

บรรณานุกรม

- [1] ทวีป จีระประดิษฐ์. “การศึกษาผลกระทบของเงื่อนไขการแปรรูปโลหะในกรรมวิธีอีดีเอ็ม.” วิทยานิพนธ์ วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมระบบการผลิต บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณนนทบุรี. 2538
- [2] ประสพ อนุชาติ. “การศึกษาเปรียบเทียบผลของการแปรรูปโลหะในกรรมวิธีอีดีเอ็มชนิดตัดด้วยเส้นลวดระหว่างกรณีที่มีช่วงค่าพัลส์คงที่และกรณีที่มีการปรับโดยอัตโนมัติ.” วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมระบบการผลิต บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณนนทบุรี. 2539
- [3] สมจิตร ลากโนนเขวา. “ทำการศึกษาอิทธิพลของเงื่อนไขของการแปรรูปโลหะในกรรมวิธีอีดีเอ็มชนิดตัดด้วยเส้นลวด.” วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณนนทบุรี. 2543
- [4] วีระศักดิ์ บุตรเลื่อน. “การศึกษาลักษณะของเศษจากการขึ้นรูปด้วยเครื่องอีดีเอ็ม.” วิทยานิพนธ์ วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมระบบการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณนนทบุรี. 2544
- [5] บุญธรรม ลิ้มปี่ยพันธ์. “การศึกษาเงื่อนไขความสัมพันธ์ที่เหมาะสมสำหรับการขึ้นรูปแบบอีดีเอ็ม.” วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมระบบการอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณนนทบุรี. 2544
- [6] ณรงค์สร ศรีอบเชย. “การศึกษาและหาค่าตัวแปรที่เหมาะสมในการตัดเหล็กกล้าเครื่องมือตี 53.” วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมเครื่องกล บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง. 2550
- [7] Huang J.T. and Hsue W.J. “Determination of finish-cutting operation number and machining parameters setting in wire electrical discharge machining.” *Journal of Materials Processing Technology.*, vol. 87, 1999. pp. 69-81.
- [8] Liao Y.S. and Chang C.C. “A neural network approach for the on-line estimation of workpiece height in WEDM.” *Journal of Materials Processing Technology.*, vol. 121, 2002. pp 252-258.
- [9] Alp Mithat Ozanozgu “Experimental investigation of effects of cutting parameters on surface roughness in the WEDM process.” *International Journal of Machine Tools & Manufacture.*, vol. 40, 2000. pp.1831- 1848.
- [10] Can Cogun “An investigation on wire wear in WEDM.” *Journal of Materials Processing Technology.*, vol. 134, 2003. pp. 273-278.

- [11] Bhattacharyya B. "An analysis and optimisation of the geometrical inaccuracy due to wire lag phenomenon in WEDM." *International Journal of Machine Tools & Manufacture* ., vol. 43. 2003. pp. 151-159.
- [12] Ulas Caydas "Experimental study of wire electrical discharge machining of AISI D5 tool steel." *Journal of Materials Processing Technology*., vol. 148. 2004. pp.362-367.
- [13] Can Cogun and Gul Tosun "A study on kerf and material removal rate in wire electrical discharge machining based on Taguchi method." *Journal of Materials Processing Technology*., vol. 152, 2004. pp. 316-322.
- [14] Spedding T.A. and Wang Z.Q. "Study on modeling of wire EDM process." *Journal of Materials Processing Technology*., vol. 69, 1997. pp. 18-28.
- [15] Mitra S. and Bhattacharyya B. "Parametric analysis and optimization of wire electrical discharge machining of γ -titanium aluminide alloy." *Journal of Materials Processing Technology*., vol. 159. 2005. pp. 286-294.
- [16] Shajan Kuriakose "Multi-objective optimization of wire-electro discharge machining process by Non-Dominated Sorting Genetic Algorithm." *Journal of Materials Processing Technology*., vol. 170. 2005. pp. 133-141.
- [17] Hewidy M.S. and El-Safy M.F. "Modelling the machining parameters of wire electrical discharge machining of Inconel 601 using RSM." *Journal of Materials Processing Technology*., vol. 169, 2005. pp. 328-336
- [18] Fu-Ping Chang "Optimization of the WEDM process of particle-reinforced material with multiple performance characteristics using grey relational analysis." *Journal of Materials Processing Technology*., vol. 180, 2006. pp. 96-101.
- [19] Rodil J.L., A. Herrero A., Lopez de Lacalle L.N., and Lamikiz A. "On the influence of cutting speed limitation on the accuracy of wire-EDM corner-cutting." *Journal of Materials Processing Technology*., vol. 182, 2007. 574-579.
- [20] Kanlayasiri K., and Boonmung S. "Effects of wire-EDM machining variables on surface roughness of newly developed DC 53 die steel: Design of experiments and regression model." *Journal of Materials Processing Technology*., vol. 192-193, 2007. pp. 459-464.
- [21] Karunamoorthy L. "Modeling and multi-response optimization of Inconel 718 on machining of CNC WEDM process." *Journal of Materials Processing Technology*., vol. 207, 2008. pp. 343-349.

