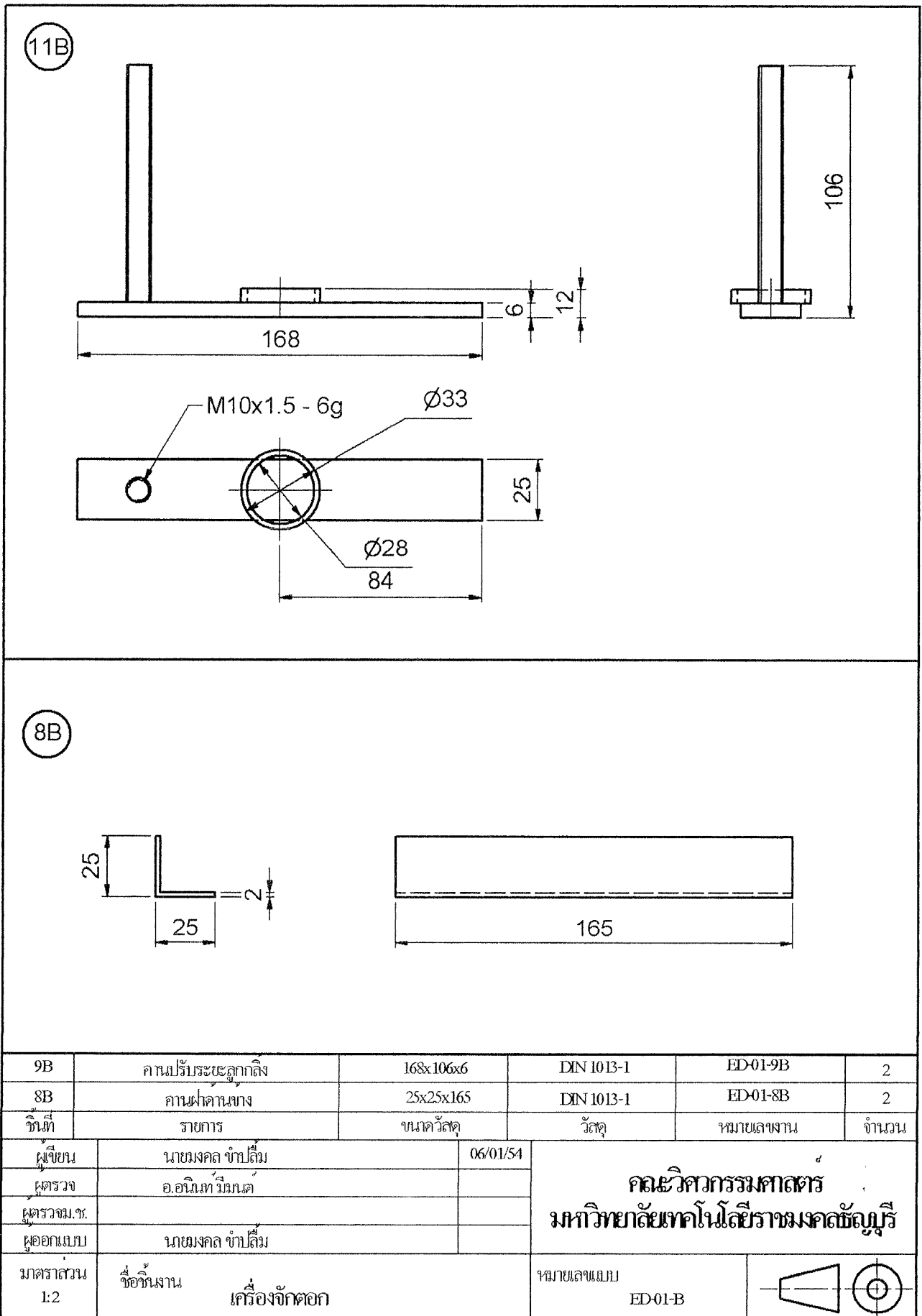
7B



4B

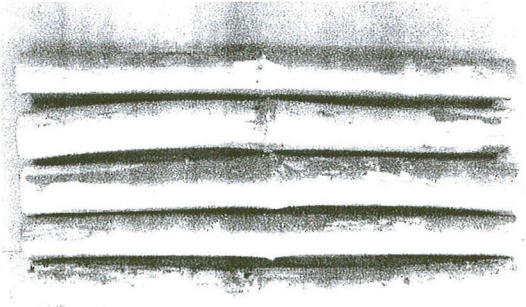
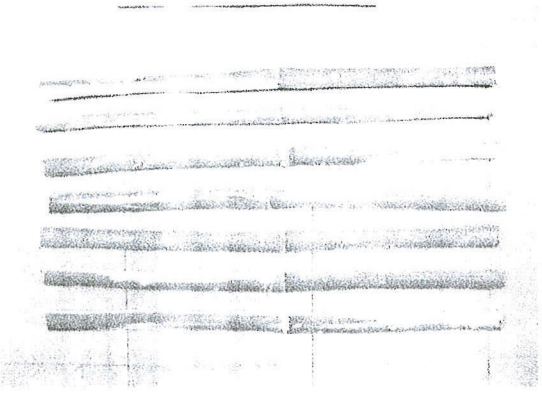
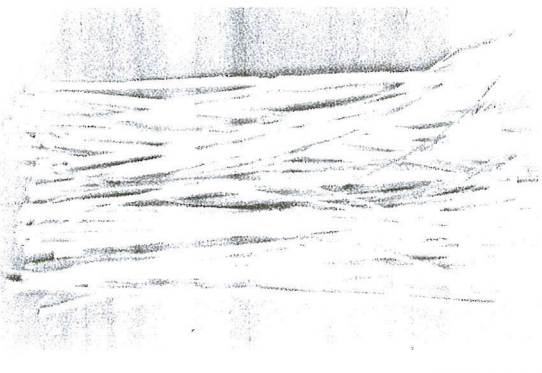
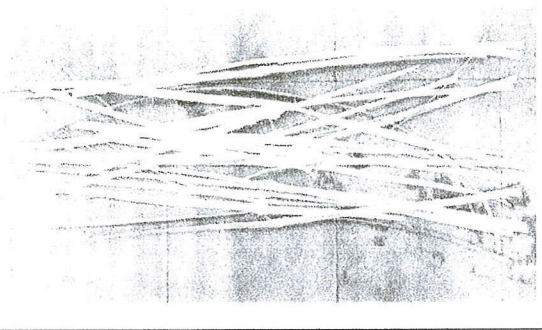


