

ภาคผนวก ข

ข้อมูลจากการทดลอง

ตารางผนวกที่ 1 ข้อมูลปริมาณฝุ่นของโรงงานที่ 1

ตัว อย่าง ที่	การสุ่มเก็บตัวอย่างครั้งที่1			การสุ่มเก็บตัวอย่างครั้งที่2			การสุ่มเก็บตัวอย่างครั้งที่3		
	มวล มั่น	มวล มั่น	% ฝุ่น	มวล มั่น	มวล มั่น	% ฝุ่น	มวล มั่น	มวล มั่น	% ฝุ่น
	เส้นก่อน	เส้นหลัง	ครั้งที่	เส้นก่อน	เส้นหลัง	ครั้งที่	เส้นก่อน	เส้นหลัง	ครั้งที่
	แยก (กรัม)	แยก (กรัม)	1	แยก (กรัม)	แยก (กรัม)	2	แยก (กรัม)	แยก (กรัม)	3
1	1557.94	1481.81	4.89	2012.34	1777.11	11.69	2171.06	1935.56	10.85
2	1101.11	1002.99	8.91	1459.8	1320.06	9.57	1335.33	1141.06	14.55
3	1686.04	1555.09	7.77	1802.46	1616.21	10.33	1508.91	1333.81	11.6
4	1152.42	1002.32	13.02	1382.75	1148.22	16.96	2043.51	1853.27	9.31
5	2486.75	2292.33	7.82	1571.25	1365.22	13.11	1575.97	1433.34	9.05
6	2101.27	1859.76	11.49	1967.79	1679.68	14.64	2385.77	2123.63	10.99
7	2069.89	1886.54	8.86	1408.73	1197.02	15.03	2166.04	1903.36	12.13
8	2071.59	1938.27	6.44	1284.23	1081.25	15.81	1857.57	1615.80	13.02
9	2412.75	2167.54	10.16	1410.95	1185.68	15.97	1369.00	1211.56	11.50
10	1651.31	1423.5	13.8	1885.59	1606.88	14.78	1545.06	1306.56	15.44
11	1464.09	1301.33	11.12	1382.13	1221.91	11.59	1845.88	1573.92	14.73
12	2609.8	2398.58	8.09	1890.15	1660.52	12.15	1683.82	1466.41	12.91
13	1388.48	1314.55	5.32	1341.01	1105.57	17.56	1709.84	1529.83	10.53
14	1805.52	1651.11	8.55	1359.24	1139.14	16.19	1948.26	1708.85	12.29
15	1693.68	1557.16	8.06	1999.44	1741.41	12.91	1305.02	1135.12	13.02
16	1710.23	1553.5	9.16	1539.29	1350.94	12.24	1869.63	1451.50	22.36
17	1159.6	1074.22	7.36	1392.72	1227.72	11.85	1784.98	1512.75	15.25
18	1885.86	1739.51	7.76	1756.14	1484.64	15.46	1580.87	1355.42	14.26
19	2348.13	2172.31	7.49	1428.65	1253.17	12.28	1659.85	1432.6	13.69
20	1708.89	1557.4	8.86	1548.71	1360.49	12.15	2256.27	2038.55	9.65
	เฉลี่ย		8.75	เฉลี่ย		13.61	เฉลี่ย		12.86

ตารางผนวกที่ 2 ข้อมูลปริมาณฝุ่นของโรงงานที่ 2

ตัว อย่าง ที่	การสุ่มเก็บตัวอย่างครั้งที่1			การสุ่มเก็บตัวอย่างครั้งที่2			การสุ่มเก็บตัวอย่างครั้งที่3		
	มวล ฝุ่น เส้นก่อน	มวล ฝุ่น เส้นหลัง	% ฝุ่น ครั้งที่	มวล ฝุ่น เส้นก่อน	มวล ฝุ่น เส้นหลัง	% ฝุ่น ครั้งที่	มวล ฝุ่น เส้นก่อน	มวล ฝุ่น เส้นหลัง	% ฝุ่น ครั้งที่
	แยก	แยก	1	แยก	แยก	2	ก่อน	หลัง	3
	(กรัม)	(กรัม)		(กรัม)	(กรัม)		แยก (กรัม)	แยก (กรัม)	
1	1585.72	1447.35	8.73	1454.94	1301.05	10.58	973.59	868.58	10.79
2	1682.50	1495.79	11.10	1524.35	1409.64	7.53	732.42	612.99	16.31
3	1007.02	914.11	9.23	1325.11	1185.72	10.52	774.05	710.92	8.16
4	1897.74	1719.48	9.39	1228.85	1128.86	8.14	887.33	824.09	7.13
5	2449.52	2252.22	8.05	1355.70	1259.30	7.11	952.3	879.12	7.68
6	1408.06	1231.93	12.51	1867.89	1706.75	8.63	728.38	615.33	15.52
7	2001.15	1849.89	7.56	2333.52	2150.80	7.83	636.15	575.72	9.50
8	1753.65	1602.39	8.63	1250.45	1145.77	8.37	633.03	570.50	9.88
9	1503.72	1401.95	6.77	1476.41	1351.39	8.47	700.56	625.94	10.65
10	1807.95	1654.80	8.47	1367.38	1280.92	6.32	645.96	536.33	16.97
11	1180.56	1105.80	6.33	1217.69	1128.02	7.36	918.74	839.77	8.6
12	1597.82	1354.16	15.25	1158.88	1067.81	7.86	749.56	662.20	11.65
13	1862.24	1650.83	11.35	1573.48	1402.10	10.89	578.61	476.76	17.6
14	1803.45	1598.00	11.39	1016.77	867.51	14.68	697.33	573.29	17.79
15	2326.23	2053.19	11.74	1135.85	1048.02	7.73	802.5	672.41	16.21
16	1221.05	1092.35	10.54	1737.05	1605.26	7.59	780.79	714.95	8.43
17	1928.59	1738.66	9.85	1386.50	1300.71	6.19	697.71	640.82	8.15
18	1462.54	1260.06	13.84	1316.18	1202.18	8.66	848.34	718.85	15.26
19	1795.46	1605.60	10.57	1375.44	1253.47	8.87	688.81	617.61	10.34
20	2146.91	1967.84	8.34	1232.17	1142.21	7.30	843.58	751.4	10.93
	เฉลี่ย		9.98	เฉลี่ย		8.53	เฉลี่ย		11.88

