

209254

สำนักงานส่งเสริมงานวิจัย สำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ



รายงานการวิจัย

การศึกษาอิทธิพลของตัวแปรการตัดด้วยวิธีการจ่ายประจุไฟฟ้าผ่านเส้นลวดที่มีต่อ  
ขนาด ความหยาบผิว และการเปลี่ยนแปลงทางโลหะวิทยาของเหล็กกล้าเครื่องมือ K460

A study on effect of wire-EDM machining parameters on dimension,  
surface roughness, and metallurgical alteration of K460 tool steel

นายกรรณชัย กัลยาศิริ

ได้รับทุนสนับสนุนงานวิจัยจากเงินรายได้ ประจำปีงบประมาณ 2554

คณะวิศวกรรมศาสตร์

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

6 00257408

209254

ห้องสมุดงานวิจัย สำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ



## รายงานการวิจัย

การศึกษาอิทธิพลของตัวแปรการตัดด้วยวิธีการจ่ายประจุไฟฟ้าผ่านเส้นลวดที่มีต่อ  
ขนาด ความหยาบผิว และการเปลี่ยนแปลงทางโลหะวิทยาของเหล็กกล้าเครื่องมือ K460

A study on effect of wire-EDM machining parameters on dimension,  
surface roughness, and metallurgical alteration of K460 tool steel

นายกรรณชัย กัลยาศิริ



ได้รับทุนสนับสนุนงานวิจัยจากเงินรายได้ ประจำปีงบประมาณ 2554

คณะวิศวกรรมศาสตร์

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง