

ตารางผนวกที่ ค1 ผลการทดสอบหาความต้องการกำลังขับเคลื่อนแปรปรวนของเครื่องจักรที่ท่อนอ้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 1 (ความเร็วรอบแปรปรวน 864 รอบ/นาที และความรอบเร็วชุดป้อน 16.11 รอบ/นาที)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)	เส้นผ่าศูนย์กลางอ้อย (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)		น้ำหนักที่หายไป (กรัม)	%น้ำหนักที่หายไป	เวลาทำงาน (วินาที)	อัตราการทำงาน (กก./ชมง)	พื้นที่เปลือก (ซม. ²)	พื้นที่เปลือกที่เหลือ (ซม. ²)	%เปลือกที่เหลือ	%ความสะอาด
		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนตัด	หลังตัด								
1	100	3.47	3.33	3.00	3.27	996.95	979.93	17.02	1.71	13.00	276.08	1025.73	181.51	17.70	82.30
2	100	3.30	3.53	3.49	3.44	1153.12	1138.40	14.72	1.28	20.00	207.56	1080.16	128.08	11.86	88.14
3	100	3.45	3.20	2.97	3.21	920.02	894.41	25.61	2.78	28.00	118.29	1006.89	83.78	8.32	91.68
4	100	3.46	3.47	3.26	3.40	1064.77	1031.61	33.16	3.11	24.00	159.72	1066.55	99.10	9.29	90.71
5	100	3.17	3.37	3.78	3.44	1098.96	1052.38	46.58	4.24	21.00	188.39	1080.16	179.63	16.63	83.37
6	100	3.21	3.39	3.35	3.32	1005.85	991.00	14.85	1.48	16.00	226.32	1041.43	136.83	13.14	86.86
7	100	3.32	3.33	2.93	3.19	985.24	968.38	16.86	1.71	22.00	161.22	1002.71	157.06	15.66	84.34
8	100	2.94	3.06	3.42	3.14	923.32	907.59	15.73	1.70	23.00	144.52	985.96	106.12	10.76	89.24
9	100	3.00	3.02	2.96	2.99	767.74	749.28	18.46	2.40	21.00	131.61	939.91	128.65	13.69	86.31
10	100	3.08	3.28	3.04	3.13	841.99	827.47	14.52	1.72	21.00	144.34	983.87	150.12	15.26	84.74
เฉลี่ย	100	3.24	3.30	3.22	3.25	975.80	954.05	21.75	2.21	20.90	175.80	1021.34	135.09	13.23	86.77

ตารางผนวกที่ ก1 (ต่อ)

CH1= วัดความเร็วรอบ หน่วยโวลต์				ความเร็วรอบ (รอบ/นาที) {y = 2049x - 35.47}				CH3= วัดแรงบิด หน่วยโวลต์				แรงบิด (นิวตันเมตร) {2V = 100 Nm}				กำลัง (วัตต์) {P=2pnT/60}			
V1	V2	V3	เฉลี่ย	Y1	Y2	Y3	เฉลี่ย	Z1	Z2	Z3	เฉลี่ย	T1	T2	T3	เฉลี่ย	P1	P2	P3	เฉลี่ย
0.43	0.43	0.43	0.43	839.45	835.36	845.60	840.14	0.17	0.16	0.15	0.16	8.30	7.85	7.70	7.95	729.26	686.36	681.50	699.04
0.43	0.42	0.43	0.43	849.70	833.31	851.75	844.92	0.16	0.17	0.16	0.16	8.00	8.30	8.10	8.13	711.48	723.92	722.11	719.17
0.42	0.43	0.43	0.43	833.31	835.36	845.60	838.09	0.16	0.15	0.15	0.15	7.75	7.60	7.50	7.62	675.95	664.50	663.80	668.08
0.43	0.42	0.43	0.43	839.45	831.26	835.36	835.36	0.15	0.17	0.17	0.16	7.65	8.50	8.35	8.17	672.15	739.54	730.07	713.92
0.42	0.42	0.42	0.42	833.31	829.21	825.11	829.21	0.16	0.16	0.16	0.16	8.15	8.00	8.05	8.07	710.84	694.32	695.21	700.12
0.42	0.43	0.42	0.42	825.11	839.45	829.21	831.26	0.17	0.17	0.18	0.17	8.50	8.40	9.05	8.65	734.07	738.05	785.45	752.52
0.43	0.43	0.43	0.43	847.65	853.80	853.80	851.75	0.57	0.16	0.15	0.29	28.50	7.80	7.70	14.67	2528.54	697.04	688.10	1304.56
0.43	0.43	0.43	0.43	837.40	837.40	843.55	839.45	0.16	0.18	0.16	0.17	8.00	8.85	8.05	8.30	701.19	775.69	710.75	729.21
0.43	0.43	0.42	0.43	839.45	853.80	831.26	841.50	0.15	0.15	0.16	0.15	7.65	7.50	7.80	7.65	672.15	670.23	678.64	673.67
0.42	0.43	0.43	0.43	831.26	837.40	851.75	840.14	0.16	0.16	0.16	0.16	8.00	8.20	7.80	8.00	696.04	718.72	695.37	703.37
0.43	0.43	0.43	0.43	837.61	838.63	841.30	839.18	0.20	0.16	0.16	0.17	10.05	8.10	8.01	8.72	881.08	710.99	705.33	765.80

ตารางผนวกที่ ค2 ผลการทดสอบหาความต้องการกำลังขับเคลื่อนแปรปรวนของเครื่องจักรที่ท่อนอ้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 2 (ความเร็วรอบแปรปรวน 864 รอบ/นาทีก และความรอบเร็วชุดป้อน 24.167 รอบ/นาทีก)

ลำ	ความยาว (ซม.)	เส้นผ่าศูนย์กลาง (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)		น้ำหนัก ที่หายไป (กรัม)	% น้ำหนัก ที่หายไป	เวลา ทำงาน (วินาที)	อัตรา การ ทำงาน (กก./ ชม.)	พื้นที่ เปลือก (ซม. ²)	พื้นที่ เปลือก ที่เหลือ (ซม. ²)	% เปลือก ที่เหลือ	%ความ สะอาด
		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด								
1	100	2.98	3.51	3.16	3.22	908.30	886.87	21.43	2.36	21.41	152.73	1010.03	166.71	16.51	83.49
2	100	3.05	3.44	3.43	3.31	951.68	921.10	30.58	3.21	20.84	164.40	1038.29	181.33	17.46	82.54
3	100	3.49	3.33	3.25	3.36	1068.99	1045.57	23.42	2.19	25.43	151.33	1053.99	157.72	14.96	85.04
4	100	3.69	3.49	3.51	3.56	1077.82	1054.12	23.70	2.20	22.52	172.30	1118.89	248.79	22.24	77.76
5	100	3.63	3.55	3.15	3.44	1147.58	1116.64	30.94	2.70	26.43	156.31	1081.21	258.98	23.95	76.05
6	100	3.12	3.15	2.94	3.07	921.83	899.38	22.45	2.44	20.17	164.53	963.98	234.85	24.36	75.64
7	100	3.23	3.44	3.46	3.38	1013.34	988.36	24.98	2.47	20.99	173.80	1060.27	138.51	13.06	86.94
8	100	3.07	3.02	3.08	3.06	842.76	824.49	18.27	2.17	23.35	129.93	959.79	190.04	19.80	80.20
9	100	3.92	3.82	3.40	3.71	1218.79	1153.08	65.71	5.39	25.23	173.91	1165.99	104.88	9.00	91.00
10	100	3.29	3.53	3.44	3.42	977.06	955.35	21.71	2.22	18.37	191.48	1073.88	249.36	23.22	76.78
เฉลี่ย	100	3.35	3.43	3.28	3.35	1012.82	984.50	28.32	2.73	22.47	163.07	1052.63	193.12	18.46	81.54

ตารางผนวกที่ ค2 (ต่อ)

CH1= วัดความเร็วรอบ				ความเร็วรอบ (รอบ/วินาที)				CH3= วัดแรงบิด				แรงบิด (นิวตันเมตร)				กำลัง (วัตต์)			
หน่วยโวลต์				{y = 2049x - 35.47}				หน่วย โวลต์				{2V = 100 Nm}				{P=2pnT/60}			
V1	V2	V3	เฉลี่ย	Y1	Y2	Y3	เฉลี่ย	Z1	Z2	Z3	เฉลี่ย	T1	T2	T3	เฉลี่ย	P1	P2	P3	เฉลี่ย
0.44	0.44	0.44	0.44	870.19	861.99	857.89	863.36	0.22	0.21	0.21	0.21	10.80	10.70	10.55	10.68	983.66	965.37	947.32	965.45
0.44	0.45	0.45	0.44	857.89	878.38	876.34	870.87	0.23	0.22	0.22	0.22	11.60	10.95	11.15	11.23	1041.60	1006.72	1022.71	1023.68
0.43	0.44	0.42	0.43	841.50	855.85	825.11	840.82	0.21	0.21	0.21	0.21	10.60	10.45	10.40	10.48	933.62	936.09	898.16	922.62
0.44	0.44	0.44	0.44	874.29	866.09	859.94	866.77	0.18	0.19	0.18	0.18	9.20	9.70	8.75	9.22	841.88	879.31	787.56	836.25
0.44	0.44	0.44	0.44	864.04	861.99	857.89	861.31	0.23	0.21	0.23	0.22	11.40	10.30	11.55	11.08	1030.97	929.28	1037.11	999.12
0.44	0.44	0.44	0.44	855.85	861.99	872.24	863.36	0.21	0.19	0.20	0.20	10.65	9.70	10.00	10.12	954.01	875.15	912.94	914.03
0.44	0.44	0.44	0.44	866.09	868.14	872.24	868.82	0.21	0.20	0.20	0.20	10.50	10.10	10.00	10.20	951.83	917.74	912.94	927.50
0.44	0.44	0.45	0.44	864.04	874.29	880.43	872.92	0.22	0.20	0.19	0.20	10.80	9.80	9.35	9.98	976.71	896.78	861.62	911.71
0.44	0.44	0.43	0.44	855.85	861.99	853.80	857.21	0.30	0.27	0.29	0.29	14.75	13.70	14.30	14.25	1321.28	1236.04	1277.90	1278.41
0.45	0.44	0.44	0.44	884.53	868.14	868.14	873.60	0.21	0.20	0.20	0.20	10.25	10.10	10.05	10.13	948.95	917.74	913.20	926.63
0.44	0.44	0.44	0.44	863.43	865.89	862.40	863.90	0.22	0.21	0.21	0.21	11.06	10.55	10.61	10.74	998.45	956.02	957.15	970.54