7B	Plate ปรับระยะลูกกลิ้ง	25x165x6	DIN 1013-1	ED-01-7B	2
4B	เพลเพื่อจับ	Ø25x300	DIN 1013-1	ED-01-4B	2
วันที่	รายการ	ขนาดวัสดุ	วัสดุ	หมายเลขงาน	จำนวน
ผู้เขียน	นายมงคล ขำป้อม	06/01/54	คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี		
ผู้ตรวจ	อ.อนันต์ มีมนต์				
ผู้ตรวจม.ร.					
ผู้ออกแบบ	นายมงคล ขำป้อม				
มาตรฐาน 1:1	ชื่อชิ้นงาน เครื่องจักรตอก		หมายเลขแบบ ED-01-B		

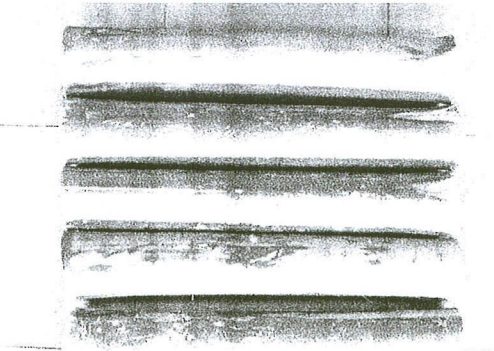
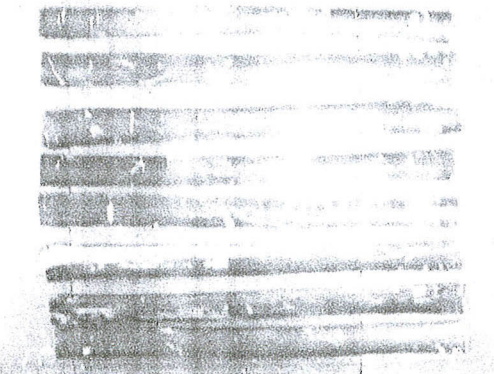
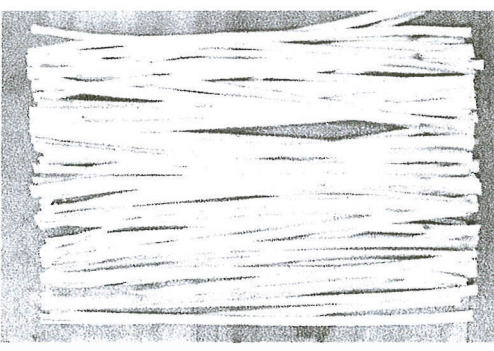
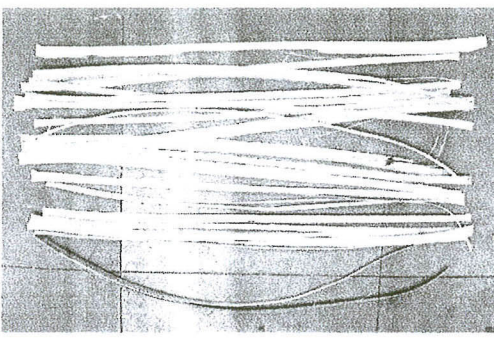


ภาคผนวก ข
ผลการทดลองจักตอกไม้ไฟ

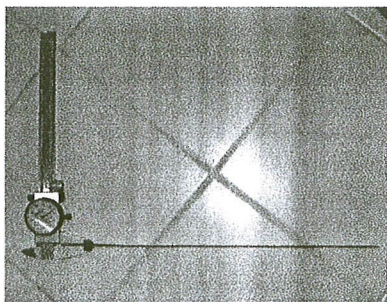
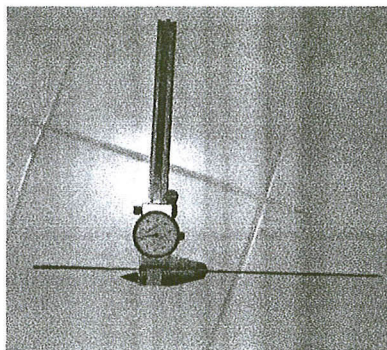
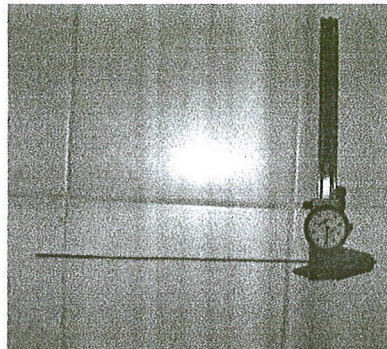
ตารางที่ 1.1 ผลการทดลองจักตอกไม้ไผ่แบบจื่อไม้ไผ่ ความเร็วรอบที่ได้ 183.3 RPM และระยะGapของใบมีด 0.5 มม.

ขนาดไม้ไผ่ยาว 70 ซม.	รูปไม้ไผ่ผ่าแล้ว	รูปตอกที่จักได้จำนวน 100 เส้น		จำนวน	
		สภาพสมบูรณ์	สภาพไม่สมบูรณ์	สมบูรณ์	ไม่สมบูรณ์
				77	23

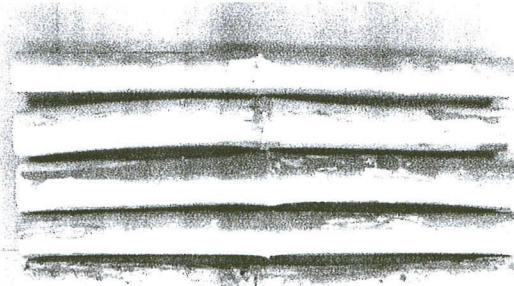
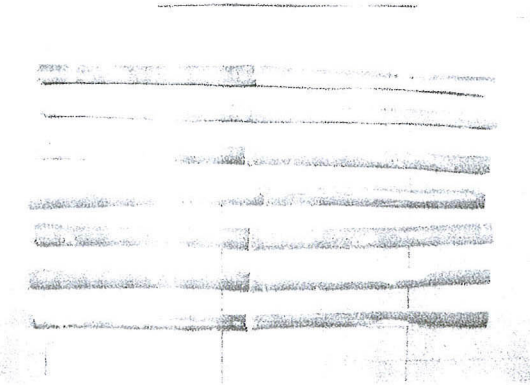
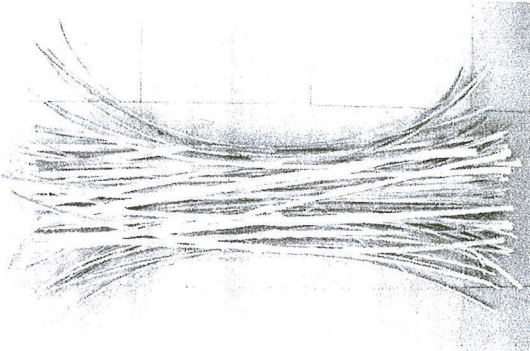
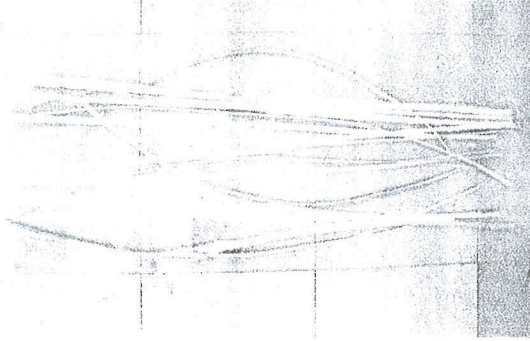
ตารางที่ 2.1 ผลการทดลองจักดอกไม้ไผ่แบบไม่มีข้อไม้ไผ่ข้อไม้ไผ่ 183.3 RPM และระยะ Gap ของใบมีด 0.5 มม.