ตารางผนวกที่ 3 ข้อมูลปริมาณฝุ่นของโรงงานที่ 3

ตัว อย่าง	การสู่มเก็บตัวอย่างครั้งที่1			การสู่มเก็บตัวอย่างครั้งที่2			การสู่มเก็บตัวอย่างครั้งที่3		
	มวล	มวล	% ฝุ่น	มวล	มวล	% ฝุ่น	มวล	มวล	% ฝุ่น
	มันเส้น	มันเส้น	ครั้งที่1	มันเส้น	มันเส้น	ครั้งที่	มันเส้น	มันเส้น	ครั้งที่
	ก่อน	หลัง		ก่อน	หลัง	2	ก่อน	หลัง	3
	แยก	แยก		แยก	แยก		แยก	แยก	
	(กรัม)	(กรัม)		(กรัม)	(กรัม)		(กรัม)	(กรัม)	
1	772.13	686.12	11.14	617.27	542.79	12.07	940.48	775.89	17.50
2	1213.80	1075.36	11.41	834.84	728.42	12.75	607.22	495.15	18.46
3	1465.78	1340.48	8.50	965.85	835.17	13.53	1230.91	997.97	18.92
4	1655.22	1520.32	8.15	856.12	750.69	12.31	889.77	760.19	14.56
5	678.16	600.32	11.48	865.6	609.76	11.06	1478.56	1287.90	12.89
6	966.82	850.73	12.01	920.35	804.37	12.60	978.43	841.92	13.95
7	1510.90	1388.48	8.10	1108.39	980.15	11.57	745.38	686.42	7.91
8	2042.63	1860.71	8.91	809.56	710.05	12.29	972.9	790.84	18.71
9	822.05	741.82	9.76	1086.61	968.13	10.90	702.8	630.07	10.35
10	1784.34	1629.88	8.66	1022.19	905.17	11.45	767.78	625.75	18.50
11	789.54	693.71	12.14	1442.26	1300.23	9.85	859.37	730.43	15.00
12	1822.14	1706.59	6.34	680.88	581.68	14.57	1606.42	1450.00	9.74
13	1673.67	1521.34	9.10	844.77	727.71	13.86	855.67	704.02	17.72
14	1357.49	1230.18	9.38	768.01	661.81	13.83	761.16	704.28	7.47
15	1085.02	968.5	10.74	965.84	832.19	13.84	563.35	510.01	9.47
16	800.20	717.03	10.39	1536.60	1315.71	14.38	1509.8	1332.11	11.77
17	1929.48	1758.71	8.85	790.71	672.82	14.91	651.17	600.27	7.82
18	879.88	802.86	8.75	662.61	600.98	9.30	685.35	599.54	12.52
19	1456.67	1312.81	9.88	669.52	598.69	10.58	827.07	709.78	14.18
20	1269.53	1140.21	10.19	720.09	648.23	9.98	824.47	680.42	17.47
	เฉลี่ย		9.70	เฉลี่ย		12.28	เฉลี่ย		13.75

ตารางผนวกที่ 4 ข้อมูลปริมาณฝุ่นของโรงงานที่ 4

ตัว อย่าง ที่	การสุ่มเก็บตัวอย่างครั้งที่ 1			การสุ่มเก็บตัวอย่างครั้งที่ 2			การสุ่มเก็บตัวอย่างครั้งที่ 3		
	มวล	มวล	% ฝุ่น	มวล	มวล	% ฝุ่น	มวล	มวล	% ฝุ่น
	มันเส้น	มันเส้น	ครั้งที่ 1	มันเส้น	มันเส้น	ครั้งที่ 2	มันเส้น	มันเส้น	ครั้งที่ 3
	ก่อน	หลัง		ก่อน	หลัง	2	ก่อน	หลัง	3
	แยก	แยก		แยก	แยก		แยก	แยก	
	(กรัม)	(กรัม)		(กรัม)	(กรัม)		(กรัม)	(กรัม)	
1	1446.33	1315.33	9.06	785.90	715.46	8.96	1631.28	1411.90	13.45
2	918.86	850.91	7.40	1401.19	1301.43	7.17	886.52	790.08	10.88
3	687.06	590.55	14.05	1066.18	991.35	7.02	1647.48	1480.51	10.13
4	964.74	893.41	7.39	1672.58	1559.00	6.79	796.62	704.55	11.56
5	1272.78	1103.79	13.28	789.53	665.44	15.72	1679.08	1538.01	8.40
6	781.57	713.06	8.77	1507.3	1325.00	12.09	824.8	724.53	12.16
7	1220.98	1095.43	10.28	1105.65	1020.17	7.73	621.54	581.58	6.43
8	853.24	682.97	19.96	1228.75	114.30	6.87	1305.06	1154.45	11.54
9	1131.52	1006.64	11.04	950.08	823.14	12.41	1758.16	1500.54	14.65
10	2127.57	1872.06	12.01	1264.8	1171.17	7.40	1122.54	925.33	17.57
11	1623.18	1432.41	11.75	985.75	824.92	7.91	569.9	503.91	11.58
12	889.66	808.7	9.10	905.53	809.18	10.64	811.92	726.77	10.49
13	1458.06	1370.17	6.03	1040.76	905.23	13.02	766.33	700.66	8.57
14	672.36	553.16	17.73	1128.78	1035.02	8.31	1595.6	1449.30	9.17
15	995.97	905.74	9.06	1521.77	1333.07	12.40	1038.98	889.20	14.42
16	787.17	704.18	10.54	1162.35	1053.43	9.37	1103.28	950.42	13.86
17	547.49	473.56	13.50	1080.98	914.24	15.42	730.30	656.77	10.07
18	1013.57	906.05	10.61	1237.02	1090.28	11.86	780.02	720.48	7.63
19	1590.70	1458.73	8.30	1058.74	980.52	7.39	952.64	856.42	10.10
20	689.96	608.88	11.75	1441.68	1347.72	6.52	1459.77	1319.53	9.61
	เฉลี่ย		11.08	เฉลี่ย		9.75	เฉลี่ย		11.11

ตารางผนวกที่ 5 ข้อมูลผลการหาความสัมพันธ์ระหว่างความเร็วรอบของเพลามอเตอร์ และ ความถี่ ที่ได้จากเครื่องตัดตามแนวแกน

ความถี่ (Hz)	ความเร็วรอบ (รอบ/นาที)				แรงเคลื่อนไฟฟ้า (โวลต์)			
	ครั้งที่1	ครั้งที่2	ครั้งที่3	เฉลี่ย	ครั้งที่1	ครั้งที่2	ครั้งที่3	เฉลี่ย
10	293	295	294	294	0.143	0.145	0.144	0.144
12	353	355	354	354	0.173	0.175	0.173	0.174
14	412	414	413	413	0.203	0.205	0.203	0.204
16	474	472	473	473	0.234	0.232	0.233	0.233
18	532	534	533	533	0.262	0.264	0.263	0.263
20	592	592	592	592	0.293	0.293	0.292	0.293
22	651	653	652	652	0.322	0.324	0.322	0.323
24	711	713	712	712	0.352	0.354	0.352	0.353

ตารางผนวกที่ 6 ข้อมูลผลการหาความสัมพันธ์ระหว่างความเร็วรอบของเพลามอเตอร์ และ ความถี่ ที่ได้จากเครื่องตัดในแนวตั้งฉากกับแนวแกน

ความถี่ (Hz)	ความเร็วรอบ (รอบ/นาที)				แรงเคลื่อนไฟฟ้า (โวลต์)			
	ครั้งที่1	ครั้งที่2	ครั้งที่3	เฉลี่ย	ครั้งที่1	ครั้งที่2	ครั้งที่3	เฉลี่ย
15	434	433	435	434	0.2157	0.2152	0.2162	0.2157
18	523	525	524	524	0.2602	0.2612	0.2607	0.2607
20	582	584	583	583	0.2897	0.2907	0.2902	0.2902
22	642	643	641	642	0.3197	0.3202	0.3192	0.3197
24	702	701	700	701	0.3497	0.3492	0.3487	0.3492
26	759	760	761	760	0.3782	0.3787	0.3792	0.3787
28	820	819	821	820	0.4087	0.4082	0.4092	0.4087
30	879	880	878	879	0.4382	0.4387	0.4377	0.4382
32	939	940	938	939	0.4682	0.4687	0.4677	0.4682

ตารางผนวกที่ 7 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการ
ตัดหัวมันสำปะหลังขนาดเล็ก ที่ได้จากเครื่องตัดตามแนวแกน