ตารางผนวกที่ ก3 ผลการทดสอบหาความต้องการกำลังขับเคลื่อนของเครื่องขัดผิวท่อนอ้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 3 (ความเร็วรอบแปรจัด 864 รอบ/นาที และความรอบเร็วชุดป้อน 36.25 รอบ/นาที)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)	เส้นผ่าศูนย์กลางอ้อย (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)		น้ำหนักที่หายไป (กรัม)	% น้ำหนักที่หายไป	เวลาทำงาน (วินาที)	อัตราการทำงาน (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ซม. ²)	พื้นที่เปลือกที่เหลือ (ซม. ²)	% เปลือกที่เหลือ	% ความสะอาด
		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด								
1	100	2.86	2.84	3.14	2.95	874.15	859.61	14.54	1.66	25.89	121.55	925.25	304.63	32.92	67.08
2	100	3.28	3.19	3.22	3.23	912.17	897.42	14.75	1.62	15.40	213.23	1014.22	179.10	17.66	82.34
3	100	3.08	3.08	3.87	3.34	813.01	797.72	15.29	1.88	11.63	251.66	1049.81	138.27	13.17	86.83
4	100	2.86	2.87	2.89	2.87	698.70	684.96	13.74	1.97	20.24	124.27	902.23	171.36	18.99	81.01
5	100	3.26	3.73	2.41	3.13	1020.58	984.27	36.31	3.56	18.62	197.32	983.87	122.03	12.40	87.60
6	100	2.94	3.19	3.02	3.05	807.70	787.62	20.08	2.49	25.89	112.31	957.70	97.01	10.13	89.87
7	100	3.65	3.23	3.30	3.39	964.13	935.41	28.72	2.98	28.36	122.39	1065.51	123.86	11.62	88.38
8	100	3.08	3.27	3.29	3.21	885.01	867.69	17.32	1.96	17.18	185.45	1008.99	218.54	21.66	78.34
9	100	3.24	2.89	2.80	2.98	655.45	640.61	14.84	2.26	20.24	116.58	934.67	157.05	16.80	83.20
10	100	2.84	2.67	2.53	2.68	618.72	606.57	12.15	1.96	17.13	130.03	841.52	127.28	15.12	84.88
เฉลี่ย	100	3.11	3.10	3.05	3.08	824.96	806.19	18.77	2.23	20.06	157.48	968.38	163.91	16.93	83.07

ตารางผนวกที่ ก3 (ต่อ)

CH1= วัดความเร็วรอบ หน่วยโวลต์				ความเร็วรอบ (รอบ/นาที) {y = 2049x - 35.47}				CH3= วัดแรงบิด หน่วยโวลต์				แรงบิด (นิวตันเมตร) {2V = 100 Nm}				กำลัง (วัตต์) {P=2pnT/60}			
V1	V2	V3	เฉลี่ย	Y1	Y2	Y3	เฉลี่ย	Z1	Z2	Z3	เฉลี่ย	T1	T2	T3	เฉลี่ย	P1	P2	P3	เฉลี่ย
0.44	0.44	0.44	0.44	857.89	864.04	866.09	862.68	0.16	0.19	0.20	0.18	8.05	9.40	9.75	9.07	722.83	850.10	883.84	818.93
0.44	0.44	0.44	0.44	870.19	874.29	872.24	872.24	0.16	0.19	0.12	0.16	8.15	9.55	6.05	7.92	742.30	873.91	552.33	722.85
0.44	0.44	0.44	0.44	866.09	859.94	861.99	862.68	0.14	0.22	0.17	0.18	7.20	10.75	8.35	8.77	652.69	967.58	753.35	791.21
0.45	0.44	0.44	0.44	876.34	872.24	874.29	874.29	0.18	0.14	0.17	0.16	8.90	6.80	8.40	8.03	816.34	620.80	768.67	735.27
0.44	0.45	0.44	0.44	874.29	876.34	868.14	872.92	0.19	0.16	0.17	0.17	9.45	7.75	8.35	8.52	864.76	710.85	758.72	778.11
0.45	0.44	0.44	0.44	876.34	870.19	868.14	871.55	0.13	0.14	0.16	0.14	6.50	6.95	7.90	7.12	596.20	633.00	717.84	649.01
0.44	0.45	0.44	0.44	868.14	876.34	866.09	870.19	0.18	0.20	0.15	0.18	8.95	10.00	7.40	8.78	813.24	917.23	670.82	800.43
0.44	0.44	0.44	0.44	870.19	872.24	868.14	870.19	0.16	0.18	0.18	0.18	8.20	9.20	9.15	8.85	746.85	839.91	831.42	806.06
0.44	0.44	0.44	0.44	870.19	868.14	866.09	868.14	0.15	0.19	0.20	0.18	7.25	9.35	9.85	8.82	660.33	849.59	892.91	800.94
0.43	0.43	0.44	0.43	853.80	851.75	855.85	853.80	0.15	0.15	0.18	0.16	7.50	7.45	8.80	7.92	670.23	664.16	788.29	707.56
0.44	0.44	0.44	0.44	868.34	868.55	866.70	867.87	0.16	0.17	0.17	0.17	8.02	8.72	8.40	8.38	728.58	792.71	761.82	761.04

ตารางผนวกที่ ค4 ผลการทดสอบหาความต้องการกำลังขับเคลื่อนแปรปรวนของเครื่องจักรที่ 4 (ความเร็วรอบแปรปรวน 1080 รอบ/นาที และความรอบเร็วชุดป้อน 16.11 รอบ/นาที)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)	เส้นผ่าศูนย์กลางอ้อย (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)		น้ำหนักที่เหลือ (กรัม)	% น้ำหนักที่เหลือ	เวลาทำงาน (วินาที)	อัตราการทำงาน (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ซม. ²)	พื้นที่เปลือกที่เหลือ (ซม. ²)	% เปลือกที่เหลือ	% ความสะอาด
		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด								
1	100	3.35	3.56	3.16	3.36	978.33	962.05	16.28	1.66	14.00	251.57	1053.99	227.16	21.55	78.45
2	100	3.77	3.29	3.25	3.44	958.63	937.92	20.71	2.16	21.00	164.34	1079.11	41.56	3.85	96.15
3	100	3.59	3.34	3.52	3.48	1065.57	1048.68	16.89	1.59	18.00	213.11	1093.77	89.17	8.15	91.85
4	100	3.19	3.27	3.23	3.23	907.08	886.79	20.29	2.24	19.00	171.87	1014.22	150.83	14.87	85.13
5	100	2.76	3.25	3.50	3.17	899.77	884.03	15.74	1.75	15.00	215.94	995.38	149.84	15.05	84.95
6	100	3.06	3.17	3.11	3.11	941.47	920.74	20.73	2.20	19.00	178.38	977.59	173.97	17.80	82.20
7	100	3.00	2.87	2.94	2.94	825.10	792.75	32.35	3.92	30.00	99.01	922.11	76.13	8.26	91.74
8	100	3.24	3.18	3.34	3.25	871.55	841.27	30.28	3.47	26.00	120.68	1021.55	194.73	19.06	80.94
9	100	3.02	2.88	2.90	2.93	780.33	752.21	28.12	3.60	33.00	85.13	921.07	165.90	18.01	81.99
10	100	3.40	3.47	3.44	3.44	1000.22	972.88	27.34	2.73	23.00	156.56	1079.11	181.47	16.82	83.18
เฉลี่ย	100	3.24	3.23	3.24	3.24	922.81	899.93	22.87	2.53	21.80	165.66	1015.79	145.08	14.28	85.72

ตารางผนวกที่ ค4 (ต่อ)

CH1= วัดความเร็วรอบ				ความเร็วรอบ (รอบ/นาที)				CH3= วัดแรงบิด				แรงบิด (นิวตันเมตร)				กำลัง (วัตต์)			
หน่วยโวลต์				{y = 2049x - 35.47}				หน่วยโวลต์				{2V = 100 Nm}				{P=2pnT/60}			
V1	V2	V3	เฉลี่ย	Y1	Y2	Y3	เฉลี่ย	Z1	Z2	Z3	เฉลี่ย	T1	T2	T3	เฉลี่ย	P1	P2	P3	เฉลี่ย
0.54	0.54	0.54	0.54	1073.04	1062.79	1068.94	1068.26	0.17	0.18	0.18	0.18	8.40	9.05	8.95	8.80	943.42	1006.71	1001.35	983.83
0.54	0.54	0.54	0.54	1070.99	1066.89	1068.94	1068.94	0.17	0.15	0.16	0.16	8.45	7.55	7.85	7.95	947.22	843.09	878.28	889.53
0.53	0.53	0.53	0.53	1044.35	1056.65	1044.35	1048.45	0.17	0.17	0.17	0.17	8.35	8.55	8.35	8.42	912.73	945.59	912.73	923.68
0.54	0.54	0.54	0.54	1064.84	1060.75	1066.89	1064.16	0.16	0.18	0.16	0.17	8.00	8.75	8.10	8.28	891.63	971.47	904.51	922.54
0.54	0.54	0.53	0.53	1060.75	1070.99	1046.40	1059.38	0.18	0.16	0.18	0.17	9.15	8.00	8.90	8.68	1015.88	896.78	974.76	962.47
0.53	0.54	0.54	0.54	1058.70	1073.04	1066.89	1066.21	0.17	0.16	0.17	0.17	8.35	8.10	8.30	8.25	925.27	909.72	926.84	920.61
0.54	0.54	0.54	0.54	1070.99	1075.09	1062.79	1069.62	0.16	0.16	0.15	0.16	8.00	7.80	7.60	7.80	896.78	877.70	845.42	873.30
0.55	0.54	0.55	0.55	1081.24	1077.14	1091.48	1083.28	0.14	0.13	0.14	0.14	6.90	6.55	6.85	6.77	780.87	738.45	782.55	767.29
0.55	0.55	0.54	0.55	1081.24	1087.38	1079.19	1082.60	0.15	0.16	0.16	0.15	7.25	7.90	7.75	7.63	820.48	899.12	875.40	865.00
0.54	0.54	0.54	0.54	1060.75	1064.84	1066.89	1064.16	0.18	0.20	0.20	0.19	9.00	10.00	10.10	9.70	999.22	1114.54	1127.85	1080.53
0.54	0.54	0.54	0.54	1066.69	1069.56	1066.28	1067.51	0.16	0.16	0.17	0.16	8.19	8.23	8.28	8.23	913.83	920.76	923.52	919.37