ขนาดไม้ไผ่ยาว 38 ซม.	รูปไม้ไผ่ผ่าแล้ว	รูปดอกที่จักได้จำนวน 100 เส้น		จำนวน	
		สภาพสมบูรณ์	สภาพไม่สมบูรณ์	สมบูรณ์	ไม่สมบูรณ์
				79	21

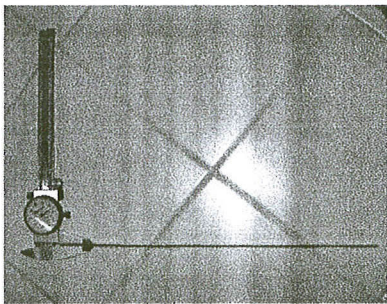
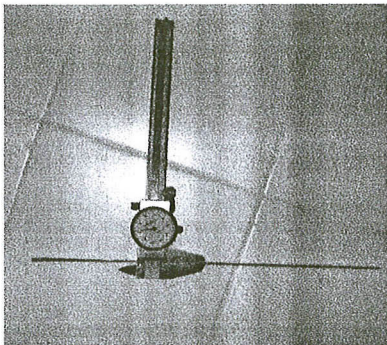
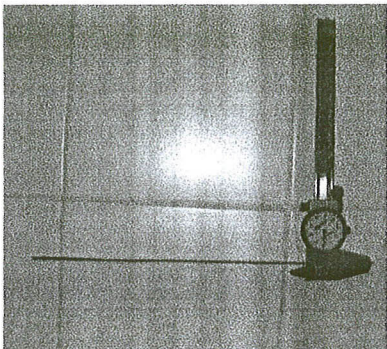
ตารางที่ 2.2 ตารางความหนาเฉลี่ยของไม้ไผ่ที่ทำการจักแล้วโดยทำการสุ่มมาจำนวน 20 เส้นของระยะGapของใบมีด 0.5 มม

วิธีการวัด																									
วัดหัว						วัดกลาง						วัดท้าย													
																									
วิธีการวัด						ลำดับที่																			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
ด้านหัว	0.55	0.52	0.51	0.53	0.60	0.54	0.52	0.55	0.56	0.57	0.53	0.52	0.53	0.54	0.55	0.55	0.52	0.53	0.50						
ด้านกลาง	0.53	0.48	0.50	0.55	0.59	0.49	0.53	0.50	0.55	0.54	0.54	0.54	0.50	0.55	0.50	0.53	0.54	0.55	0.52						
ด้านท้าย	0.50	0.48	0.46	0.53	0.57	0.48	0.56	0.48	0.57	0.51	0.53	0.55	0.50	0.50	0.48	0.52	0.53	0.50	0.53						
ค่าเฉลี่ย	0.52	0.49	0.49	0.53	0.58	0.50	0.52	0.51	0.54	0.54	0.53	0.53	0.51	0.53	0.51	0.53	0.53	0.52	0.51						
ความหนาโดยเฉลี่ย										= 0.52										มิลลิเมตร					

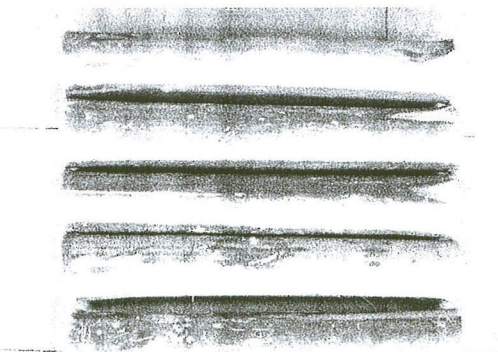
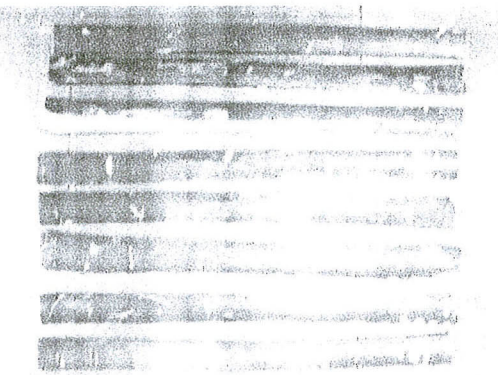
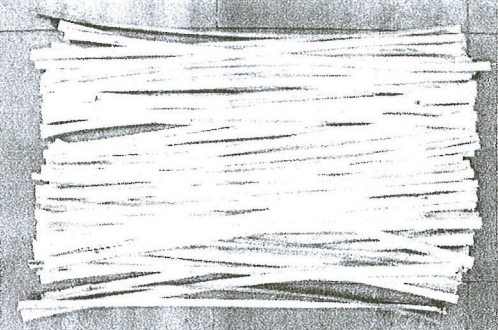
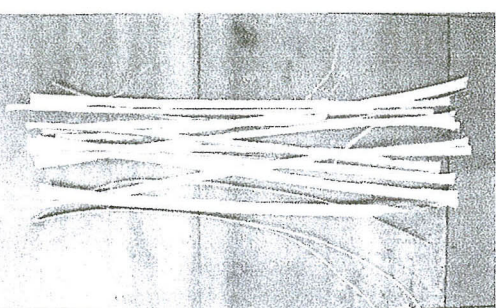
ตารางที่ 3.1 ผลการทดลองชักตอกไม้แปบมีขอไม้ไผ่ ความเร็วรอบที่ได้ 183.3 RPM และระยะ Gap ของใบมีด 0.75 มม.