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของ ทอร์คเมื่อมีภาระ (โวลต์)		แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
400	0.126	0.121	0.043	0.05	0.049	0.044
	0.143	0.133	0.044	0.048	0.047	0.044
	0.174	0.069	0.049	0.044	0.045	0.049
	0.139	0.072	0.042	0.043	0.045	0.041
	0.107	0.103	0.045	0.041	0.041	0.043
500	0.071	0.186	0.045	0.056	0.052	0.053
	0.122	0.106	0.053	0.048	0.051	0.053
	0.149	0.082	0.051	0.048	0.049	0.041
	0.144	0.148	0.051	0.05	0.05	0.05
	0.119	0.103	0.045	0.046	0.047	0.047
600	0.068	0.174	0.052	0.058	0.053	0.047
	0.069	0.128	0.054	0.053	0.052	0.055
	0.143	0.091	0.054	0.053	0.054	0.054
	0.13	0.135	0.056	0.048	0.053	0.047
	0.073	0.0117	0.051	0.053	0.054	0.051
700	0.062	0.078	0.057	0.06	0.056	0.058
	0.145	0.096	0.059	0.054	0.055	0.051
	0.062	0.084	0.058	0.052	0.059	0.059
	0.088	0.088	0.055	0.056	0.056	0.059
	0.114	0.118	0.059	0.056	0.054	0.055

ตารางผนวกที่ 8 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของเทอร์กเมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการ
ตัดหัวมันสำปะหลังขนาดกลาง ที่ได้จากเครื่องตัดตามแนวแกน

ความเร็ว รอบเพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของ เทอร์กเมื่อมีภาระ (โวลต์)		แรงเคลื่อนไฟฟ้าของเทอร์กเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
400	0.2	0.196	0.043	0.044	0.05	0.047
	0.211	0.208	0.046	0.049	0.044	0.049
	0.166	0.178	0.044	0.046	0.044	0.045
	0.152	0.093	0.043	0.043	0.045	0.043
	0.114	0.2	0.049	0.044	0.042	0.042
500	0.188	0.167	0.049	0.052	0.046	0.053
	0.237	0.184	0.052	0.056	0.051	0.049
	0.132	0.075	0.049	0.042	0.049	0.051
	0.194	0.101	0.049	0.046	0.046	0.048
	0.202	0.173	0.05	0.047	0.046	0.047
600	0.162	0.148	0.075	0.058	0.051	0.053
	0.124	0.108	0.053	0.054	0.052	0.053
	0.157	0.123	0.055	0.054	0.056	0.05
	0.105	0.082	0.052	0.056	0.054	0.054
	0.082	0.0193	0.054	0.059	0.056	0.056
700	0.108	0.078	0.044	0.046	0.046	0.042
	0.18	0.109	0.047	0.045	0.047	0.045
	0.143	0.077	0.045	0.046	0.044	0.045
	0.153	0.128	0.043	0.043	0.041	0.047
	0.117	0.11	0.043	0.04	0.043	0.04

ตารางผนวกที่ 9 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของเทอร์กเมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการ
ตัดหัวมันสำปะหลังขนาดใหญ่ ที่ได้จากเครื่องตัดตามแนวแกน

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของ เทอร์กเมื่อมีภาระ (โวลต์)		แรงเคลื่อนไฟฟ้าของเทอร์กเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
400	0.199	0.221	0.044	0.046	0.046	0.042
	0.215	0.216	0.047	0.045	0.047	0.045
	0.281	0.238	0.045	0.046	0.044	0.045
	0.17	0.162	0.043	0.043	0.041	0.047
	0.224	0.225	0.043	0.04	0.043	0.04
500	0.204	0.206	0.056	0.047	0.048	0.056
	0.264	0.099	0.053	0.048	0.052	0.049
	0.258	0.146	0.05	0.052	0.051	0.049
	0.078	0.22	0.048	0.049	0.046	0.047
	0.219	0.176	0.047	0.045	0.049	0.047
600	0.197	0.177	0.053	0.055	0.049	0.058
	0.082	0.23	0.052	0.049	0.051	0.05
	0.064	0.16	0.046	0.047	0.046	0.046
	0.258	0.143	0.059	0.054	0.05	0.054
	0.157	0.087	0.056	0.054	0.052	0.051
700	0.102	0.086	0.057	0.059	0.058	0.058
	0.23	0.095	0.059	0.061	0.061	0.059
	0.114	0.095	0.058	0.054	0.061	0.048
	0.11	0.097	0.56	0.058	0.052	0.053
	0.2	0.167	0.059	0.056	0.059	0.058

ตารางผนวกที่ 10 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วรอบเพลามอเตอร์เมื่อมีภาระ
และไม่มีภาระในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดเล็กที่ได้จากเครื่องตัดตาม
แนวแกน

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของ ความเร็วรอบเพลามอเตอร์เมื่อมีภาระ (โวลต์)		แรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วรอบเพลามอเตอร์เมื่อ ไม่มีภาระ (โวลต์)			
400	0.194	0.194	0.196	0.198	0.197	0.198
	0.186	0.191	0.193	0.195	0.195	0.193
	0.187	0.19	0.197	0.195	0.195	0.197
	0.189	0.195	0.198	0.196	0.196	0.196
	0.194	0.188	0.196	0.197	0.196	0.199
500	0.24	0.236	0.245	0.248	0.248	0.247
	0.243	0.244	0.245	0.244	0.244	0.246
	0.239	0.244	0.245	0.245	0.244	0.245
	0.237	0.243	0.246	0.246	0.246	0.247
	0.241	0.238	0.244	0.244	0.244	0.245
600	0.283	0.293	0.294	0.296	0.296	0.293
	0.286	0.294	0.298	0.297	0.296	0.296
	0.282	0.291	0.298	0.298	0.294	0.297
	0.292	0.29	0.295	0.298	0.301	0.296
	0.297	0.295	0.294	0.299	0.296	0.296
700	0.335	0.34	0.347	0.346	0.346	0.347
	0.341	0.34	0.344	0.344	0.345	0.345
	0.337	0.345	0.344	0.343	0.346	0.345
	0.347	0.344	0.346	0.348	0.346	0.345
	0.344	0.344	0.347	0.347	0.348	0.346

ตารางผนวกที่ 11 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วรอบเพลามอเตอร์เมื่อมีภาระ
และไม่มีภาระในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดกลาง ที่ได้จากเครื่องตัดตาม
แนวแกน

ความเร็ว รอบเพล มอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของ ความเร็วรอบเพล มอเตอร์เมื่อมีภาระ (โวลต์)		แรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วรอบเพลมอเตอร์เมื่อ ไม่มีภาระ (โวลต์)			
400	0.195	0.196	0.197	0.199	0.198	0.196
	0.187	0.185	0.194	0.195	0.194	0.194
	0.19	0.168	0.195	0.192	0.198	0.196
	0.192	0.195	0.194	0.196	0.196	0.198
	0.195	0.188	0.197	0.196	0.196	0.196
500	0.23	0.243	0.246	0.245	0.245	0.245
	0.237	0.234	0.247	0.246	0.246	0.245
	0.235	0.246	0.245	0.246	0.247	0.246
	0.236	0.244	0.247	0.245	0.246	0.245
	0.237	0.239	0.244	0.245	0.243	0.244
600	0.291	0.293	0.297	0.297	0.294	0.296
	0.281	0.292	0.296	0.297	0.298	0.297
	0.291	0.289	0.297	0.299	0.299	0.293
	0.294	0.296	0.294	0.299	0.297	0.296
	0.295	0.288	0.295	0.294	0.295	0.297
700	0.346	0.343	0.344	0.346	0.345	0.346
	0.346	0.347	0.348	0.348	0.349	0.348
	0.344	0.334	0.347	0.345	0.346	0.348
	0.339	0.343	0.346	0.348	0.348	0.347
	0.333	0.343	0.344	0.346	0.346	0.345