ตารางผนวกที่ ๕ ผลการทดสอบหาความต้องการกำลังขับเคลื่อนแปรของเครื่องจักรที่ ๕ (ความเร็วรอบแปร 1080 รอบ/นาที และความรอบเร็วชุดป้อน 24.167 รอบ/นาที)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)	เส้นผ่าศูนย์กลางอ้อย (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)		น้ำหนักที่หายไป (กรัม)	% น้ำหนักที่หายไป	เวลาทำงาน (วินาที)	อัตราการทำงาน (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ซม. ²)	พื้นที่เปลือกที่เหลือ (ซม. ²)	% เปลือกที่เหลือ	% ความสะอาด
		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนตัด	หลังตัด								
1	100	3.71	3.62	3.72	3.68	1192.96	1163.11	29.85	2.50	17.85	240.60	1156.57	149.98	12.97	87.03
2	100	3.06	2.96	2.96	2.99	813.68	792.68	21.00	2.58	25.54	114.69	939.91	198.63	21.13	78.87
3	100	3.22	3.24	3.11	3.19	968.08	946.62	21.46	2.22	18.16	191.91	1001.66	215.15	21.48	78.52
4	100	2.82	3.07	2.92	2.94	735.37	717.31	18.06	2.46	24.85	106.53	922.11	163.61	17.74	82.26
5	100	3.53	3.39	3.27	3.40	1072.22	1047.96	24.26	2.26	21.59	178.79	1066.55	271.15	25.42	74.58
6	100	3.51	3.18	3.55	3.41	969.62	950.00	19.62	2.02	17.88	195.23	1071.79	185.86	17.34	82.66
7	100	3.35	3.32	3.50	3.39	801.35	779.93	21.42	2.67	25.16	114.66	1064.46	100.34	9.43	90.57
8	100	3.65	3.50	3.62	3.59	1233.61	1202.40	31.21	2.53	15.52	286.15	1127.26	244.51	21.69	78.31
9	100	3.12	3.48	3.80	3.47	1013.02	990.77	22.25	2.20	22.35	163.17	1088.53	117.03	10.75	89.25
10	100	3.10	3.27	3.89	3.42	1068.39	1050.60	17.79	1.67	14.01	274.53	1073.88	145.04	13.51	86.49
เฉลี่ย	100	3.31	3.30	3.43	3.35	986.83	964.14	22.69	2.31	20.29	186.63	1051.27	179.13	17.15	82.85

ตารางผนวกที่ ๕ (ต่อ)

CH1= วัดความเร็วรอบ				ความเร็วรอบ (รอบ/นาที)				CH3= วัดแรงบิด				แรงบิด (นิวตันเมตร)				กำลัง (วัตต์)			
หน่วยโวลต์				{y = 2049x - 35.47}				หน่วยโวลต์				{2V = 100 Nm}				{P=2pnT/60}			
V1	V2	V3	เฉลี่ย	Y1	Y2	Y3	เฉลี่ย	Z1	Z2	Z3	เฉลี่ย	T1	T2	T3	เฉลี่ย	P1	P2	P3	เฉลี่ย
0.53	0.53	0.53	0.53	1052.55	1054.60	1052.55	1053.23	0.22	0.22	0.22	0.22	10.75	10.90	10.80	10.82	1184.29	1203.16	1189.80	1192.42
0.55	0.55	0.55	0.55	1083.28	1085.33	1083.28	1083.97	0.20	0.20	0.19	0.20	9.90	10.20	9.40	9.83	1122.50	1158.70	1065.81	1115.67
0.54	0.54	0.55	0.54	1079.19	1068.94	1081.24	1076.45	0.17	0.17	0.19	0.18	8.65	8.70	9.50	8.95	977.06	973.38	1075.11	1008.51
0.54	0.54	0.55	0.54	1064.84	1066.89	1089.43	1073.72	0.18	0.17	0.17	0.18	9.05	8.65	8.55	8.75	1008.65	965.93	974.93	983.17
0.54	0.54	0.54	0.54	1064.84	1064.84	1066.89	1065.53	0.20	0.20	0.21	0.20	10.10	10.20	10.30	10.20	1125.68	1136.83	1150.18	1137.56
0.53	0.53	0.52	0.53	1042.30	1042.30	1038.21	1040.94	0.26	0.25	0.24	0.25	13.00	12.45	12.05	12.50	1418.23	1358.23	1309.42	1361.96
0.54	0.53	0.53	0.53	1062.79	1058.70	1054.60	1058.70	0.21	0.20	0.20	0.20	10.25	10.10	9.95	10.10	1140.20	1119.18	1098.29	1119.23
0.53	0.53	0.53	0.53	1048.45	1048.45	1054.60	1050.50	0.26	0.25	0.26	0.26	12.95	12.65	13.00	12.87	1421.11	1388.18	1434.96	1414.75
0.54	0.54	0.54	0.54	1064.84	1070.99	1077.14	1070.99	0.20	0.20	0.19	0.20	10.20	9.85	9.25	9.77	1136.83	1104.15	1042.85	1094.61
0.54	0.54	0.54	0.54	1062.79	1064.84	1064.84	1064.16	0.21	0.19	0.22	0.21	10.35	9.65	10.80	10.27	1151.32	1075.53	1203.70	1143.52
0.54	0.54	0.54	0.54	1062.59	1062.59	1066.28	1063.82	0.21	0.21	0.21	0.21	10.52	10.34	10.36	10.41	1168.59	1148.33	1154.50	1157.14

ตารางผนวกที่ ๖ ผลการทดสอบหาความต้องการกำลังขับเคลื่อนแปรของเครื่องจักรที่ ๖ (ความเร็วรอบแปร 1080 รอบ/นาที และความรอบเร็วชุดป้อน 36.25 รอบ/นาที)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)	เส้นผ่าศูนย์กลางอ้อย (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)		น้ำหนักที่หายไป (กรัม)	% น้ำหนักที่หายไป	เวลาทำงาน (วินาที)	อัตราการทำงาน (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ซม. ²)	พื้นที่เปลือกที่เหลือ (ซม. ²)	% เปลือกที่เหลือ	% ความสะอาด
		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนตัด	หลังตัด								
1	100	2.39	2.89	3.05	2.78	793.53	772.70	20.83	2.62	14.81	192.89	871.87	244.56	28.05	71.95
2	100	2.64	2.49	2.83	2.65	608.43	590.91	17.52	2.88	18.50	118.40	833.15	198.31	23.80	76.20
3	100	3.80	3.94	4.00	3.91	1317.78	1288.15	29.63	2.25	9.95	476.78	1228.79	269.90	21.96	78.04
4	100	3.59	3.63	3.43	3.55	1083.93	1060.62	23.31	2.15	9.95	392.18	1114.70	275.07	24.68	75.32
5	100	2.75	2.86	2.47	2.69	707.19	690.41	16.78	2.37	12.55	202.86	845.71	165.15	19.53	80.47
6	100	2.86	2.63	2.58	2.69	641.86	627.01	14.85	2.31	16.24	142.28	844.66	231.87	27.45	72.55
7	100	2.79	2.98	2.92	2.90	754.17	732.44	21.73	2.88	17.52	154.97	909.55	192.53	21.17	78.83
8	100	2.78	2.98	3.17	2.98	699.43	681.99	17.44	2.49	23.06	109.19	934.67	167.34	17.90	82.10
9	100	3.45	3.21	3.48	3.38	932.86	905.42	27.44	2.94	11.91	281.97	1061.32	172.96	16.30	83.70
10	100	3.08	3.23	3.01	3.11	732.76	709.53	23.23	3.17	15.25	172.98	975.49	124.44	12.76	87.24
เฉลี่ย	100	3.01	3.08	3.09	3.06	827.19	805.92	21.28	2.61	14.97	224.45	961.99	204.21	21.36	78.64

ตารางผนวกที่ ๓๖ (ต่อ)

CH1= วัดความเร็วรอบ หน่วยโวลต์				ความเร็วรอบ (รอบ/นาที) {y = 2049x - 35.47}				CH3= วัดแรงบิด หน่วยโวลต์				แรงบิด (นิวตันเมตร) {2V = 100 Nm}				กำลัง (วัตต์) {P=2pnT/60}			
V1	V2	V3	เฉลี่ย	Y1	Y2	Y3	เฉลี่ย	Z1	Z2	Z3	เฉลี่ย	T1	T2	T3	เฉลี่ย	P1	P2	P3	เฉลี่ย
0.54	0.54	0.55	0.54	1079.19	1075.09	1083.28	1079.19	0.10	0.10	0.10	0.10	5.20	4.85	4.95	5.00	587.36	545.75	561.25	564.79
0.54	0.54	0.54	0.54	1075.09	1079.19	1077.14	1077.14	0.18	0.15	0.16	0.16	8.95	7.40	7.85	8.07	1007.11	835.87	885.01	909.33
0.54	0.54	0.54	0.54	1077.14	1070.99	1075.09	1074.41	0.06	0.07	0.17	0.10	3.15	3.40	8.60	5.05	355.13	381.13	967.72	567.99
0.54	0.54	0.54	0.54	1066.89	1066.89	1070.99	1068.26	0.16	0.12	0.13	0.14	8.15	6.05	6.60	6.93	910.09	675.59	739.84	775.18
0.54	0.54	0.54	0.54	1077.14	1075.09	1079.19	1077.14	0.14	0.16	0.18	0.16	7.15	8.15	8.95	8.08	806.09	917.09	1010.95	911.37
0.54	0.54	0.54	0.54	1079.19	1075.09	1077.14	1077.14	0.17	0.16	0.15	0.16	8.70	7.90	7.40	8.00	982.71	888.95	834.28	901.98
0.54	0.54	0.55	0.54	1075.09	1079.19	1083.28	1079.19	0.13	0.12	0.13	0.12	6.60	5.85	6.25	6.23	742.67	660.79	708.65	704.03
0.54	0.55	0.54	0.54	1075.09	1081.24	1079.19	1078.50	0.12	0.09	0.10	0.10	5.85	4.65	4.90	5.13	658.28	526.24	553.48	579.33
0.54	0.54	0.54	0.54	1075.09	1073.04	1070.99	1073.04	0.15	0.09	0.13	0.12	7.40	4.25	6.45	6.03	832.69	477.32	723.03	677.68
0.54	0.54	0.54	0.54	1073.04	1077.14	1075.09	1075.09	0.09	0.10	0.18	0.12	4.45	4.75	9.10	6.10	499.79	535.52	1023.99	686.43
0.54	0.54	0.54	0.54	1075.29	1075.29	1077.14	1075.91	0.13	0.11	0.14	0.13	6.56	5.73	7.11	6.46	738.19	644.42	800.82	727.81

ตารางผนวกที่ ๗ ผลการทดสอบหาความต้องการกำลังขับเคลื่อนของเครื่องขัดผิวท่อนอ้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 7 (ความเร็วรอบแปรจัด 1152 รอบ/นาที และความรอบเร็วชุดป้อน 16.11 รอบ/นาที)