ขนาดไม้ไผ่ยาว 70 ซม.	รูปไม้ไผ่ผ่าแล้ว	รูปตอกที่ชักได้จำนวน 100 เส้น		จำนวน	
		สภาพสมบูรณ์	สภาพไม่สมบูรณ์	สมบูรณ์	ไม่สมบูรณ์
				85	15

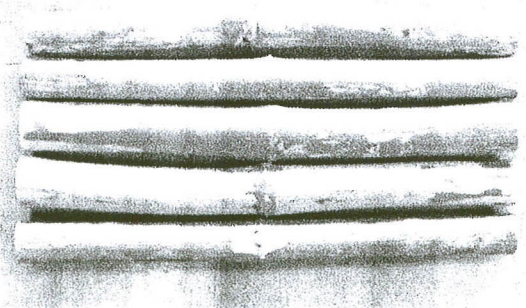
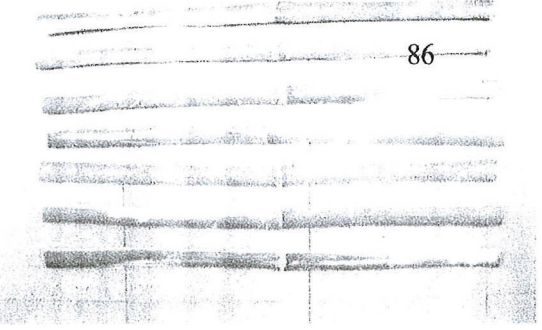
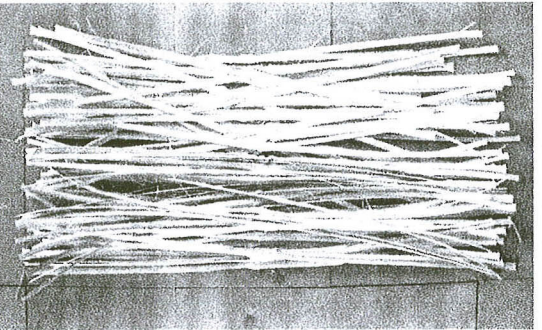
ตารางที่ 3.2 ตารางความหนาเฉลี่ยของไม้แป้นทำการชักแล้วโดยทำการสุ่มมาจำนวน 20 เส้นของระยะGapของไม้มีด 0.75 มม.

วิธีการวัด																					
วัดหัว						วัดกลาง						วัดท้าย									
																					
วิธีการวัด		ลำดับที่																			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
ด้านหัว	0.72	0.72	0.73	0.68	0.70	0.60	0.76	0.68	0.80	0.70	0.68	0.65	0.79	0.86	0.83	0.75	0.76	0.81	0.79	0.76	
ด้านกลาง	0.64	0.80	0.76	0.74	0.78	0.75	0.87	0.73	0.76	0.80	0.76	0.78	0.87	0.85	0.80	0.73	0.72	0.76	0.80	0.81	
ด้านท้าย	0.73	0.82	0.70	0.72	0.74	0.68	0.80	0.90	0.58	0.78	0.85	0.82	0.69	0.76	0.76	0.70	0.81	0.69	0.74	0.75	
ค่าเฉลี่ย	0.70	0.78	0.73	0.71	0.74	0.67	0.81	0.77	0.71	0.76	0.76	0.75	0.78	0.82	0.79	0.72	0.76	0.75	0.77	0.77	
ความหนาโดยเฉลี่ย										= 0.75		มิติเมตร									

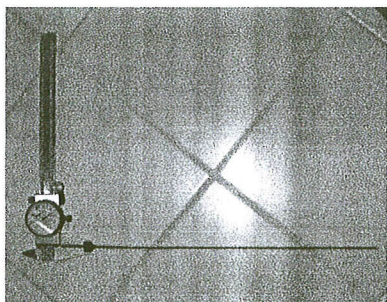
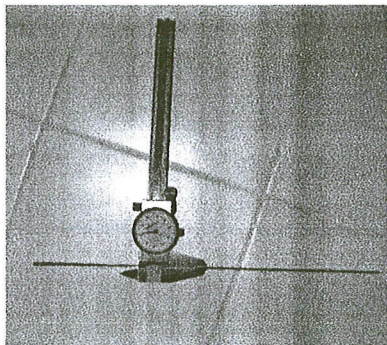
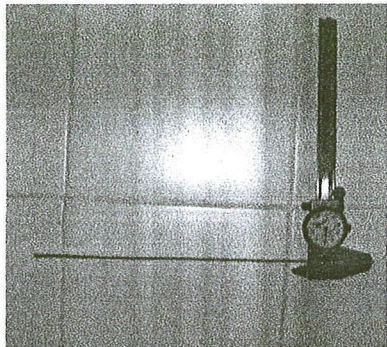
ตารางที่ 4.1 ผลการทดลองจักดอกไม้ไฟแบบไม่เชื่อมไฟเส้น ๓๖๓ ได้ 183.3 RPM และระยะ Gap ของใบมีด 0.75 มม.

ขนาดไม้ฝ่าว 38 ซม.	รูปไม้ไฟผ่าแล้ว	รูปดอกที่จักได้จำนวน 100 เส้น		จำนวน	
		สภาพสมบูรณ์	สภาพไม่สมบูรณ์	สมบูรณ์	ไม่สมบูรณ์
				84	16

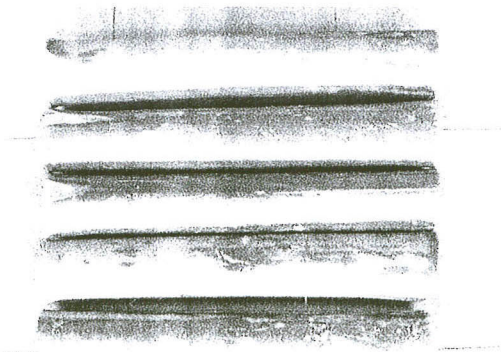
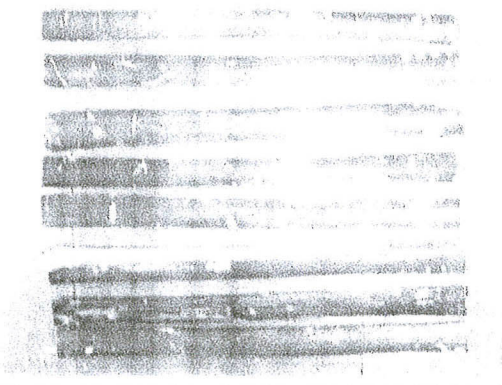
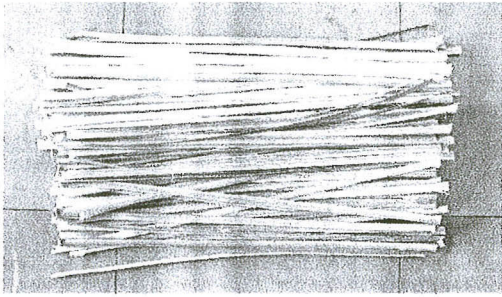
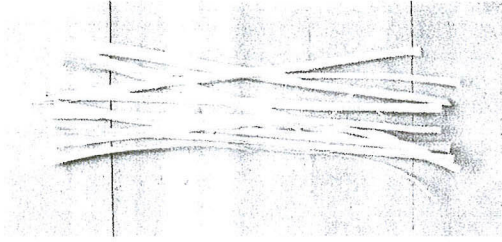
ตารางที่ 5.1 ผลการทดลองจักตอกไม้แบบมีข้อไม้ ความเร็วรอบที่ได้ 183.3 RPM และระยะ Gap ของไม้คด 1.0 มม.