- [22] Sekh M., Mitra S., and Bhattacharyya B. "Modeling and optimization of wire electrical discharge machining of α -TiAl in trim cutting operation." *Journal of Materials Processing Technology.*, vol. 205, 2008. pp. 376-387.
- [23] Dinesh Rakwal "Experimental investigation of wire electrical discharge machining of gallium-doped germanium." *Journal of Materials Processing Technology.*, vol. 197, 2008. pp. 419-427.,
- [24] Alireza Fadaei Tehrani "Investigation of cylindrical wire electrical discharge turning (CWEDT) of AISI D3 tool steel based on statistical analysis." *Journal of Materials Processing Technology.*, vol. 198, 2008. pp. 77-85.
- [25] Alireza Fadaei Tehrani, Ehsan Emanian and Davoud Karimi "Statistical analysis of wire electrical discharge turning on material removal rate." *Journal of Materials Processing Technology.*, vol. 205, 2008. pp. 283-289.
- [26] Marcos M., Cabanes I., and Zubizarreta A. "Recurrent ANN for monitoring degraded behaviours in a range of workpiece thicknesses." *Engineering Applications of Artificial Intelligence.*, vol. 22, 2009. 1270-1283
- [27] Stanislaw Zaborski "Semi-empirical model of efficiency of wire electrical discharge machining of hard-to-machine materials." *Journal of Materials Processing Technology.*, vol. 209, 2009. pp.1247-1253
- [28] Arlindo Araujo "Influence of workpiece hardness on EDM performance." *International Journal of Machine Tools & Manufacture.*, vol. 49, 2009. pp. 744-748.
- [29] S.K. Choudhury S.K. "Experimental investigation and empirical modeling of the dry electric discharge machining process." *International Journal of Machine Tools & Manufacture.*, vol. 49, 2009. pp. 297-308.
- [30] Che-Chung Wang, Lieh-Dai Yang, and Chun-Te Lu "Recast layer removal after electrical discharge machining via Taguchi analysis: A feasibility study." *Journal of Materials Processing Technology.*, vol. 209, 2009. pp. 4134-4140.
- [31] นิวัฒน์ มูเก็ม การศึกษาการเปลี่ยนแปลงของชั้นสารประกอบเชิงโลหะระหว่างโลหะบัดกรีไร้สารตะกั่ว Sn-0.3Ag-0.7Cu กับแผ่นรองทองแดงเนื่องจากการบ่มด้วยความร้อน วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหาร ลาดกระบัง. 2553.
- [32] Agie cut Agie vision 5 Equipment manual C Wire-cut EDM 2006.
- [33] Agie Charmilles user manual AT Spirit 2006.
- [34] Agie Agie drill Equipment manual C manual Drill-EDM 2006

- [35] Agie Charmilles Operating manual Machining center VCE Pro / VCE Pro-X
- [36] ปารเมศ ชูติมา “การออกแบบการทดลองทางวิศวกรรม” สำนักพิมพ์ลาดกระบังมหาวิทยาลัย.
กรุงเทพมหานคร, 2545.
- [37] ประไพศรี สุทัศน์ ณ อยุธยา และ พงศ์ชนัน เหลืองไพบูลย์. “การออกแบบการทดลองและ
วิเคราะห์การ ทดลอง”. สำนักพิมพ์ท็อป. กรุงเทพมหานคร 2551.
- [38] Douglas C.Montgomery. International student Version. Seventh Edition. Design and
Analysis of Experiments. 2009.
- [39] Verlag Europa-Lehrmittel. Nourney, Vollmer Gmbh & Co.KG สหพันธ์สาธารณรัฐเยอรมนี.
แปลและเรียบเรียงโดย รศ.บรรเลง ศรีนิต และ รศ.สมนึก วัฒนศรีกุล. ตารางงานโลหะ.
พิมพ์ครั้งที่1. กรุงเทพฯ: สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ, 2549.
- [40] William F.Smith and Javad Hashemi, แปลและเรียบเรียงโดย รศ.แมน อมรสิทธิ์, รศ.ดร.
สมชัย อัครทิวา และ อ.ธรรมนุญ อุดมมัน. วัสดุวิศวกรรม. กรุงเทพฯ: สำนักพิมพ์แมคกรอ-
ฮิล. 2551.
- [41] William D. Callister, Jr. แปลและเรียบเรียงโดย สุวันชัย พงษ์สุกิจวัฒน์ และคณะ.
กรุงเทพฯ: วัสดุศาสตร์และวิศวกรรมวัสดุพื้นฐาน. กรุงเทพฯ: บริษัทสำนักพิมพ์ท็อป จำกัด
2548