ลำ	ความยาว (ซม.)	เส้นผ่าศูนย์กลางอ้อย (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)		น้ำหนักที่หายไป (กรัม)	% น้ำหนักที่หายไป	เวลาทำงาน (วินาที)	อัตราการทำงาน (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ซม. ²)	พื้นที่เปลือกที่เหลือ (ซม. ²)	%เปลือกที่เหลือ	%ความสะอาด
		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด								
1	100	3.29	3.18	3.29	3.25	973.24	941.48	31.76	3.26	30.00	116.79	1021.55	142.20	13.92	86.08
2	100	3.53	3.40	3.18	3.37	1017.54	978.93	38.61	3.79	23.00	159.27	1058.18	173.53	16.40	83.60
3	100	3.48	3.70	3.66	3.61	1119.85	1086.70	33.15	2.96	21.00	191.97	1134.59	149.19	13.15	86.85
4	100	2.96	3.10	2.93	3.00	866.94	844.17	22.77	2.63	22.00	141.86	940.95	94.52	10.05	89.95
5	100	3.23	3.35	3.46	3.35	1059.22	1038.02	21.20	2.00	15.00	254.21	1050.85	222.58	21.18	78.82
6	100	3.55	3.80	3.19	3.51	1003.05	930.65	72.40	7.22	26.00	138.88	1103.19	49.54	4.49	95.51
7	100	2.84	2.90	2.90	2.88	720.47	692.13	28.34	3.93	29.00	89.44	904.32	99.33	10.98	89.02
8	100	3.39	3.11	2.94	3.15	904.41	873.05	31.36	3.47	30.00	108.53	988.05	139.98	14.17	85.83
9	100	3.38	3.15	2.92	3.15	888.59	848.90	39.69	4.47	32.00	99.97	989.10	124.65	12.60	87.40
10	100	3.80	3.33	3.15	3.43	1010.39	987.79	22.60	2.24	20.00	181.87	1075.97	144.54	13.43	86.57
เฉลี่ย	100	3.35	3.30	3.16	3.27	956.37	922.18	34.19	3.60	24.80	148.28	1026.68	134.01	13.05	86.95

ตารางผนวกที่ ๗ (ต่อ)

CH1= วัดความเร็วรอบ				ความเร็วรอบ (รอบ/นาที)				CH3= วัดแรงบิด				แรงบิด (นิวตันเมตร)				กำลัง (วัตต์)			
หน่วยโวลต์				{y = 2049x - 35.47}				หน่วยโวลต์				{2V = 100 Nm}				{P=2pnT/60}			
V1	V2	V3	เฉลี่ย	Y1	Y2	Y3	เฉลี่ย	Z1	Z2	Z3	เฉลี่ย	T1	T2	T3	เฉลี่ย	P1	P2	P3	เฉลี่ย
0.58	0.58	0.59	0.58	1155.00	1157.05	1167.29	1162.85	0.15	0.15	0.14	0.15	7.40	7.25	7.10	7.25	894.59	878.01	867.45	880.02
0.59	0.59	0.59	0.59	1163.20	1167.29	1167.29	1156.37	0.18	0.16	0.16	0.17	8.95	8.10	8.20	8.42	1089.64	989.63	1001.85	1027.04
0.58	0.58	0.58	0.58	1146.80	1146.80	1146.80	1153.63	0.19	0.18	0.19	0.18	9.35	8.95	9.40	9.23	1122.30	1074.29	1128.30	1108.30
0.58	0.58	0.59	0.58	1155.00	1161.15	1165.24	1153.97	0.17	0.16	0.16	0.16	8.50	7.95	8.00	8.15	1027.56	966.19	975.70	989.82
0.58	0.58	0.58	0.58	1148.85	1144.75	1148.85	1146.80	0.20	0.19	0.21	0.20	10.10	9.25	10.45	9.93	1214.49	1108.31	1256.58	1193.13
0.58	0.58	0.58	0.58	1146.80	1146.80	1144.75	1153.97	0.18	0.19	0.21	0.19	8.95	9.45	10.35	9.58	1074.29	1134.30	1240.11	1149.57
0.58	0.59	0.58	0.58	1155.00	1171.39	1159.10	1159.10	0.15	0.15	0.15	0.15	7.30	7.55	7.40	7.42	882.50	925.67	897.76	901.98
0.58	0.58	0.58	0.58	1159.10	1152.95	1157.05	1158.76	0.16	0.17	0.17	0.17	7.90	8.30	8.55	8.25	958.42	1001.61	1035.44	998.49
0.59	0.58	0.58	0.58	1163.20	1159.10	1161.15	1159.10	0.15	0.16	0.15	0.15	7.50	7.90	7.65	7.68	913.11	958.42	929.73	933.75
0.59	0.58	0.58	0.58	1165.24	1150.90	1155.00	1156.67	0.17	0.18	0.18	0.18	8.65	8.95	9.20	8.93	1054.97	1078.13	1112.19	1081.76
0.58	0.58	0.58	0.58	1155.82	1155.82	1157.25	0.58	0.17	0.17	0.17	0.17	8.46	8.37	8.63	8.49	1023.45	1011.96	1045.32	1026.91

ตารางผนวกที่ ๘ ผลการทดสอบหาความต้องการกำลังขับเคลื่อนของเครื่องจักรที่ต่ออ้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ ๘ (ความเร็วรอบแปรจัต 1152 รอบ/นาที และความรอบเร็วชุดป้อน 24.167 รอบ/นาที)

ลำ	ความยาว (ซม.)	เส้นผ่าศูนย์กลางอ้อย (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)		น้ำหนัก ที่หายไป (กรัม)	% น้ำหนัก ที่หายไป	เวลา ทำงาน (วินาที)	อัตรา การ ทำงาน (กก./ ชม.)	พื้นที่ เปลือก (ซม. ²)	พื้นที่ เปลือกที่ เหลือ (ซม. ²)	%เปลือก ที่เหลือ	%ความ สะอาด
		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด								
1	100	3.40	3.40	3.50	3.43	1066.17	1052.35	13.82	1.30	14.96	256.56	1078.07	230.81	21.41	78.59
2	100	3.33	3.53	3.04	3.30	942.23	893.49	48.74	5.17	21.73	156.10	1036.20	181.73	17.54	82.46
3	100	3.72	3.64	3.34	3.57	1101.98	1080.59	21.39	1.94	20.04	197.96	1119.93	270.53	24.16	75.84
4	100	3.40	3.30	3.47	3.39	1000.19	965.48	34.71	3.47	25.30	142.32	1064.46	146.42	13.76	86.24
5	100	4.16	4.00	3.60	3.92	1265.63	1224.03	41.60	3.29	20.44	222.91	1230.88	161.58	13.13	86.87
6	100	2.80	2.90	3.00	2.90	931.46	904.01	27.45	2.95	36.44	92.02	910.60	137.53	15.10	84.90
7	100	3.73	3.32	3.10	3.38	961.79	931.83	29.96	3.12	18.15	190.77	1062.37	210.68	19.83	80.17
8	100	2.96	2.87	2.87	2.90	778.13	733.46	44.67	5.74	28.09	99.72	910.60	144.17	15.83	84.17
9	100	3.35	3.42	3.18	3.32	974.86	942.33	32.53	3.34	22.27	157.59	1041.43	149.24	14.33	85.67
10	100	3.47	3.85	3.89	3.74	1278.84	1237.42	41.42	3.24	18.38	250.48	1173.31	132.65	11.31	88.69
เฉลี่ย	100	3.43	3.42	3.30	3.38	1030.13	996.50	33.63	3.35	22.58	176.64	1062.79	176.53	16.64	83.36

ตารางผนวกที่ ค8 (ต่อ)

CH1= วัดความเร็วรอบ				ความเร็วรอบ (รอบ/นาที)				CH3= วัดแรงบิด				แรงบิด (นิวตันเมตร)				กำลัง (วัตต์)			
หน่วยโวลต์				{y = 2049x - 35.47}				หน่วยโวลต์				{2V = 100 Nm}				{P=2pnT/60}			
V1	V2	V3	เฉลี่ย	Y1	Y2	Y3	เฉลี่ย	Z1	Z2	Z3	เฉลี่ย	T1	T2	T3	เฉลี่ย	P1	P2	P3	เฉลี่ย
1.02	0.63	0.75	0.80	2054.51	1249.25	1491.04	1598.27	0.20	0.23	0.21	0.22	10.20	11.65	10.45	10.77	2193.39	1523.30	1630.84	1782.51
0.58	0.59	0.59	0.58	1152.95	1163.20	1163.20	1159.78	0.22	0.22	0.24	0.23	11.20	11.10	12.20	11.50	1351.56	1351.40	1485.32	1396.10
0.57	0.58	0.58	0.57	1130.41	1144.75	1150.90	1142.02	0.23	0.23	0.24	0.23	11.30	11.60	12.20	11.70	1336.97	1389.88	1469.62	1398.83
0.58	0.58	0.59	0.58	1155.00	1146.80	1163.20	1155.00	0.25	0.24	0.23	0.24	12.30	11.75	11.40	11.82	1486.95	1410.38	1387.92	1428.42
0.58	0.58	0.57	0.58	1155.00	1155.00	1140.66	1150.22	0.24	0.26	0.27	0.25	11.95	12.85	13.35	12.72	1444.63	1553.44	1593.84	1530.64
0.58	0.58	0.58	0.58	1152.95	1157.05	1150.90	1153.63	0.23	0.25	0.22	0.23	11.50	12.25	11.00	11.58	1387.77	1483.53	1325.07	1398.79
0.58	0.58	0.58	0.58	1150.90	1148.85	1152.95	1150.90	0.23	0.18	0.19	0.20	11.30	8.90	9.25	9.82	1361.21	1070.19	1116.25	1182.55
0.59	0.69	0.64	0.64	1165.24	1376.29	1282.04	1274.52	0.19	0.18	0.18	0.19	9.60	9.15	9.05	9.27	1170.84	1318.07	1214.39	1234.43
0.58	0.58	0.60	0.58	1144.75	1146.80	1189.83	1160.46	0.23	0.21	0.23	0.22	11.35	10.40	11.50	11.08	1359.93	1248.33	1432.16	1346.81
0.65	0.62	0.57	0.61	1290.23	1232.86	1138.61	1220.57	0.27	0.29	0.28	0.28	13.55	14.70	13.80	14.02	1829.85	1896.88	1644.60	1790.45
0.63	0.60	0.60	0.61	1255.20	1192.09	1202.33	1216.54	0.23	0.23	0.23	0.23	11.43	11.44	11.42	11.43	1492.31	1424.54	1430.00	1448.95