ขนาดไม้ผ่ายาว 70 ซม.	รูปไม้ผ่าแล้ว	รูปตอกที่จักได้ จำนวน 100 เส้น		จำนวน	
		สภาพสมบูรณ์	สภาพไม่สมบูรณ์	สมบูรณ์	ไม่สมบูรณ์
				94	6

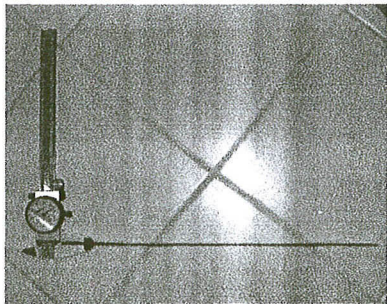
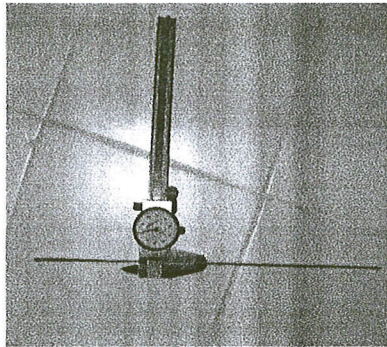
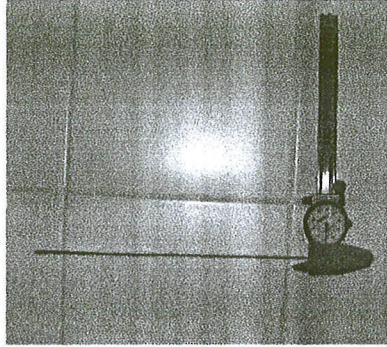
ตารางที่ 5.2 ตารางความหนาเฉลี่ยของไม้ไผ่ทำการจิกแล้วโดยทำการสุ่มมาจำนวน 20 เส้นของระยะ Gap 1.0 มม.

วิธีการวัด																				
วัดหัว							วัดกลาง							วัดท้าย						
																				
วิธีการวัด		ลำดับที่																		
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ด้านหัว	1.01	0.98	0.95	1.12	0.99	1.04	0.98	0.97	1.06	1.08	1.02	0.95	1.10	0.96	1.02	1.00	1.01	0.96	1.02	0.98
ด้านกลาง	1.00	1.02	0.98	0.97	1.02	1.12	1.04	1.02	1.03	1.01	1.15	0.97	1.03	0.97	1.00	0.98	1.10	0.99	1.05	1.10
ด้านท้าย	1.02	1.10	1.03	1.01	1.01	1.04	1.05	0.98	1.04	1.05	0.98	0.96	0.97	1.02	1.15	0.98	0.97	1.02	0.97	1.04
ค่าเฉลี่ย	1.01	1.03	0.98	1.03	1.00	1.06	1.02	0.99	1.04	1.04	1.05	0.96	1.03	0.98	1.05	0.98	1.02	0.99	1.01	1.04
ความหนาโดยเฉลี่ย = 1.02 มิลลิเมตร																				

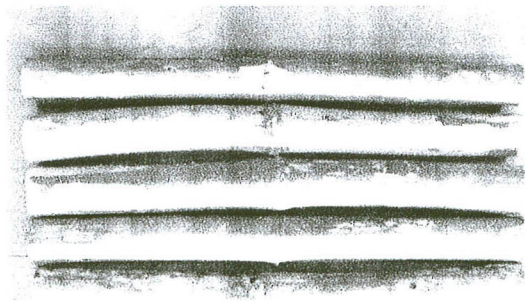
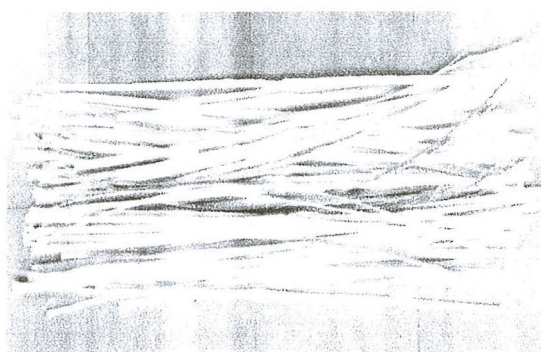
ตารางที่ 6.1 ผลการทดลองจิกตอกไม้ เฝแบบไม่มีข้อไม้ เฝความเร็วรอบที่ได้ 183.3 RPM และระยะGapของใบมีด 1.0 มม.

ขนาดไม้ เฝยาว 38 ซม.	รูปไม้ เฝผ่าแล้ว	รูปตอกที่จิกได้จำนวน 100 เส้น		จำนวน	
		สภาพสมบูรณ์	สภาพไม่สมบูรณ์	สมบูรณ์	ไม่สมบูรณ์
				90	10

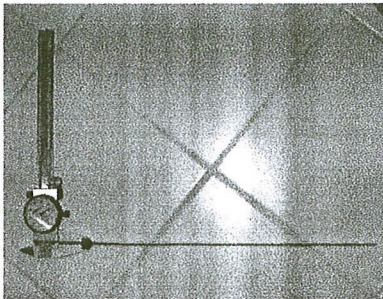
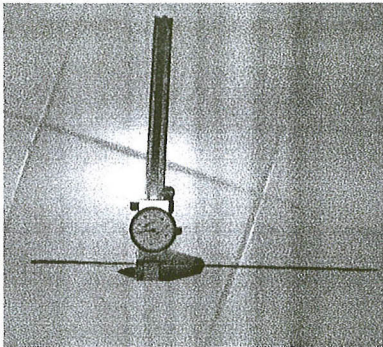
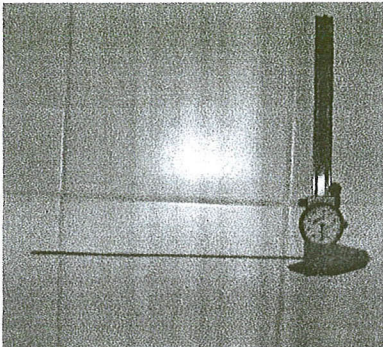
ตารางที่ 6.2 ตารางความหนาเฉลี่ยของไม้ไผ่ทำการจิกแล้วโดยทำการสุ่มมาจำนวน 20 เส้นของระยะGapของใบมีด 1.0 มม.