ตารางผนวกที่ 12 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วรอบเพลามอเตอร์เมื่อมีภาระ
และไม่มีภาระในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดใหญ่ ที่ได้จากเครื่องตัดตาม
แนวแกน

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของ ความเร็วรอบเพลามอเตอร์เมื่อมีภาระ (โวลต์)		แรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วรอบเพลามอเตอร์ เมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
400	0.191	0.188	0.196	0.195	0.196	0.196
	0.174	0.172	0.197	0.195	0.197	0.198
	0.183	0.187	0.192	0.195	0.196	0.196
	0.185	0.181	0.197	0.197	0.199	0.195
	0.19	0.178	0.197	0.194	0.195	0.194
500	0.242	0.241	0.245	0.245	0.246	0.245
	0.237	0.243	0.243	0.244	0.245	0.244
	0.231	0.24	0.247	0.246	0.246	0.245
	0.235	0.239	0.245	0.244	0.245	0.246
	0.229	0.235	0.244	0.244	0.246	0.246
600	0.296	0.284	0.296	0.297	0.299	0.297
	0.272	0.237	0.296	0.296	0.298	0.293
	0.283	0.293	0.298	0.297	0.296	0.296
	0.282	0.292	0.299	0.294	0.299	0.295
	0.294	0.296	0.295	0.294	0.295	0.297
700	0.346	0.343	0.348	0.348	0.348	0.345
	0.333	0.345	0.345	0.347	0.345	0.347
	0.344	0.331	0.346	0.346	0.346	0.346
	0.345	0.347	0.347	0.346	0.347	0.347
	0.336	0.34	0.348	0.346	0.347	0.348

ตารางผนวกที่ 13 มวลหัวมันสำปะหลังขนาดเล็กก่อนตัด หลังตัด และมวลแต่ละชั้นที่ตัดได้
สำหรับการตัดตามแนวแกน ที่ได้จากเครื่องตัดตามแนวแกน

ความเร็ว รอบ(รอบ/ นาที)	มวลหัวมันสำปะหลัง(กรัม)		มวลชั้นมันสำปะหลังหลังการตัด(กรัม)			
	มวลก่อนตัด	มวลหลังตัด	ชั้นที่ 1	ชั้นที่ 2	ชั้นที่ 3	ชั้นที่ 4
400	209.99	208.02	42.73	52.42	72.14	40.73
	216.98	126.24	58.21	67.17	60.01	30.85
	216.96	214.93	64.61	47.46	40.31	53.73
	215.00	210.52	45.05	48.25	47.87	52.63
	198.79	195.73	48.07	64.40	43.80	48.93
	235.30	233.98	74.48	49.45	65.16	58.50
	178.47	175.13	47.86	54.98	30.01	43.78
	193.98	192.38	36.50	50.43	32.18	48.01
	179.13	176.85	38.21	27.75	55.46	44.21
	175.11	173.04	16.95	20.69	58.20	43.26
500	137.36	136.30	43.91	26.54	41.03	34.08
	215.69	213.98	42.24	44.26	65.86	53.50
	190.19	188.90	48.63	49.17	45.76	47.23
	185.65	181.92	47.67	46.07	33.02	45.48
	227.00	225.50	55.13	41.82	65.93	56.38
	156.86	153.70	35.88	42.12	42.15	38.43
	160.24	159.40	47.64	42.76	26.99	39.85
	205.52	201.78	71.80	40.35	64.20	52.95
	170.28	169.13	36.12	36.95	54.34	42.28
	184.79	184.05	32.09	52.94	36.20	46.01
600	160.78	157.93	47.42	43.37	35.15	39.48
	187.49	185.30	35.21	38.54	55.57	46.33
	186.08	183.41	38.54	61.80	45.53	45.85
	220.18	218.95	64.08	65.67	45.81	54.74
	212.23	210.10	19.42	31.85	88.47	52.53
	184.79	182.54	45.76	63.05	41.36	45.64
	189.23	188.13	23.19	37.81	72.72	47.03
	170.14	167.96	33.23	34.38	38.85	41.99
	168.52	164.46	37.42	32.88	60.67	41.12
	173.82	173.07	61.21	55.92	27.03	43.27
700	176.03	172.10	34.84	29.28	54.39	43.03
	134.40	133.18	30.54	20.73	42.45	33.30
	209.48	208.27	95.91	34.43	31.59	52.07
	165.42	163.67	56.12	50.00	31.31	40.92
	174.36	172.44	24.47	33.17	58.62	43.11
	240.64	239.05	74.54	76.49	45.81	59.76
	201.39	198.71	30.01	68.54	63.76	49.68
	221.89	220.53	83.27	28.31	37.95	55.13
	193.52	192.67	44.07	75.60	31.05	48.17

171.61 169.80 32.11 61.31 35.84 42.45

ตารางผนวกที่ 14 มวลหัวมันสำปะหลังขนาดกลางก่อนตัด หลังตัด และมวลแต่ละชิ้นที่ตัดได้
สำหรับการคัดตามแนวแกน

ความเร็ว รอบ(รอบ/ นาที)	มวลหัวมันสำปะหลัง(กรัม)		มวลชิ้นมันสำปะหลังหลังการตัด(กรัม)			
	มวลก่อนตัด	มวลหลังตัด	มวลชิ้นที่1	มวลชิ้นที่2	มวลชิ้นที่3	มวลชิ้นที่4
400	292.65	289.69	77.36	62.80	60.68	88.85
	303.82	301.40	77.60	52.43	68.24	103.13
	329.00	326.32	84.98	79.19	104.75	57.4
	339.56	337.43	97.47	101.34	67.38	71.24
	321.16	318.58	95.19	85.81	89.25	48.33
	408.44	406.47	91.34	103.00	103.11	109.02
	279.04	274.37	69.84	90.32	62.14	52.07
	251.28	249.47	43.95	75.37	52.76	77.39
	256.30	254.48	55.90	73.81	82.33	42.44
	317.90	316.70	75.46	61.59	67.67	111.98
500	294.05	292.07	84.44	69.07	66.39	72.17
	321.93	320.01	106.43	78.56	61.55	73.47
	324.81	322.71	66.27	94.33	98.39	63.72
	296.12	293.49	53.35	37.71	114.21	88.22
	314.74	312.51	60.05	90.61	98.62	63.23
	295.43	291.27	109.19	98.48	46.33	37.27
	292.76	289.39	59.82	58.73	90.16	80.68
	287.00	284.68	73.72	66.39	68.89	75.68
	312.35	311.64	80.83	79.86	93.70	67.25
	296.01	294.45	79.63	67.65	76.74	70.43
600	205.69	203.45	63.20	62.94	34.44	42.87
	227.49	224.39	70.79	79.51	41.21	32.88
	274.37	273.07	79.72	89.21	50.03	54.11
	292.58	290.47	99.21	45.63	53.45	92.18
	314.07	310.60	49.81	55.03	103.45	102.31
	267.43	266.24	95.75	84.34	41.96	44.19
	298.73	292.94	79.86	57.46	99.89	55.73
	243.82	241.48	41.31	51.09	78.58	70.5
	301.80	301.23	71.22	79.37	68.23	82.41
	273.80	272.76	72.75	69.37	58.23	72.41
700	222.89	222.10	78.31	44.45	69.14	30.2
	225.33	223.24	60.57	81.68	33.18	47.81
	259.61	258.65	80.82	56.23	93.39	88.21
	251.73	249.67	41.60	48.04	83.01	77.02
	361.97	360.61	113.93	107.62	60.41	78.65
	322.81	321.64	89.21	101.29	94.18	96.96
	267.84	263.64	47.93	70.13	76.18	68.77
	265.21	261.57	58.46	77.57	56.66	68.88
	287.67	286.71	65.64	70.12	63.77	87.18