ตารางผนวกที่ ๙ ผลการทดสอบหาความต้องการกำลังขับเคลื่อนแปรปรวนของเครื่องจักรที่ ๙ (ความเร็วรอบแปรปรวน 1152 รอบ/นาที และความรอบเร็วชุดป้อน 36.25 รอบ/นาที)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)	เส้นผ่าศูนย์กลางอ้อย (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)		น้ำหนักที่หายไป (กรัม)	% น้ำหนักที่หายไป	เวลาทำงาน (วินาที)	อัตราการทำงาน (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ซม. ²)	พื้นที่เปลือกที่เหลือ (ซม. ²)	% เปลือกที่เหลือ	% ความสะอาด
		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด								
1	100	3.39	3.03	3.06	3.16	877.22	852.13	25.09	2.86	20.48	154.20	992.24	185.68	18.71	81.29
2	100	2.94	2.56	2.89	2.80	647.35	629.23	18.12	2.80	14.47	161.05	878.15	151.95	17.30	82.70
3	100	3.41	3.23	3.28	3.31	966.81	945.69	21.12	2.18	11.36	306.38	1038.29	197.90	19.06	80.94
4	100	3.24	2.96	3.41	3.20	872.28	844.11	28.17	3.23	25.89	121.29	1005.85	43.93	4.37	95.63
5	100	2.92	2.58	2.66	2.72	627.75	610.43	17.32	2.76	20.85	108.39	854.08	88.33	10.34	89.66
6	100	3.10	3.14	2.94	3.06	854.95	820.61	34.34	4.02	15.92	193.33	960.84	185.41	19.30	80.70
7	100	3.37	3.20	3.20	3.26	986.04	964.77	21.27	2.16	14.57	243.63	1022.59	397.14	38.84	61.16
8	100	2.62	2.78	2.46	2.62	635.21	618.97	16.24	2.56	15.17	150.74	822.68	188.04	22.86	77.14
9	100	3.04	2.68	2.75	2.82	709.56	688.77	20.79	2.93	20.44	124.97	886.53	135.12	15.24	84.76
10	100	3.73	3.68	3.35	3.59	1045.10	1001.02	44.08	4.22	16.12	233.40	1126.21	162.15	14.40	85.60
เฉลี่ย	100	3.18	2.98	3.00	3.05	822.23	797.57	24.65	2.97	17.53	179.74	958.75	173.56	18.10	81.90

ตารางผนวกที่ ๙ (ต่อ)

CH1= วัดความเร็วรอบ				ความเร็วรอบ (รอบ/นาที)				CH3= วัดแรงบิด				แรงบิด (นิวตันเมตร)				กำลัง (วัตต์)			
หน่วยโวลต์				{y = 2049x - 35.47}				หน่วยโวลต์				{2V = 100 Nm}				{P=2pnT/60}			
V1	V2	V3	เฉลี่ย	Y1	Y2	Y3	เฉลี่ย	Z1	Z2	Z3	เฉลี่ย	T1	T2	T3	เฉลี่ย	P1	P2	P3	เฉลี่ย
0.58	0.58	0.58	0.58	1155.00	1159.10	1157.05	1157.05	0.25	0.19	0.16	0.20	12.70	9.50	8.10	10.10	1535.30	1152.53	980.95	1222.93
0.58	0.59	0.58	0.58	1159.10	1163.20	1161.15	1161.15	0.13	0.20	0.18	0.17	6.25	9.80	9.15	8.40	758.24	1193.13	1112.03	1021.13
0.58	0.59	0.58	0.58	1161.15	1163.20	1159.10	1161.15	0.14	0.19	0.16	0.16	7.05	9.30	8.10	8.15	856.81	1132.25	982.68	990.58
0.58	0.58	0.58	0.58	1161.15	1159.10	1157.05	1159.10	0.15	0.17	0.16	0.16	7.30	8.40	8.15	7.95	887.19	1019.08	987.00	964.42
0.59	0.59	0.59	0.59	1167.29	1173.44	1169.34	1170.03	0.14	0.20	0.13	0.16	7.10	9.90	6.30	7.77	867.45	1215.92	771.06	951.48
0.58	0.58	0.58	0.58	1161.15	1157.05	1159.10	1159.10	0.13	0.13	0.14	0.14	6.70	6.70	7.00	6.80	814.27	811.40	849.23	824.97
0.59	0.58	0.58	0.58	1171.39	1159.10	1157.05	1162.51	0.15	0.18	0.16	0.16	7.25	9.05	7.95	8.08	888.89	1097.94	962.78	983.20
0.58	0.58	0.58	0.58	1161.15	1159.10	1157.05	1159.10	0.12	0.22	0.19	0.18	6.20	10.75	9.65	8.87	753.51	1304.18	1168.66	1075.45
0.59	0.58	0.58	0.58	1163.20	1161.15	1159.10	1161.15	0.17	0.12	0.22	0.17	8.25	5.90	10.90	8.35	1004.42	717.05	1322.38	1014.61
0.58	0.58	0.58	0.58	1157.05	1155.00	1152.95	1155.00	0.21	0.21	0.18	0.20	10.40	10.65	9.15	10.07	1259.49	1287.48	1104.18	1217.05
0.58	0.58	0.58	0.58	1161.76	1160.94	1158.89	1160.53	0.16	0.18	0.17	0.17	7.92	9.00	8.45	8.45	962.56	1093.09	1024.09	1026.58

ตารางผนวกที่ ค10 ผลการทดสอบหาความสามารถในการทำงานเครื่องจักรตัดฟิวท่อนอ้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 1 (ความเร็วรอบแปรจัด 864 รอบ/นาที่ และความรอบเร็วชุดป้อน 16.11 รอบ/นาที่)

ลำ	ความยาว (ซม.)		ความตรง	เส้นผ่าศูนย์กลาง (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)			นน.ที่ หายไป1 (กรัม)	นน.ที่ หายไป2 (กรัม)	%นน.1ที่ หายไป	%นน.2ที่ หายไป
	L1	L2		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนจัด	หลังจัด 1	หลังจัด 2				
	1	126		128	0.98	3.68	3.30	3.29	3.42	1289.94				
2	130	131	0.99	3.99	3.62	3.24	3.62	1444.27	1406.67	1394.22	37.60	12.45	2.60	0.86
3	124	126	0.98	2.89	2.89	2.94	2.91	945.40	933.21	922.83	12.19	10.38	1.29	1.10
4	120	122	0.98	3.44	2.98	3.04	3.15	1146.27	1126.48	1119.38	19.79	7.10	1.73	0.62
5	120	121	0.99	3.64	3.37	3.29	3.43	1164.92	1154.65	1139.19	10.27	15.46	0.88	1.33
6	123	124	0.99	3.50	3.33	3.00	3.28	931.68	917.58	908.86	14.10	8.72	1.51	0.94
7	122	123	0.99	3.47	3.14	2.96	3.19	1024.32	1017.79	1007.76	6.53	10.03	0.64	0.98
8	125	129	0.97	3.59	3.50	3.00	3.36	1117.35	1107.11	1098.71	10.24	8.40	0.92	0.75
9	122	126	0.97	3.67	3.44	3.44	3.52	1244.44	1236.77	1225.14	7.67	11.63	0.62	0.93
10	121	123	0.98	3.05	3.11	3.11	3.09	990.02	977.10	968.23	12.92	8.87	1.31	0.90
รวม	1233	1253	-	34.92	32.68	31.31	32.97	11298.61	11162.60	11058.09	136.01	104.51	-	-
เฉลี่ย	123.3	125.3	0.98	3.49	3.27	3.13	3.30	1129.86	1116.26	1105.81	13.60	10.45	1.19	0.93

ตารางผนวกที่ ค10 (ต่อ)

ลำดับ	เวลา ทำงาน 1 (วินาที)	เวลา ทำงาน 2 (วินาที)	อัตราการทำงาน 1 (กก./ชม.)	อัตราการทำงาน 1 (กก./ชม.)	พื้นที่ เปลือก (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ1 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ2 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ ออกมากขึ้น	%เปลือกที่ เหลือ 1	%เปลือกที่ เหลือ 2	%ความ สะอาด1	%ความ สะอาด2
1	18.12	28.05	-	-	1375.91	619.59	440.17	179.42	45.03	31.99	54.97	68.01
2	24.66	10.67	-	-	1487.68	488.41	347.78	140.63	32.83	23.38	67.17	76.62
3	24.75	18.70	-	-	1149.99	340.19	269.35	70.84	29.58	23.42	70.42	76.58
4	12.50	11.70	-	-	1207.98	331.87	299.15	32.72	27.47	24.76	72.53	75.24
5	12.29	13.92	-	-	1304.46	417.86	168.55	249.31	32.03	12.92	67.97	87.08
6	15.60	15.24	-	-	1275.80	343.58	226.79	116.80	26.93	17.78	73.07	82.22
7	14.21	16.09	-	-	1232.04	438.02	229.70	208.32	35.55	18.64	64.45	81.36
8	12.93	13.15	-	-	1362.35	421.62	182.28	239.34	30.95	13.38	69.05	86.62
9	11.75	14.80	-	-	1391.33	513.30	301.49	211.81	36.89	21.67	63.11	78.33
10	13.96	14.15	-	-	1193.42	361.08	262.50	98.58	30.26	22.00	69.74	78.00
รวม	160.77	156.47	253.00	128.22	12980.97	4275.51	2727.75	1547.76	-	-	-	-
เฉลี่ย	16.08	15.65	-	-	1298.10	427.55	272.77	154.78	32.94	20.99	67.25	79.01