วิธีการวัด																				
วัดหัว							วัดกลาง							วัดท้าย						
																				
วิธีการวัด							ลำดับที่													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ด้านหัว	0.99	1.02	1.00	1.03	1.06	1.05	1.02	1.07	1.10	1.02	1.05	1.03	1.02	0.90	1.01	1.07	1.00	1.00	1.02	1.00
ด้านกลาง	1.04	1.05	1.02	1.04	1.00	1.00	1.00	0.95	1.06	1.05	1.05	1.04	1.04	0.99	1.04	1.04	0.97	1.03	0.98	1.01
ด้านท้าย	1.04	1.02	1.08	1.04	0.97	0.96	0.96	0.90	1.03	1.04	1.03	1.00	1.05	1.02	0.98	1.02	0.95	0.97	1.05	1.02
ค่าเฉลี่ย	1.02	1.03	1.03	1.03	1.01	1.00	0.99	0.97	1.06	1.03	1.04	1.02	1.03	0.97	1.01	1.04	0.97	1.00	1.01	1.01
ความหนาโดยเฉลี่ย = 1.01 มิลลิเมตร																				

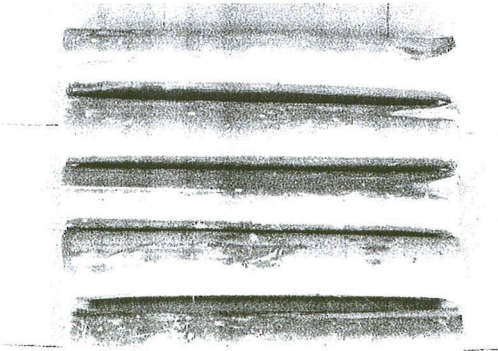
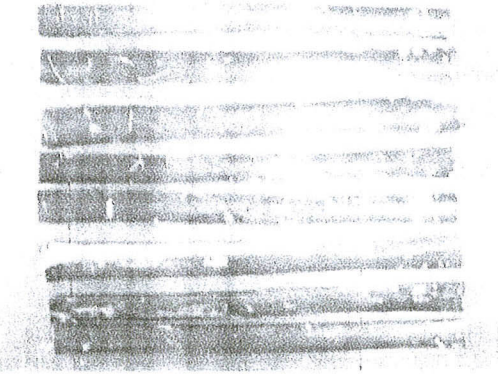
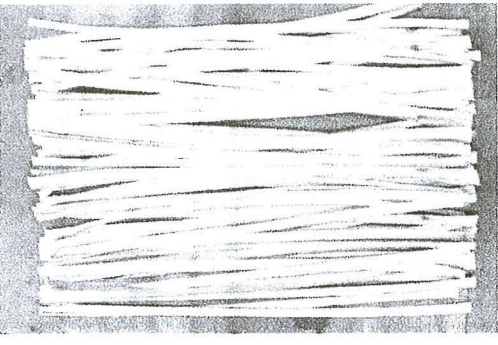
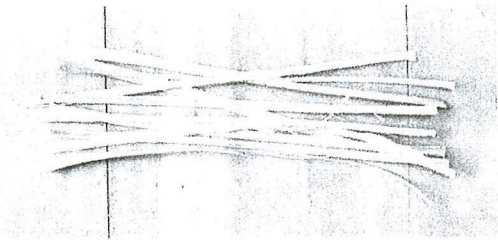
ตารางที่ 7.1 ผลการทดลองจักตอกไม้แบบมีข้อไม้ ความเร็วรอบที่ได้ 183.3 RPM และระยะGapของใบมีด 1.25 มม.

ขนาดไม้ยาว 70 ซม.	รูปไม้ที่ผ่าแล้ว	รูปตอกที่จักได้ จำนวน 100 เส้น		จำนวน	
		สภาพสมบูรณ์	สภาพไม่สมบูรณ์	สมบูรณ์	ไม่สมบูรณ์
				94	6

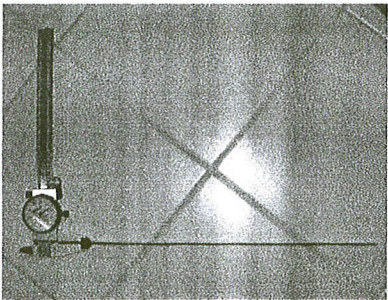
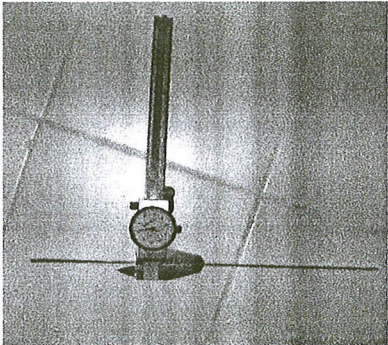
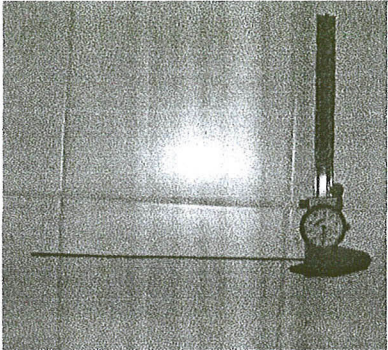
ตารางที่ 7.2 ตารางความหนาเฉลี่ยของไม้ไผ่เพื่อการจักแล้วโดยทำการสุ่มมาจำนวน 20 เส้นของระยะ Gap 1.25 มม.