	283.35	279.18	50.52	52.33	95.87	80.46
ตารางผนวกที่ 15 มวลหัวมันสำปะหลังขนาดใหญ่ก่อนตัด หลังตัด และมวลแต่ละชั้นที่ตัดได้						
สำหรับการตัดตามแนวแกน						
ความเร็ว รอบ(รอบ/ นาที)	มวลหัวมันสำปะหลัง(กรัม)		มวลชิ้นมันสำปะหลังหลังการตัด(กรัม)			
	มวลก่อนตัด	มวลหลังตัด	มวลชิ้นที่1	มวลชิ้นที่2	มวลชิ้นที่3	มวลชิ้นที่4
400	461.64	459.11	164.27	102.44	94.02	98.38
	447.85	445.88	112.10	100.08	98.38	135.32
	550.12	546.58	168.33	117.88	107.69	152.68
	457.65	453.59	108.59	102.07	143.56	99.37
	585.59	582.50	127.48	153.43	148.88	152.71
	555.68	552.88	142.09	125.36	157.17	128.26
	374.95	372.89	71.65	148.36	84.70	68.18
	514.66	510.56	106.47	191.95	85.61	126.53
	638.95	636.82	159.41	149.64	147.74	180.03
	552.11	549.77	110.60	180.48	108.24	150.45
500	405.35	402.68	120.16	125.73	68.29	88.50
	421.80	419.81	94.42	100.25	105.15	119.99
	487.79	484.94	92.44	150.30	134.48	107.72
	487.83	485.73	93.65	143.08	152.97	96.03
	575.88	571.46	122.17	135.27	158.38	155.64
	469.98	467.66	89.47	121.49	163.46	93.24
	372.40	370.25	56.94	126.70	68.86	117.75
	608.29	604.40	148.89	141.19	189.97	124.35
	544.53	542.42	127.02	122.32	135.94	157.14
	415.91	413.46	120.66	140.16	73.16	79.48
600	436.77	434.19	127.08	101.24	102.57	103.30
	392.48	389.91	55.15	129.06	142.62	63.08
	478.85	476.06	95.40	112.77	145.34	122.55
	373.85	371.35	111.78	72.72	124.30	62.55
	501.08	497.97	165.58	137.07	96.94	98.38
	433.87	431.92	113.85	102.24	95.36	120.57
	379.73	378.55	114.66	104.39	76.31	83.19
	464.84	462.34	101.15	142.48	112.96	105.75
	466.97	465.18	103.29	107.70	155.54	98.65
	530.12	526.34	139.93	119.38	129.42	137.61
700	395.27	392.75	88.31	104.39	65.52	139.53
	419.23	417.21	132.80	97.58	75.15	11.68
	485.14	482.25	149.55	107.04	81.05	144.61
	421.66	419.33	89.70	85.25	115.77	128.61
	467.77	465.71	93.18	116.60	114.73	141.20
	487.23	485.34	122.43	115.46	126.36	121.09
	370.98	369.01	72.79	124.11	99.05	73.06
	424.74	422.49	88.10	125.84	81.39	127.16
	426.96	424.53	69.37	151.47	82.14	121.55

471.97

468.96

81.10

161.47

137.42

88.97

ตารางผนวกที่ 16 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของเทอร์กเมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการ
ตัดหัวมันสำปะหลังขนาดเล็กในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง
ระหว่างใบมีด 1.5 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของเทอร์กเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของเทอร์กเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.23	0.063	0.051	0.05	0.05
	0.191	0.064	0.056	0.049	0.039
	0.199	0.055	0.053	0.051	0.043
	0.208	0.06	0.058	0.058	0.056
	0.287	0.067	0.05	0.046	0.036
700	0.172	0.066	0.055	0.053	0.049
	0.176	0.049	0.048	0.047	0.043
	0.167	0.061	0.054	0.045	0.044
	0.217	0.065	0.054	0.045	0.044
	0.175	0.065	0.048	0.047	0.046
800	0.117	0.071	0.063	0.053	0.047
	0.191	0.065	0.065	0.05	0.046
	0.176	0.078	0.063	0.047	0.043
	0.198	0.071	0.052	0.049	0.046
	0.166	0.057	0.047	0.046	0.046
900	0.135	0.061	0.059	0.056	0.044
	0.145	0.073	0.062	0.043	0.041
	0.174	0.066	0.06	0.052	0.051
	0.193	0.064	0.05	0.049	0.041
	0.113	0.065	0.053	0.053	0.044

ตารางผนวกที่ 17 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการ
ตัดหัวมันสำปะหลังขนาดกลางในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง
ระหว่างใบมีด 1.5 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.265	0.069	0.058	0.052	0.052
	0.183	0.065	0.064	0.051	0.048
	0.325	0.059	0.047	0.051	0.048
	0.24	0.063	0.059	0.048	0.047
	0.239	0.056	0.055	0.049	0.048
700	0.284	0.055	0.047	0.046	0.045
	0.238	0.047	0.048	0.047	0.044
	0.214	0.067	0.064	0.062	0.057
	0.202	0.078	0.055	0.055	0.052
	0.234	0.066	0.06	0.055	0.052
800	0.216	0.065	0.066	0.049	0.047
	0.196	0.058	0.054	0.052	0.049
	0.164	0.097	0.055	0.052	0.051
	0.204	0.078	0.064	0.057	0.045
	0.213	0.062	0.058	0.053	0.047
900	0.19	0.076	0.063	0.06	0.046
	0.213	0.068	0.062	0.058	0.055
	0.189	0.063	0.059	0.057	0.049
	0.229	0.067	0.063	0.055	0.052
	0.133	0.066	0.06	0.043	0.036

ตารางผนวกที่ 18 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการ
ตัดหัวมันสำปะหลังขนาดใหญ่ในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง
ระหว่างใบมีด 1.5 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.359	0.065	0.06	0.053	0.05
	0.29	0.065	0.061	0.048	0.042
	0.339	0.062	0.053	0.053	0.046
	0.247	0.058	0.049	0.049	0.045
	0.278	0.064	0.062	0.067	0.06
700	0.254	0.06	0.056	0.056	0.047
	0.265	0.076	0.066	0.053	0.05
	0.319	0.053	0.049	0.048	0.047
	0.264	0.066	0.061	0.061	0.061
	0.207	0.069	0.064	0.047	0.046
800	0.213	0.077	0.069	0.058	0.043
	0.184	0.066	0.055	0.05	0.045
	0.248	0.061	0.055	0.055	0.044
	0.266	0.07	0.06	0.058	0.045
	0.22	0.047	0.069	0.048	0.048
900	0.217	0.08	0.062	0.059	0.058
	0.164	0.076	0.07	0.063	0.09
	0.213	0.063	0.056	0.048	0.047
	0.214	0.076	0.074	0.053	0.048
	0.236	0.071	0.059	0.055	0.052