ตารางผนวกที่ ค11 ผลการทดสอบหาความสามารถในการทำงานเครื่องขัดผิวท่อน้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 2 (ความเร็วรอบแปรงจัด 864 รอบ/นาที่ และความรอบเร็วชุดป้อน 24.167 รอบ/นาที่)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)		ความตรง	เส้นผ่าศูนย์กลาง (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)			นน.ที่ หายไป1 (กรัม)	นน.ที่ หายไป2 (กรัม)	%นน.1ที่ หายไป	%นน.2ที่ หายไป
	L1	L2		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด 1	หลังขัด 2				
1	127	131	0.97	3.17	3.44	2.89	3.17	1066.12	1059.27	1052.89	6.85	13.23	0.64	1.24
2	124	126	0.98	3.21	3.37	3.48	3.35	1259.34	1249.59	1239.22	9.75	20.12	0.77	1.60
3	118	119	0.99	3.59	3.41	2.96	3.32	1056.48	1047.38	1040.14	9.10	16.34	0.86	1.55
4	120	123	0.98	3.29	3.29	3.04	3.21	965.48	955.53	947.41	9.95	18.07	1.03	1.87
5	119	123	0.97	3.39	3.18	2.83	3.13	951.82	943.80	936.42	8.02	15.40	0.84	1.62
6	117	119	0.98	3.21	3.26	3.02	3.16	1004.37	995.69	988.06	8.68	16.31	0.86	1.62
7	118	122	0.97	2.81	2.81	2.99	2.87	869.92	861.28	853.04	8.64	16.88	0.99	1.94
8	120	125	0.96	3.18	3.39	2.88	3.15	1110.97	1101.52	1092.82	9.45	18.15	0.85	1.63
9	122	123	0.99	3.07	2.85	2.80	2.91	860.44	849.04	839.72	11.40	20.72	1.32	2.41
10	120	125	0.96	3.37	3.08	2.88	3.11	1013.83	1004.82	994.79	9.01	19.04	0.89	1.88
รวม	1205	1236	-	32.29	32.08	29.77	31.38	10158.77	10067.92	9984.51	90.85	174.26	-	-
เฉลี่ย	120.5	123.6	0.98	3.23	3.21	2.98	3.14	1015.88	1006.79	998.45	9.09	17.43	0.91	1.74

ตารางผนวกที่ ก11 (ต่อ)

ลำดับ	เวลา ทำงาน 1 (วินาที)	เวลา ทำงาน 2 (วินาที)	อัตราการ ทำงาน 1 (กก./ชม.)	อัตราการ ทำงาน 1 (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ1 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ2 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ ออกมากขึ้น	%เปลือกที่ เหลือ 1	%เปลือกที่ เหลือ 2	%ความ สะอาด1	%ความ สะอาด2
1	13.22	10.58	-	-	1302.58	435.84	407.98	27.86	33.46	31.32	66.54	68.68
2	8.98	7.00	-	-	1326.71	408.02	355.20	52.81	30.75	26.77	69.25	73.23
3	8.71	8.90	-	-	1240.55	297.82	209.96	87.86	24.01	16.92	75.99	83.08
4	12.58	11.80	-	-	1238.48	315.04	186.99	128.05	25.44	15.10	74.56	84.90
5	10.53	11.80	-	-	1210.16	318.61	201.50	117.11	26.33	16.65	73.67	83.35
6	9.74	8.98	-	-	1182.01	389.13	227.89	161.24	32.92	19.28	67.08	80.72
7	11.99	12.32	-	-	1099.44	401.02	166.35	234.68	36.48	15.13	63.52	84.87
8	9.54	7.98	-	-	1236.38	409.83	298.86	110.98	33.15	24.17	66.85	75.83
9	12.99	11.81	-	-	1122.61	244.27	122.73	121.55	21.76	10.93	78.24	89.07
10	11.38	11.67	-	-	1220.68	405.13	236.15	168.98	33.19	19.35	66.81	80.65
รวม	109.66	102.84	333.50	172.10	12179.59	3624.72	2413.60	1211.12	-	-	-	-
เฉลี่ย	10.97	10.28	-	-	1217.96	362.47	241.36	121.11	29.75	19.56	70.25	80.44

ตารางผนวกที่ ค12 ผลการทดสอบหาความสามารถในการทำงานเครื่องขัดผิวท่อน้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 3 (ความเร็วรอบแปรงจัด 864 รอบ/นาที่ และความรอบเร็วชุดป้อน 36.25 รอบ/นาที่)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)		ความตรง	เส้นผ่าศูนย์กลาง (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)			นน.ที่ หายไป1 (กรัม)	นน.ที่ หายไป2 (กรัม)	%นน.1ที่ หายไป	%นน.2ที่ หายไป
	L1	L2		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด 1	หลังขัด 2				
1	120	122	0.98	2.92	3.18	3.61	3.24	1077.88	1061.63	1045.32	16.25	32.56	1.51	3.02
2	118	119	0.99	2.66	3.22	3.20	3.03	989.96	980.90	975.15	9.06	14.81	0.92	1.50
3	121	123	0.98	3.70	3.28	3.18	3.39	1109.52	1098.03	1089.42	11.49	20.10	1.04	1.81
4	117	118	0.99	3.76	3.62	3.55	3.64	1270.38	1252.93	1241.56	17.45	28.82	1.37	2.27
5	123	124	0.99	3.47	3.51	3.91	3.63	1325.99	1309.66	1297.47	16.33	28.52	1.23	2.15
6	121	123	0.98	2.76	2.85	3.30	2.97	880.85	875.02	871.56	5.83	9.29	0.66	1.05
7	117	119	0.98	2.89	2.88	2.93	2.90	817.22	809.34	804.02	7.88	13.20	0.96	1.62
8	120	122	0.98	2.87	3.62	3.86	3.45	1255.90	1243.22	1232.47	12.68	23.43	1.01	1.87
9	115	118	0.97	3.41	3.23	3.26	3.30	1146.15	1139.73	1131.23	6.42	14.92	0.56	1.30
10	118	119	0.99	3.04	2.98	2.82	2.95	875.25	867.22	862.55	8.03	12.70	0.92	1.45
รวม	1190	1207	-	31.48	32.37	33.62	32.49	10749.10	10637.68	10550.75	111.42	198.35	-	-
เฉลี่ย	119	120.7	0.99	3.15	3.24	3.36	3.25	1074.91	1063.77	1055.08	11.14	19.84	1.02	1.80

ตารางผนวกที่ ค12 (ต่อ)

ลำดับ	เวลา ทำงาน 1 (วินาที)	เวลา ทำงาน 2 (วินาที)	อัตราการ ทำงาน 1 (กก./ชม.)	อัตราการ ทำงาน 1 (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ1 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ2 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ ออกมากขึ้น	%เปลือกที่ เหลือ 1	%เปลือกที่ เหลือ 2	%ความ สะอาด1	%ความ สะอาด2
1	10.85	12.45	-	-	1239.90	256.96	106.95	150.02	20.72	8.63	79.28	91.37
2	9.80	8.70	-	-	1130.94	347.60	299.08	48.52	30.74	26.45	69.26	73.55
3	11.45	8.94	-	-	1308.00	488.51	327.78	160.73	37.35	25.06	62.65	74.94
4	8.57	10.77	-	-	1349.93	284.41	158.19	126.22	21.07	11.72	78.93	88.28
5	7.33	9.33	-	-	1413.38	302.52	158.21	144.30	21.40	11.19	78.60	88.81
6	9.04	7.45	-	-	1147.07	468.22	298.08	170.14	40.82	25.99	59.18	74.01
7	9.14	7.90	-	-	1083.61	284.04	172.17	111.87	26.21	15.89	73.79	84.11
8	6.87	7.27	-	-	1321.63	409.67	253.12	156.55	31.00	19.15	69.00	80.85
9	8.85	11.54	-	-	1222.72	509.03	353.89	155.14	41.63	28.94	58.37	71.06
10	10.39	9.02	-	-	1101.05	365.11	289.86	75.25	33.16	26.33	66.84	73.67
รวม	92.29	93.37	419.30	208.43	12318.23	3716.08	2417.34	1298.74	-	-	-	-
เฉลี่ย	9.23	9.34	-	-	1231.82	371.61	241.73	129.87	30.41	19.93	69.59	80.07

ตารางผนวกที่ ค13 ผลการทดสอบหาความสามารถในการทำงานเครื่องขัดผิวท่อน้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 4 (ความเร็วรอบแปรจัต 1080 รอบ/นาที่ และความรอบเร็วชุดป้อน 16.11 รอบ/นาที่)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)		ความตรง	เส้นผ่าศูนย์กลาง (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)			นน.ที่ หายไป1 (กรัม)	นน.ที่ หายไป2 (กรัม)	%นน.1ที่ หายไป	%นน.2ที่ หายไป
	L1	L2		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด 1	หลังขัด 2				
1	123	125	0.98	3.55	3.41	3.54	3.50	1222.34	1196.00	1134.93	26.34	87.41	2.15	7.15
2	114	116	0.98	3.18	3.27	3.06	3.17	1034.33	1011.85	989.54	22.48	44.79	2.17	4.33
3	119	120	0.99	2.79	3.14	3.08	3.00	936.93	884.48	869.73	52.45	67.20	5.60	7.17
4	110	112	0.98	3.06	3.23	3.55	3.28	965.56	946.07	930.03	19.49	35.53	2.02	3.68
5	128	130	0.98	3.12	3.06	3.04	3.07	1075.88	1055.43	1038.59	20.45	37.29	1.90	3.47
6	124	125	0.99	3.29	3.61	3.65	3.52	1305.97	1285.31	1266.28	20.66	39.69	1.58	3.04
7	120	121	0.99	3.50	3.45	3.91	3.62	1336.49	1272.45	1235.53	64.04	100.96	4.79	7.55
8	118	122	0.97	3.25	3.15	3.21	3.20	1058.20	1041.92	1027.66	16.28	30.54	1.54	2.89
9	119	121	0.98	2.84	3.19	3.25	3.09	1021.86	1007.83	991.80	14.03	30.06	1.37	2.94
รวม	1075	1092	-	28.58	29.51	30.29	29.46	9957.56	9701.34	9484.09	256.22	473.47	-	-
เฉลี่ย	119.44	121.33	0.98	3.18	3.28	3.37	3.27	1106.40	1077.93	1053.79	28.47	52.61	2.57	4.69

ตารางผนวกที่ ค13 (ต่อ)

ลำดับ	เวลา ทำงาน 1 (วินาที)	เวลา ทำงาน 2 (วินาที)	อัตราการ ทำงาน 1 (กก./ชม.)	อัตราการ ทำงาน 1 (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ1 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ2 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ ออกมากขึ้น	%เปลือกที่ เหลือ 1	%เปลือกที่ เหลือ 2	%ความ สะอาด1	%ความ สะอาด2
1	19.96	14.42	-	-	1373.75	337.16	234.28	102.88	24.54	17.05	75.46	82.95
2	16.97	18.24	-	-	1154.64	524.83	295.12	229.71	45.45	25.56	54.55	74.44
3	29.13	27.46	-	-	1131.66	209.80	133.13	76.67	18.54	11.76	81.46	88.24
4	14.66	18.50	-	-	1153.51	421.48	185.17	236.31	36.54	16.05	63.46	83.95
5	11.31	7.95	-	-	1254.53	341.81	330.95	10.86	27.25	26.38	72.75	73.62
6	13.59	8.47	-	-	1380.29	352.13	270.94	81.19	25.51	19.63	74.49	80.37
7	35.10	15.80	-	-	1375.38	332.25	42.36	289.89	24.16	3.08	75.84	96.92
8	9.75	18.91	-	-	1227.13	390.71	252.73	137.98	31.84	20.60	68.16	79.40
9	13.97	16.71	-	-	1175.28	524.34	328.70	195.64	44.61	27.97	55.39	72.03
รวม	164.44	146.46	218.00	115.30	11226.18	3434.51	2073.38	1361.13	-	-	-	-
เฉลี่ย	18.27	16.27	-	-	1247.35	381.61	230.38	151.24	30.94	18.68	69.06	81.32