วิธีการวัด																														
วัดหัว							วัดกลาง							วัดท้าย																
																														
วิธีการวัด							ลำดับที่																							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20											
ด้านหัว	1.24	1.16	1.25	1.20	1.25	1.19	1.20	1.23	1.25	1.24	1.20	1.22	1.27	1.24	1.32	1.31	1.27	1.28	1.28	1.24										
ด้านกลาง	1.26	1.26	1.30	1.24	1.27	1.22	1.22	1.25	1.25	1.26	1.22	1.27	1.25	1.25	1.26	1.27	1.25	1.27	1.25	1.26										
ด้านท้าย	1.23	1.14	1.22	1.25	1.24	1.18	1.19	1.24	1.18	1.21	1.23	1.22	1.18	1.30	1.18	1.23	1.24	1.28	1.20	1.30										
ค่าเฉลี่ย	1.24	1.18	1.25	1.23	1.25	1.19	1.20	1.24	1.22	1.23	1.21	1.23	1.23	1.26	1.25	1.27	1.25	1.27	1.24	1.26										
							ความหนาโดยเฉลี่ย							= 1.24							มิลลิเมตร									

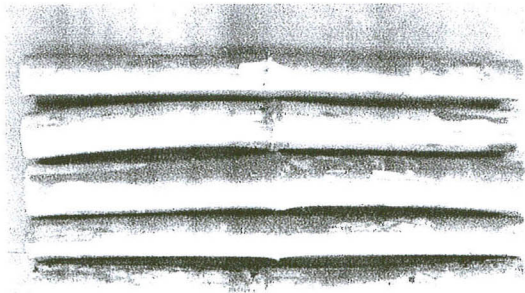
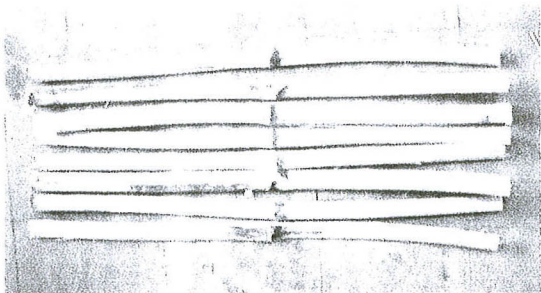
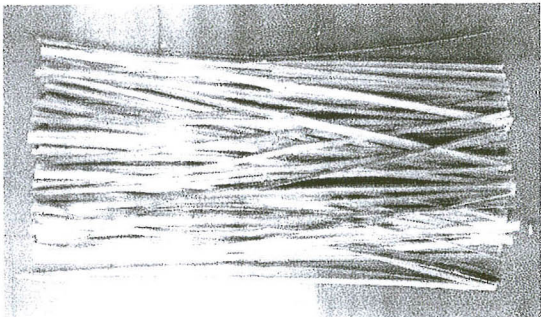
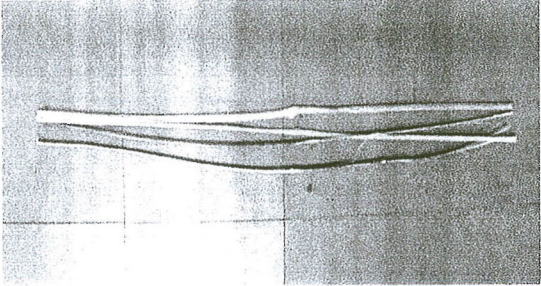
ตารางที่ 8.1 ผลการทดลองจักตอกไม้ไผ่แบบไม่มีข้อไม้ไผ่ข้อไม้ได้ 183.3 RPM และระยะ Gap ของใบมีด 1.25 มม.

ขนาดไม้ไผ่ยาว 38 ซม.	รูปไม้ไผ่ผ่าแล้ว	รูปตอกที่จักได้จำนวน 100 เส้น		จำนวน	
		สภาพสมบูรณ์	สภาพไม่สมบูรณ์	สมบูรณ์	ไม่สมบูรณ์
				93	7

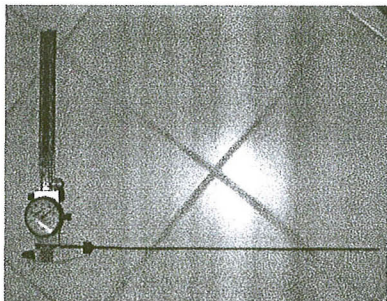
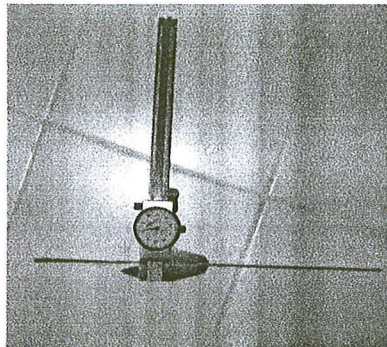
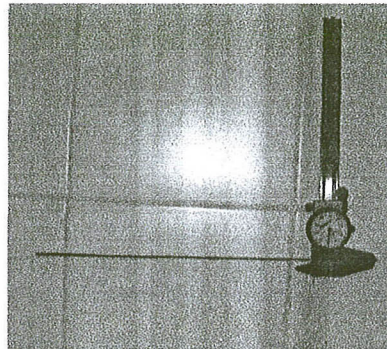
ตารางที่ 8.2 ตารางความหนาเฉลี่ยของไม้เพื่อทำการจิกแล้วโดยทำการสุ่มจำนวน 20 เส้นของระยะGapของไม้มีด 1.25 มม

วิธีการวัด																				
วัดหัว							วัดกลาง							วัดท้าย						
																				
วิธีการวัด							ลำดับที่													
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
ด้านหัว	1.17	1.20	1.28	1.22	1.25	1.27	1.21	1.25	1.22	1.19	1.20	1.25	1.24	1.27	1.18	1.27	1.16	1.31	1.18	
ด้านกลาง	1.16	1.19	1.27	1.24	1.30	1.26	1.24	1.27	1.22	1.22	1.24	1.22	1.27	1.24	1.19	1.20	1.22	1.24	1.22	
ด้านท้าย	1.20	1.21	1.27	1.22	1.32	1.24	1.26	1.22	1.27	1.22	1.26	1.22	1.26	1.22	1.22	1.22	1.25	1.22	1.25	
ค่าเฉลี่ย	1.17	1.20	1.27	1.22	1.29	1.25	1.23	1.26	1.24	1.21	1.23	1.23	1.25	1.24	1.19	1.23	1.21	1.25	1.21	
							ความหนาโดยเฉลี่ย							มิลลิเมตร						
							= 1.23													