ตารางผนวกที่ 19 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วรอบเพลามอเตอร์เพล่าใบมีด
เมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดเล็กใน
แนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่างระหว่างใบมีด 1.5 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.267	0.268	0.295	0.292	0.289
	0.271	0.309	0.303	0.299	0.296
	0.274	0.279	0.289	0.28	0.27
	0.273	0.307	0.303	0.292	0.299
	0.278	0.293	0.315	0.294	0.291
700	0.335	0.335	0.346	0.331	0.332
	0.33	0.347	0.338	0.359	0.349
	0.322	0.348	0.346	0.344	0.344
	0.329	0.357	0.337	0.348	0.348
	0.337	0.35	0.349	0.353	0.362
800	0.375	0.414	0.397	0.399	0.398
	0.386	0.37	0.391	0.396	0.393
	0.405	0.395	0.394	0.392	0.394
	0.383	0.396	0.394	0.395	0.393
	0.382	0.398	0.39	0.399	0.397
900	0.434	0.446	0.453	0.459	0.449
	0.431	0.441	0.434	0.447	0.432
	0.432	0.446	0.447	0.446	0.448
	0.435	0.449	0.445	0.446	0.449
	0.46	0.44	0.448	0.445	0.455

ตารางผนวกที่ 20 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วรอบเพลามอเตอร์เพล่าใบมีด
เมื่อมีภาระและไม่มีภาระ ในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดกลางใน
แนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่างระหว่างใบมีด 1.5 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.271	0.285	0.295	0.287	0.291
	0.297	0.306	0.309	0.308	0.311
	0.274	0.303	0.309	0.306	0.307
	0.283	0.307	0.306	0.299	0.305
	0.291	0.309	0.299	0.299	0.302
700	0.313	0.344	0.359	0.356	0.357
	0.328	0.362	0.358	0.356	0.351
	0.331	0.358	0.323	0.356	0.345
	0.323	0.351	0.336	0.342	0.342
	0.34	0.351	0.354	0.353	0.342
800	0.373	0.398	0.402	0.396	0.398
	0.391	0.39	0.392	0.39	0.387
	0.387	0.387	0.398	0.393	0.394
	0.384	0.403	0.394	0.404	0.398
	0.377	0.402	0.392	0.388	0.386
900	0.44	0.449	0.448	0.447	0.442
	0.435	0.449	0.454	0.457	0.456
	0.44	0.446	0.456	0.456	0.453
	0.435	0.445	0.45	0.443	0.446
	0.435	0.444	0.443	0.451	0.434

ตารางผนวกที่ 21 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วรอบเพลามอเตอร์เพล่าใบมีด
เมื่อมีภาระและไม่มีการะในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดใหญ่ใน
แนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่างระหว่างใบมีด 1.5 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.26	0.271	0.289	0.3	0.289
	0.279	0.286	0.299	0.303	0.301
	0.254	0.288	0.279	0.283	0.278
	0.256	0.283	0.284	0.286	0.278
	0.282	0.293	0.293	0.288	0.29
700	0.307	0.348	0.341	0.353	0.358
	0.322	0.339	0.353	0.353	0.339
	0.324	0.346	0.353	0.357	0.348
	0.339	0.35	0.352	0.338	0.352
	0.328	0.339	0.357	0.343	0.338
800	0.378	0.392	0.39	0.391	0.397
	0.372	0.394	0.389	0.381	0.384
	0.379	0.396	0.394	0.401	0.394
	0.377	0.396	0.393	0.389	0.393
	0.389	0.396	0.396	0.414	0.398
900	0.424	0.439	0.443	0.44	0.442
	0.437	0.447	0.453	0.448	0.451
	0.431	0.456	0.442	0.457	0.445
	0.427	0.444	0.443	0.437	0.443
	0.432	0.451	0.453	0.452	0.442

ตารางผนวกที่ 22 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์ค เมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการ
ตัดหัวมันสำปะหลังขนาดเล็กในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง
ระหว่างใบมีด 1.8 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.182	0.055	0.047	0.061	0.05
	0.187	0.049	0.066	0.044	0.042
	0.188	0.052	0.045	0.042	0.038
	0.167	0.038	0.059	0.046	0.064
	0.186	0.061	0.063	0.064	0.046
700	0.147	0.059	0.048	0.046	0.051
	0.167	0.063	0.053	0.056	0.074
	0.139	0.048	0.043	0.041	0.052
	0.21	0.047	0.061	0.057	0.035
	0.147	0.058	0.047	0.053	0.044
800	0.158	0.073	0.048	0.046	0.051
	0.169	0.063	0.053	0.056	0.074
	0.154	0.048	0.043	0.041	0.052
	0.15	0.047	0.061	0.057	0.035
	0.124	0.044	0.059	0.062	0.069
900	0.164	0.069	0.046	0.067	0.042
	0.159	0.084	0.063	0.047	0.04
	0.123	0.055	0.063	0.071	0.051
	0.16	0.06	0.06	0.06	0.066
	0.126	0.086	0.052	0.075	0.062

ตารางผนวกที่ 23 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการ
ตัดหัวมันสำปะหลังขนาดกลางในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง
ระหว่างใบมีด 1.8 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.213	0.062	0.057	0.045	0.056
	0.233	0.054	0.048	0.052	0.05
	0.18	0.046	0.05	0.044	0.05
	0.221	0.047	0.046	0.051	0.05
	0.213	0.042	0.036	0.064	0.047
700	0.187	0.054	0.048	0.074	0.058
	0.212	0.07	0.07	0.65	0.067
	0.164	0.048	0.05	0.062	0.054
	0.196	0.067	0.057	0.074	0.033
	0.14	0.052	0.074	0.041	0.066
800	0.169	0.058	0.047	0.06	0.042
	0.156	0.046	0.08	0.07	0.069
	0.144	0.05	0.054	0.074	0.036
	0.169	0.052	0.068	0.067	0.08
	0.145	0.075	0.058	0.059	0.064
900	0.168	0.059	0.059	0.058	0.061
	0.146	0.06	0.057	0.064	0.071
	0.146	0.079	0.043	0.089	0.064
	0.157	0.077	0.06	0.063	0.055
	0.17	0.077	0.074	0.05	0.068

ตารางผนวกที่ 24 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของเทอร์กเมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการ
ตัดหัวมันสำปะหลังขนาดใหญ่ในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง
ระหว่างใบมีด 1.8 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของเทอร์กเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของเทอร์กเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.263	0.048	0.05	0.053	0.059
	0.288	0.057	0.065	0.04	0.046
	0.304	0.043	0.045	0.051	0.039
	0.298	0.053	0.047	0.051	0.049
	0.257	0.051	0.042	0.05	0.046
700	0.257	0.049	0.074	0.06	0.067
	0.251	0.053	0.045	0.048	0.059
	0.2	0.064	0.052	0.076	0.052
	0.234	0.057	0.056	0.047	0.049
	0.195	0.047	0.064	0.049	0.055
800	0.217	0.052	0.058	0.057	0.051
	0.274	0.057	0.072	0.086	0.045
	0.144	0.059	0.041	0.068	0.057
	0.179	0.071	0.065	0.065	0.048
	0.17	0.065	0.072	0.082	0.055
900	0.157	0.049	0.059	0.056	0.036
	0.22	0.056	0.065	0.045	0.047
	0.146	0.054	0.079	0.053	0.06
	0.191	0.063	0.064	0.09	0.059
	0.186	0.043	0.06	0.071	0.05