ตารางผนวกที่ ค14 ผลการทดสอบหาความสามารถในการทำงานเครื่องขัดผิวท่อน้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 5 (ความเร็วรอบแปรจัต 1080 รอบ/นาที่ และความรอบเร็วชุดป้อน 24.167 รอบ/นาที่)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)		ความตรง	เส้นผ่าศูนย์กลาง (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)			นน.ที่ หายไป1 (กรัม)	นน.ที่ หายไป2 (กรัม)	%นน.1ที่ หายไป	%นน.2ที่ หายไป
	L1	L2		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด 1	หลังขัด 2				
1	120	120	1.00	3.56	3.49	3.60	3.55	1207.66	1190.10	1176.71	17.56	30.95	1.45	2.56
2	126	130	0.97	2.97	3.14	3.29	3.13	1064.40	1049.71	1041.50	14.69	22.90	1.38	2.15
3	123	128	0.96	3.38	3.43	3.67	3.49	1226.23	1206.11	1194.73	20.12	31.50	1.64	2.57
4	124	124	1.00	3.34	3.02	3.42	3.26	1032.33	1017.85	1009.39	14.48	22.94	1.40	2.22
5	126	126	1.00	3.06	3.25	3.44	3.25	1150.83	1134.30	1124.51	16.53	26.32	1.44	2.29
6	122	124	0.98	3.18	3.07	3.05	3.10	977.32	954.53	941.59	22.79	35.73	2.33	3.66
7	125	127	0.98	3.23	3.06	3.32	3.20	1075.08	1057.09	1034.57	17.99	40.51	1.67	3.77
8	128	130	0.98	3.79	3.77	3.88	3.81	1461.57	1439.82	1424.64	21.75	36.93	1.49	2.53
9	117	118	0.99	3.08	3.09	3.39	3.19	952.75	938.57	926.57	14.18	26.18	1.49	2.75
10	125	126	0.99	3.21	3.07	3.14	3.14	1040.11	1024.11	1013.64	16.00	26.47	1.54	2.54
รวม	1236	1253	-	32.80	32.39	34.20	33.13	11188.28	11012.19	10887.85	176.09	300.43	-	-
เฉลี่ย	123.6	125.3	0.99	3.28	3.24	3.42	3.31	1118.83	1101.22	1088.79	17.61	30.04	1.58	2.70

ตารางผนวกที่ ก14 (ต่อ)

ลำดับ	เวลา ทำงาน 1 (วินาที)	เวลา ทำงาน 2 (วินาที)	อัตราการทำงาน 1 (กก./ชม.)	อัตราการทำงาน 1 (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ1 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ2 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ ออกมากขึ้น	%เปลือกที่ เหลือ 1	%เปลือกที่ เหลือ 2	%ความ สะอาด1	%ความ สะอาด2
1	7.70	11.33	-	-	1337.64	561.57	256.64	304.93	41.98	19.19	58.02	80.81
2	6.90	9.02	-	-	1279.03	517.81	372.60	145.21	40.48	29.13	59.52	70.87
3	9.79	8.34	-	-	1404.04	665.77	373.14	292.63	47.42	26.58	52.58	73.42
4	10.64	7.74	-	-	1269.31	659.14	443.73	215.41	51.93	34.96	48.07	65.04
5	13.26	7.23	-	-	1285.83	558.33	390.20	168.13	43.42	30.35	56.58	69.65
6	11.15	9.88	-	-	1207.02	458.65	343.20	115.44	38.00	28.43	62.00	71.57
7	8.13	9.54	-	-	1277.43	433.64	314.69	118.96	33.95	24.63	66.05	75.37
8	9.39	12.04	-	-	1556.60	518.31	354.50	163.81	33.30	22.77	66.70	77.23
9	8.24	7.96	-	-	1180.72	462.08	281.45	180.63	39.14	23.84	60.86	76.16
10	9.75	9.76	-	-	1242.31	569.71	455.06	114.66	45.86	36.63	54.14	63.37
รวม	94.95	92.84	424.20	214.48	13039.93	5404.99	3585.20	1819.80	-	-	-	-
เฉลี่ย	9.50	9.28	-	-	1303.99	540.50	358.52	181.98	41.55	27.65	58.45	72.35

ตารางผนวกที่ ค15 ผลการทดสอบหาความสามารถในการทำงานเครื่องขัดผิวท่อน้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 6 (ความเร็วรอบแปรงจัด 1080 รอบ/นาที่ และความรอบเร็วชุดป้อน 36.25 รอบ/นาที่)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)		ความตรง	เส้นผ่าศูนย์กลาง (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)			นน.ที่ หายไป1 (กรัม)	นน.ที่ หายไป2 (กรัม)	%นน.1ที่ หายไป	%นน.2ที่ หายไป
	L1	L2		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด 1	หลังขัด 2				
1	127	128	0.99	3.03	3.60	3.90	3.51	1385.31	1364.60	1351.17	20.71	34.14	1.49	2.46
2	120	120	1.00	3.11	3.27	3.33	3.24	1042.45	1024.62	1014.50	17.83	27.95	1.71	2.68
3	127	128	0.99	3.26	3.08	3.25	3.20	1073.05	1060.74	1052.00	12.31	21.05	1.15	1.96
4	125	128	0.98	3.18	2.99	3.12	3.10	934.41	921.22	913.52	13.19	20.89	1.41	2.24
5	121	125	0.97	3.29	3.28	3.30	3.29	1211.19	1194.84	1181.81	16.35	29.38	1.35	2.43
6	125	126	0.99	2.95	2.76	3.23	2.98	906.58	893.89	886.61	12.69	19.97	1.40	2.20
7	118	120	0.98	3.39	3.40	3.28	3.36	1104.02	1087.18	1077.46	16.84	26.56	1.53	2.41
8	124	126	0.98	3.39	3.34	3.68	3.47	1256.36	1240.94	1230.19	15.42	26.17	1.23	2.08
9	125	127	0.98	2.98	3.22	3.28	3.16	1074.92	1062.33	1053.02	12.59	21.90	1.17	2.04
10	122	122	1.00	3.31	3.24	3.22	3.26	1135.52	1119.47	1111.94	16.05	23.58	1.41	2.08
รวม	1234	1250	-	31.89	32.18	33.59	32.55	11123.81	10969.83	10872.22	153.98	251.59	-	-
เฉลี่ย	123.4	125	0.99	3.19	3.22	3.36	3.26	1112.38	1096.98	1087.22	15.40	25.16	1.39	2.26

ตารางผนวกที่ 15 (ต่อ)

ลำดับ	เวลา ทำงาน 1 (วินาที)	เวลา ทำงาน 2 (วินาที)	อัตราการ ทำงาน 1 (กก./ชม.)	อัตราการ ทำงาน 1 (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ1 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ2 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ ออกมากขึ้น	%เปลือกที่ เหลือ 1	%เปลือกที่ เหลือ 2	%ความ สะอาด1	%ความ สะอาด2
1	9.97	7.27	-	-	1410.74	564.86	449.73	115.14	40.04	31.88	59.96	68.12
2	4.52	7.72	-	-	1219.70	509.02	294.50	214.52	41.73	24.15	58.27	75.85
3	8.71	7.02	-	-	1284.80	550.13	342.40	207.73	42.82	26.65	57.18	73.35
4	8.03	6.58	-	-	1244.61	588.98	326.98	262.01	47.32	26.27	52.68	73.73
5	7.44	9.22	-	-	1291.33	590.25	317.20	273.05	45.71	24.56	54.29	75.44
6	6.76	6.86	-	-	1179.01	425.28	188.94	236.35	36.07	16.03	63.93	83.97
7	5.47	7.02	-	-	1264.79	547.40	230.22	317.18	43.28	18.20	56.72	81.80
8	7.77	8.18	-	-	1372.87	619.66	320.16	299.50	45.14	23.32	54.86	76.68
9	5.98	7.06	-	-	1260.14	630.90	370.36	260.54	50.07	29.39	49.93	70.61
10	6.71	6.30	-	-	1247.56	486.13	403.47	82.67	38.97	32.34	61.03	67.66
รวม	71.36	73.23	561.18	276.96	12775.56	5512.62	3243.95	2268.68	-	-	-	-
เฉลี่ย	7.14	7.32	-	-	1277.56	551.26	324.39	226.87	43.11	25.28	56.89	74.72

ตารางผนวกที่ ค16 ผลการทดสอบหาความสามารถในการทำงานเครื่องขัดผิวท่อน้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 7 (ความเร็วรอบแปรงจัด 1152 รอบ/นาที่ และความรอบเร็วชุดป้อน 16.11 รอบ/นาที่)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)		ความตรง	เส้นผ่าศูนย์กลาง (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)			นน.ที่ หายไป1 (กรัม)	นน.ที่ หายไป2 (กรัม)	%นน.1ที่ หายไป	%นน.2ที่ หายไป
	L1	L2		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด 1	หลังขัด 2				
1	122	123	0.99	3.35	3.43	3.77	3.52	1204.27	1177.21	1160.83	27.06	43.44	2.25	3.61
2	123	123	1.00	3.11	3.20	3.51	3.27	1032.96	1018.76	1006.46	14.20	26.50	1.37	2.57
3	128	129	0.99	3.58	3.31	3.28	3.39	1057.59	1035.24	1024.11	22.35	33.48	2.11	3.17
4	124	128	0.97	2.89	2.74	3.36	3.00	952.48	927.75	919.17	24.73	33.31	2.60	3.50
5	122	124	0.98	3.16	3.33	3.90	3.46	1247.42	1226.39	1215.61	21.03	31.81	1.69	2.55
6	116	117	0.99	2.70	2.72	3.15	2.86	878.37	862.45	856.07	15.92	22.30	1.81	2.54
7	117	117	1.00	3.01	3.04	3.50	3.18	1029.09	1004.78	996.61	24.31	32.48	2.36	3.16
8	120	123	0.98	2.98	2.96	3.24	3.06	957.56	936.39	926.72	21.17	30.84	2.21	3.22
9	123	124	0.99	3.11	3.21	3.50	3.27	1028.40	1002.34	990.82	26.06	37.58	2.53	3.65
10	126	128	0.98	2.88	3.25	3.75	3.29	1204.86	1184.48	1168.86	20.38	36.00	1.69	2.99
รวม	1221	1236	-	30.77	31.19	34.96	32.31	10593.00	10375.79	10265.26	217.21	327.74	-	-
เฉลี่ย	122.1	123.6	0.99	3.08	3.12	3.50	3.23	1059.30	1037.58	1026.53	21.72	32.77	2.06	3.09