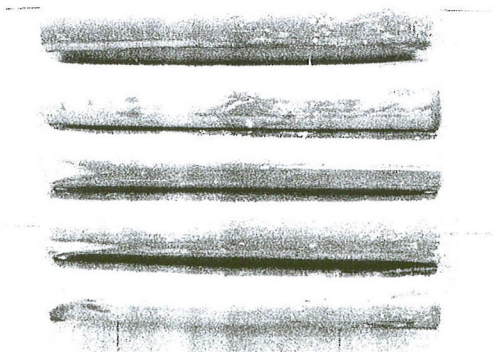
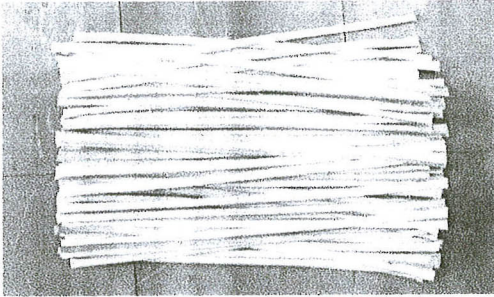
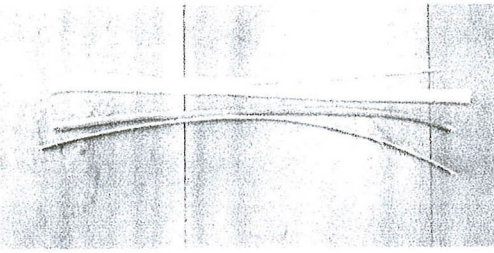
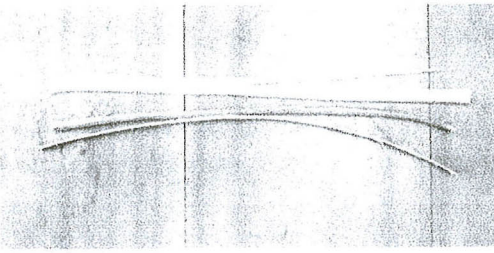
ตารางที่ 9.1 ผลการทดลองจิกตอกไม้แปแบบมีข้อไม้ ความเร็วรอบที่ได้ 183.3 RPM และระยะGapของใบมีด 1.5 มม.

ขนาดไม้ไผ่ยาว 70 ซม.	รูปไม้ไผ่ผ่าแล้ว	รูปตอกที่จิกได้ จำนวน 100 เส้น		จำนวน	
		สภาพสมบูรณ์	สภาพไม่สมบูรณ์	สมบูรณ์	ไม่สมบูรณ์
				96	4

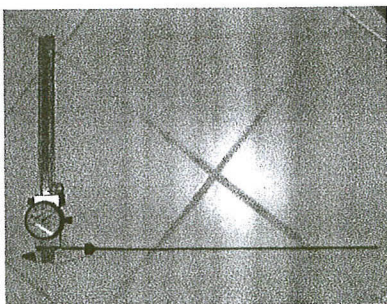
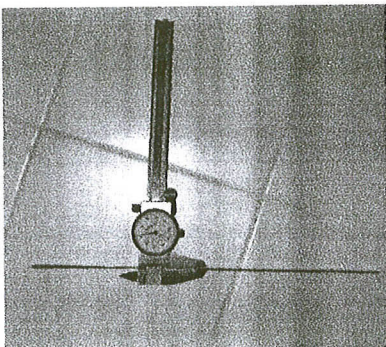
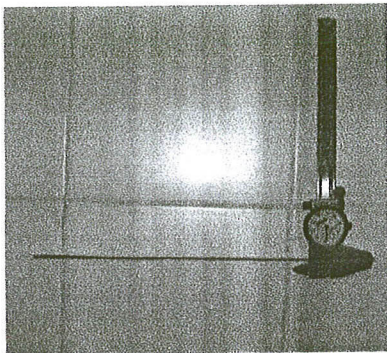
ตารางที่ 9.2 ตารางความหนาเฉลี่ยของไม้ไผ่ทำการจิกแล้วโดยทำการสุ่มจำนวน 20 เส้นของระยะ Gap 1.5 มม.

วิธีการวัด																					
วัดหัว							วัดกลาง							วัดท้าย							
																					
วิธีการวัด		ลำดับที่																			
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ด้านหัว		1.53	1.49	1.45	1.50	1.53	1.55	1.53	1.48	1.45	1.56	1.54	1.48	1.52	1.48	1.55	1.53	1.46	1.53	1.52	1.47
ด้านกลาง		1.49	1.51	1.48	1.52	1.45	1.50	1.52	1.51	1.48	1.54	1.51	1.50	1.50	1.50	1.50	1.49	1.45	1.51	1.56	1.54
ด้านท้าย		1.52	1.51	1.48	1.53	1.52	1.48	1.47	1.53	1.49	1.55	1.53	1.51	1.48	1.50	1.45	1.45	1.47	1.48	1.52	1.45
ค่าเฉลี่ย		1.51	1.50	1.47	1.51	1.50	1.51	1.50	1.50	1.47	1.55	1.52	1.49	1.50	1.49	1.50	1.49	1.46	1.50	1.53	1.48
										ความหนาโดยเฉลี่ย = 1.50										มิลลิเมตร	

ตารางที่ 10.1 ผลการทดลองจิกดอกไม้แบบไม่มีข้อไม้เพื่อหาความเร็วรอบที่ได้ 183.3 RPM และระยะGapของใบมีด 1.5 มม.

ขนาดไม้ยาว 38 ซม.	รูปไม้เฟ้นแล้ว	รูปดอกที่จิกได้ จำนวน 100 เส้น		จำนวน	
		สภาพสมบูรณ์	สภาพไม่สมบูรณ์	สมบูรณ์	ไม่สมบูรณ์
				96	4

ตารางที่ 10.2 ตารางความหนาเฉลี่ยของไม้แป้นที่ทำการจักแล้ว โดยทำการสุ่มจำนวน 20 เส้นของระยะ Gap ของไม้แป้น 1.5 มม

วิธีการวัด																									
วัดหัว						วัดกลาง						วัดท้าย													
																									
วิธีการวัด						ลำดับที่																			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
ด้านหัว	1.51	1.55	1.52	1.51	1.49	1.53	1.52	1.48	1.50	1.55	1.53	1.51	1.56	1.50	1.55	1.50	1.45	1.55	1.46	1.53					
ด้านกลาง	1.50	1.55	1.48	1.55	1.50	1.52	1.50	1.48	1.52	1.48	1.50	1.45	1.60	1.40	1.50	1.48	1.55	1.56	1.45	1.50					
ด้านท้าย	1.50	1.57	1.51	1.53	1.51	1.56	1.45	1.50	1.46	1.50	1.44	1.65	1.48	1.50	1.50	1.56	1.55	1.47	1.52						
ค่าเฉลี่ย	1.50	1.55	1.50	1.53	1.50	1.53	1.49	1.48	1.49	1.51	1.46	1.60	1.46	1.51	1.49	1.52	1.55	1.46	1.51						
ความหนาโดยเฉลี่ย										= 1.51										มิลลิเมตร					