ตารางผนวกที่ 25 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วยรอบเพลามอเตอร์ เมื่อมีภาระ
และไม่มีภาระในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดเล็กในแนวตั้งฉากกับ
แนวแกน ที่ระยะห่างระหว่างใบมีด 1.8 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.285	0.299	0.304	0.323	0.309
	0.278	0.267	0.283	0.0308	0.031
	0.293	0.286	0.309	0.306	0.31
	0.312	0.332	0.312	0.317	0.305
	0.263	0.289	0.282	0.0281	0.284
700	0.344	0.361	0.349	0.348	0.347
	0.333	0.344	0.335	0.338	0.336
	0.344	0.357	0.343	0.353	0.351
	0.335	0.34	0.342	0.353	0.351
	0.345	0.335	0.329	0.337	0.335
800	0.393	0.401	0.398	0.413	0.396
	0.385	0.397	0.398	0.391	0.407
	0.312	0.395	0.373	0.413	0.389
	0.388	0.36	0.391	0.387	0.405
	0.392	0.408	0.406	0.402	0.408
900	0.433	0.446	0.436	0.444	0.442
	0.435	0.447	0.446	0.444	0.453
	0.434	0.446	0.446	0.442	0.445
	0.425	0.443	0.454	0.454	0.442
	0.437	0.442	0.435	0.444	0.44

ตารางผนวกที่ 26 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วยรอบเพลามอเตอร์ เมื่อมีภาระ
และไม่มีภาระในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดกลางในแนวตั้งฉากกับ
แนวแกน ที่ระยะห่างระหว่างใบมีด 1.8 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.277	0.275	0.288	0.293	0.393
	0.293	0.303	0.318	0.326	0.311
	0.27	0.288	0.293	0.311	0.303
	0.275	0.287	0.271	0.286	0.291
	0.271	0.309	0.292	0.301	0.297
700	0.332	0.336	0.347	0.34	0.344
	0.32	0.338	0.349	0.346	0.335
	0.327	0.34	0.335	0.346	0.341
	0.331	0.343	0.345	0.35	0.35
	0.338	0.343	0.347	0.353	0.353
800	0.381	0.397	0.394	0.391	0.394
	0.385	0.4	0.403	0.407	0.404
	0.385	0.402	0.393	0.396	0.395
	0.379	0.4	0.395	0.391	0.388
	0.388	0.406	0.392	0.398	0.398
900	0.422	0.442	0.444	0.436	0.437
	0.442	0.454	0.45	0.439	0.44
	0.431	0.446	0.446	0.442	0.445
	0.436	0.445	0.451	0.445	0.45
	0.433	0.453	0.448	0.455	0.452

ตารางผนวกที่ 27 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วยรอบเพลามอเตอร์ เมื่อมีภาระ
และไม่มีภาระในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดใหญ่ในแนวตั้งฉากกับ
แนวแกน ที่ระยะห่างระหว่างใบมีด 1.8 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.263	0.3	0.304	0.295	0.29
	0.295	0.321	0.302	0.288	0.281
	0.259	0.288	0.293	0.311	0.303
	0.237	0.28	0.29	0.298	0.296
	0.302	0.274	0.29	0.289	0.297
700	0.316	0.345	0.351	0.356	0.35
	0.258	0.337	0.337	0.345	0.344
	0.34	0.357	0.343	0.353	0.351
	0.323	0.337	0.339	0.341	0.339
	0.339	0.342	0.349	0.34	0.346
800	0.381	0.345	0.401	0.393	0.396
	0.383	0.404	0.393	0.397	0.397
	0.378	0.402	0.393	0.396	0.395
	0.368	0.398	0.388	0.389	0.392
	0.388	0.386	0.395	0.397	0.391
900	0.437	0.441	0.447	0.441	0.444
	0.42	0.453	0.427	0.444	0.445
	0.45	0.451	0.442	0.45	0.455
	0.457	0.428	0.443	0.448	0.452
	0.437	0.452	0.449	0.449	0.444

ตารางผนวกที่ 28 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์ค เมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการ
ตัดหัวมันสำปะหลังขนาดเล็กในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง
ระหว่างใบมีด 2.0 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.201	0.046	0.056	0.055	0.066
	0.186	0.04	0.041	0.038	0.055
	0.201	0.04	0.05	0.055	0.052
	0.214	0.043	0.053	0.038	0.059
	0.184	0.046	0.056	0.055	0.066
700	0.146	0.069	0.054	0.053	0.048
	0.22	0.04	0.049	0.05	0.049
	0.196	0.042	0.041	0.036	0.054
	0.147	0.048	0.054	0.053	0.073
	0.163	0.069	0.064	0.063	0.048
800	0.115	0.08	0.053	0.056	0.062
	0.193	0.059	0.053	0.036	0.042
	0.13	0.055	0.054	0.045	0.052
	0.16	0.072	0.068	0.05	0.76
	0.132	0.08	0.053	0.065	0.062
900	0.148	0.074	0.073	0.06	0.058
	0.15	0.055	0.045	0.049	0.051
	0.131	0.071	0.06	0.07	0.072
	0.145	0.074	.0084	0.094	0.053
	0.123	0.074	0.073	0.06	0.058

ตารางผนวกที่ 29 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์ค เมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการ
ตัดหัวมันสำปะหลังขนาดกลางในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง
ระหว่างใบมีด 2.0 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.182	0.05	0.066	0.088	0.063
	0.28	0.048	0.053	0.04	0.045
	0.203	0.046	0.059	0.041	0.052
	0.289	0.04	0.05	0.064	0.04
	0.195	0.05	0.066	0.088	0.063
700	0.154	0.053	0.053	0.05	0.043
	0.197	0.063	0.05	0.053	0.048
	0.245	0.047	0.056	0.068	0.037
	0.167	0.047	0.056	0.06	0.056
	0.144	0.053	0.053	0.05	0.043
800	0.1674	0.045	0.051	0.085	0.081
	0.242	0.068	0.071	0.042	0.046
	0.172	0.061	0.062	0.053	0.041
	0.165	0.053	0.067	0.064	0.067
	0.126	0.045	0.051	0.085	0.081
900	0.172	0.58	0.059	0.05	0.043
	0.196	0.056	0.067	0.047	0.0069
	0.168	0.079	0.063	0.058	0.056
	0.145	0.046	0.055	0.052	0.053
	0.11	0.058	0.059	0.05	0.043