ตารางผนวกที่ ก16 (ต่อ)

ลำ	เวลา ทำงาน 1 (วินาที)	เวลา ทำงาน 2 (วินาที)	อัตราการ ทำงาน 1 (กก./ชม.)	อัตราการ ทำงาน 1 (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ1 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ2 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ ออกมากขึ้น	%เปลือกที่ เหลือ 1	%เปลือกที่ เหลือ 2	%ความ สะอาด1	%ความ สะอาด2
1	14.52	14.04	-	-	1358.21	227.39	91.58	135.80	16.74	6.74	83.26	93.26
2	12.58	12.46	-	-	1264.23	269.06	88.13	180.92	21.28	6.97	78.72	93.03
3	22.63	12.64	-	-	1373.15	244.48	171.20	73.28	17.80	12.47	82.20	87.53
4	22.31	15.65	-	-	1204.42	307.27	131.11	176.16	25.51	10.89	74.49	89.11
5	15.44	12.72	-	-	1348.48	256.12	25.79	230.33	18.99	1.91	81.01	98.09
6	22.04	12.75	-	-	1049.48	168.14	105.18	62.95	16.02	10.02	83.98	89.98
7	19.38	13.99	-	-	1169.49	213.02	78.33	134.69	18.21	6.70	81.79	93.30
8	21.55	15.29	-	-	1181.83	171.65	88.03	83.62	14.52	7.45	85.48	92.55
9	20.17	11.64	-	-	1274.51	228.15	131.02	97.14	17.90	10.28	82.10	89.72
10	14.71	16.36	-	-	1323.66	315.97	108.84	207.14	23.87	8.22	76.13	91.78
รวม	185.33	137.54	205.77	118.11	12547.46	2401.25	1019.22	1382.03	-	-	-	-
เฉลี่ย	18.53	13.75	-	-	1254.75	240.12	101.92	138.20	19.09	8.17	80.91	91.83

ตารางผนวกที่ ค17 ผลการทดสอบหาความสามารถในการทำงานเครื่องขัดผิวท่อน้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 8 (ความเร็วรอบแปรจัต 1152 รอบ/นาที่ และความรอบเร็วชุดป้อน 24.167 รอบ/นาที่)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)		ความตรง	เส้นผ่าศูนย์กลาง (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)			นน.ที่ หายไป1 (กรัม)	นน.ที่ หายไป2 (กรัม)	%นน.1ที่ หายไป	%นน.2ที่ หายไป
	L1	L2		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด 1	หลังขัด 2				
1	121	123	0.98	3.68	3.10	3.04	3.27	1063.33	1048.69	1039.88	14.64	23.45	1.38	2.21
2	122	124	0.98	3.16	2.90	2.90	2.99	936.06	924.94	916.16	11.12	19.9	1.19	2.13
3	124	124	1.00	3.58	3.19	3.09	3.29	1130.76	1112.3	1099.01	18.46	31.75	1.63	2.81
4	120	121	0.99	3.22	2.91	2.84	2.99	968.62	948.33	934.61	20.29	34.01	2.09	3.51
5	123	125	0.98	3.70	3.31	3.12	3.38	1231.25	1202.19	1165.24	29.06	66.01	2.36	5.36
6	120	124	0.97	2.95	3.07	3.09	3.04	996.79	979.85	972.53	16.94	24.26	1.70	2.43
7	124	124	1.00	2.78	3.12	3.29	3.06	968.91	956.11	946.01	12.8	22.9	1.32	2.36
8	123	123	1.00	2.99	2.81	2.70	2.83	842.34	823.6	811.78	18.74	30.56	2.22	3.63
9	126	126	1.00	2.81	2.89	2.66	2.79	860.06	843.46	834.33	16.6	25.73	1.93	2.99
10	126	127	0.99	3.00	3.11	2.68	2.93	988.84	964.55	952.22	24.29	36.62	2.46	3.70
รวม	1229	1241	-	31.87	30.41	29.41	30.56	9986.96	9804.02	9671.77	182.94	315.19	-	-
เฉลี่ย	122.9	124.1	0.99	3.19	3.04	2.94	3.06	998.70	980.40	967.18	18.29	31.519	1.83	3.11

ตารางผนวกที่ 17 (ต่อ)

ลำดับ	เวลา ทำงาน 1 (วินาที)	เวลา ทำงาน 2 (วินาที)	อัตราการทำงาน 1 (กก./ชม.)	อัตราการทำงาน 1 (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ1 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ2 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ ออกมากขึ้น	%เปลือกที่ เหลือ 1	%เปลือกที่ เหลือ 2	%ความ สะอาด1	%ความ สะอาด2
1	10.91	10.83	-	-	1264.23	216.25	160.32	55.93	17.11	12.68	82.89	87.32
2	10.22	13.85	-	-	1162.89	230.97	151.98	78.99	19.86	13.07	80.14	86.93
3	12.66	16.5	-	-	1279.70	250.39	154.34	96.05	19.57	12.06	80.43	87.94
4	20.11	14.27	-	-	1136.02	368.64	231.18	137.47	32.45	20.35	67.55	79.65
5	16.93	10.13	-	-	1325.34	257.67	126.79	130.88	19.44	9.57	80.56	90.43
6	11.92	9.78	-	-	1182.36	268.69	149.34	119.35	22.73	12.63	77.27	87.37
7	10.78	9.46	-	-	1192.74	442.17	160.22	281.95	37.07	13.43	62.93	86.57
8	21.8	18.94	-	-	1094.29	258.31	152.39	105.92	23.60	13.93	76.40	86.07
9	15.97	13.1	-	-	1102.52	392.26	207.82	184.44	35.58	18.85	64.42	81.15
10	14.16	12.72	-	-	1168.43	281.92	166.90	115.02	24.13	14.28	75.87	85.72
รวม	145.46	129.58	247.17	130.72	11908.50	2967.27	1661.29	1305.98	-	-	-	-
เฉลี่ย	14.546	12.958	-	-	1190.85	296.73	166.13	130.60	25.15	14.09	74.85	85.91

ตารางผนวกที่ ค18 ผลการทดสอบหาความสามารถในการทำงานเครื่องขัดผิวท่อน้อยแบบป้อนต่อเนื่อง การทดลองที่ 9 (ความเร็วรอบแปรงจัด 1152 รอบ/นาที่ และความรอบเร็วชุดป้อน 36.25 รอบ/นาที่)

ลำดับ	ความยาว (ซม.)		ความตรง	เส้นผ่าศูนย์กลาง (ซม.)				น้ำหนัก (กรัม)			นน.ที่ หายไป1 (กรัม)	นน.ที่ หายไป2 (กรัม)	%นน.1ที่ หายไป	%นน.2ที่ หายไป
	L1	L2		ยอดลำ	กลางลำ	โคนลำ	เฉลี่ย	ก่อนขัด	หลังขัด 1	หลังขัด 2				
1	121	121	1.00	3.02	2.78	2.84	2.88	883.26	871.55	864.24	11.71	19.02	1.33	2.15
2	118	119	0.99	3.41	3.44	2.97	3.27	1088.49	1066.67	1056.49	21.82	32	2.00	2.94
3	120	121	0.99	3.39	2.80	2.62	2.94	957.15	848.28	841.46	108.87	115.69	11.37	12.09
4	121	122	0.99	3.17	3.26	3.18	3.20	975.12	960.71	953.83	14.41	21.29	1.48	2.18
5	121	124	0.98	3.19	2.81	2.56	2.85	904.73	888.24	875.24	16.49	29.49	1.82	3.26
6	123	125	0.98	3.53	3.50	3.64	3.56	1333.3	1307.86	1293.38	25.44	39.92	1.91	2.99
7	118	118	1.00	2.88	2.88	2.90	2.89	925.39	911.94	905.55	13.45	19.84	1.45	2.14
8	124	125	0.99	3.00	3.07	3.30	3.12	1016.97	996.91	989.42	20.06	27.55	1.97	2.71
9	121	125	0.97	3.02	2.96	2.65	2.88	946.86	936.97	931.48	9.89	15.38	1.04	1.62
10	116	118	0.98	2.99	3.14	3.52	3.22	965.91	952.29	942.72	13.62	23.19	1.41	2.40
รวม	1203	1218	-	31.60	30.64	30.18	30.81	9997.18	9741.42	9653.81	255.76	343.37	-	-
เฉลี่ย	120.3	121.8	0.99	3.16	3.06	3.02	3.08	999.718	974.142	965.381	25.576	34.337	2.58	3.45

ตารางผนวกที่ ก18 (ต่อ)

ลำดับ	เวลา ทำงาน 1 (วินาที)	เวลา ทำงาน 2 (วินาที)	อัตราการ ทำงาน 1 (กก./ชม.)	อัตราการ ทำงาน 1 (กก./ชม.)	พื้นที่เปลือก (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ1 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ เหลือ2 (ชม. ²)	พท.เปลือกที่ ออกมากขึ้น	%เปลือกที่ เหลือ 1	%เปลือกที่ เหลือ 2	%ความ สะอาด1	%ความ สะอาด2
1	14.88	8.82	-	-	1094.23	343.52	208.86	134.66	31.39	19.09	68.61	80.91
2	10.5	8.07	-	-	1223.11	230.65	82.16	148.49	18.86	6.72	81.14	93.28
3	10.11	11.1	-	-	1115.76	320.59	199.94	120.65	28.73	17.92	71.27	82.08
4	14.13	8.31	-	-	1227.13	411.56	162.81	248.76	33.54	13.27	66.46	86.73
5	15.78	12.78	-	-	1110.97	285.65	109.08	176.57	25.71	9.82	74.29	90.18
6	11.26	7	-	-	1395.99	223.12	159.31	63.80	15.98	11.41	84.02	88.59
7	11.48	7.74	-	-	1069.57	349.02	173.86	175.16	32.63	16.26	67.37	83.74
8	15.48	7.56	-	-	1225.91	322.81	268.21	54.61	26.33	21.88	73.67	78.12
9	8.81	6.67	-	-	1129.09	403.20	360.35	42.84	35.71	31.92	64.29	68.08
10	10.68	8.34	-	-	1191.84	283.29	109.71	173.58	23.77	9.21	76.23	90.79
รวม	123.11	86.39	292.34	171.79	11783.60	3173.41	1834.28	1339.13	-	-	-	-
เฉลี่ย	12.311	8.639	-	-	1178.36	317.34	183.43	133.91	27.27	15.75	72.73	84.25