ตารางผนวกที่ 30 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์ค เมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการ
ตัดหัวมันสำปะหลังขนาดใหญ่ในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง
ระหว่างใบมีด 2.0 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.345	0.061	0.048	0.053	0.059
	0.283	0.042	0.064	0.042	0.057
	0.315	0.053	0.063	0.041	0.067
	0.197	0.055	0.052	0.063	0.058
	0.284	0.058	0.069	0.05	0.043
700	0.21	0.09	0.046	0.074	0.072
	0.235	0.041	0.075	0.043	0.043
	0.223	0.053	0.077	0.058	0.053
	0.211	0.076	0.075	0.043	0.055
	0.181	0.09	0.046	0.074	0.072
800	0.197	0.063	0.057	0.073	0.057
	0.209	0.065	0.047	0.063	0.049
	0.188	0.07	0.054	0.058	0.066
	0.182	0.079	0.056	0.054	0.047
	0.176	0.063	0.057	0.073	0.057
900	0.198	0.084	0.051	0.091	0.045
	0.181	0.046	0.06	0.044	0.062
	0.145	0.049	0.05	0.057	0.041
	0.183	0.056	0.08	0.07	0.059
	0.133	0.084	0.061	0.091	0.045

ตารางผนวกที่ 31 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วรอบเพลามอเตอร์เพล่าใบมีด
เมื่อมีการภาระและไม่มีภาระในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดเล็กใน
แนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่างระหว่างใบมีด 2.0 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.286	0.269	0.281	0.294	0.292
	0.283	0.294	0.289	0.293	0.288
	0.249	0.283	0.271	0.269	0.267
	0.27	0.276	0.294	0.309	0.299
	0.296	0.292	0.294	0.084	0.286
700	0.337	0.341	0.328	0.334	0.336
	0.32	0.345	0.343	0.342	0.348
	0.338	0.35	0.35	0.346	0.346
	0.336	0.35	0.342	0.339	0.337
	0.322	0.327	0.34	0.336	0.33
800	0.379	0.386	0.386	0.333	0.391
	0.402	0.401	0.4	0.396	0.382
	0.385	0.399	0.4	0.393	0.392
	0.378	0.408	0.394	0.369	0.397
	0.386	0.397	0.391	0.392	0.389
900	0.437	0.448	0.44	0.453	0.445
	0.42	0.438	0.444	0.446	0.449
	0.439	0.451	0.446	0.433	0.448
	0.416	0.425	0.431	0.441	0.0434
	0.427	0.44	0.444	0.445	0.443

ตารางผนวกที่ 32 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วรอบเพลามอเตอร์เพล่าใบมีด
เมื่อมีภาระและไม่มีภาระในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดกลางใน
แนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่างระหว่างใบมีด 2.0 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.268	0.291	0.287	0.28	0.283
	0.265	0.282	0.288	0.299	0.274
	0.292	0.323	0.305	0.317	0.319
	0.289	0.304	0.306	0.304	0.289
	0.282	0.286	0.279	0.292	0.311
700	0.349	0.362	0.35	0.349	0.358
	0.321	0.331	0.322	0.326	0.331
	0.337	0.334	0.347	0.336	0.343
	0.322	0.351	0.344	0.358	0.335
	0.342	0.385	0.396	0.398	0.388
800	0.376	0.449	0.444	0.441	0.443
	0.387	0.447	0.447	0.447	0.451
	0.372	0.443	0.448	0.445	0.444
	0.387	0.447	0.446	0.448	0.441
	0.39	0.433	0.442	0.436	0.435
900	0.432	0.272	0.284	0.29	0.287
	0.42	0.295	0.364	0.297	0.285
	0.421	0.344	0.313	0.315	0.308
	0.43	0.29	0.302	0.286	0.311
	0.424	0.306	0.316	0.306	0.297

ตารางผนวกที่ 33 ข้อมูลผลการหาแรงเคลื่อนไฟฟ้าของความเร็วรอบเพลามอเตอร์เพล่าใบมีด
เมื่อมีภาระ และไม่มีภาระ ในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดใหญ่ใน
แนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่างระหว่างใบมีด 2.0 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	แรงเคลื่อนไฟฟ้า ของทอร์คเมื่อมี ภาระ(โวลต์)	แรงเคลื่อนไฟฟ้าของทอร์คเมื่อไม่มีภาระ (โวลต์)			
600	0.258	0.272	0.284	0.29	0.287
	0.245	0.295	0.364	0.297	0.285
	0.289	0.344	0.313	0.315	0.308
	0.279	0.29	0.302	0.286	0.311
	0.274	0.306	0.316	0.306	0.297
700	0.344	0.342	0.342	0.342	0.345
	0.321	0.336	0.334	0.346	0.344
	0.327	0.347	0.35	0.338	0.334
	0.339	0.354	0.351	0.354	0.351
	0.342	0.354	0.349	0.353	0.345
800	0.367	0.385	0.334	0.395	0.384
	0.39	0.406	0.394	0.395	0.403
	0.377	0.392	0.392	0.381	0.44
	0.371	0.389	0.391	0.401	0.395
	0.365	0.386	0.395	0.389	0.386
900	0.412	0.446	0.447	0.44	0.449
	0.424	0.445	0.443	0.446	0.438
	0.429	0.444	0.436	0.44	0.44
	0.421	0.447	0.442	0.443	0.45
	0.436	0.446	0.439	0.439	0.447

ตารางผนวกที่ 34 ข้อมูลผลการหาปริมาณการสูญเสียที่ในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดเล็ก
ขนาดกลาง และขนาดใหญ่ ในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง
ระหว่างใบมีด 1.5 เซนติเมตร

ความเร็ว รอบเพลา ใบมีด (รอบ/นาที)	หัวมันขนาดเล็ก			หัวมันขนาดกลาง			หัวมันขนาดใหญ่		
	มวล ก่อนสับ (กรัม)	มวล หลังสับ (กรัม)	(%) สูญเสีย	มวล ก่อนสับ (กรัม)	มวล หลังสับ (กรัม)	(%) สูญเสีย	มวล ก่อนสับ (กรัม)	มวล หลังสับ (กรัม)	(%) สูญเสีย
600	962.88	950.27	1.31	1007.49	997.76	0.97	950.11	936.28	1.46
	1006.27	1001.08	0.52	953.20	943.29	1.04	972.17	960.45	1.21
	995.60	983.60	1.21	990.66	970.53	2.03	957.03	946.70	1.08
	977.85	965.56	1.26	981.97	970.02	1.22	999.43	986.55	1.29
	976.55	967.50	0.93	946.93	940.45	0.68	1005.48	975.08	3.02
เฉลี่ย			1.043			1.188			1.611
700	985.02	978.96	0.62	963.65	949.39	1.48	976.39	966.06	1.06
	973.49	964.20	0.95	990.33	979.17	1.13	952.53	939.04	1.42
	989.97	971.56	1.86	986.55	966.04	2.08	987.23	957.88	2.97
	1005.94	1001.99	0.39	972.52	965.07	0.77	993.94	978.83	1.52
	997.95	985.39	1.26	1004.06	998.05	0.60	1002.74	991.02	1.17
เฉลี่ย			1.016			1.210			1.627
800	995.40	986.52	0.89	996.44	980.05	1.64	984.69	965.31	1.97
	992.11	974.28	1.80	987.32	973.11	1.44	919.03	909.23	1.07
	1000.39	992.01	0.84	971.66	967.94	0.38	966.04	946.11	2.06
	988.64	979.26	0.95	998.97	986.90	1.21	959.57	945.74	1.44
	950.42	941.36	0.95	966.50	951.51	1.55	951.28	939.31	1.26
เฉลี่ย			1.086			1.245			1.559
900	987.78	974.40	1.35	966.62	952.81	1.43	990.67	967.28	2.36
	993.11	976.00	1.72	947.44	935.40	1.27	976.81	960.12	1.71
	966.03	958.95	0.73	971.97	961.11	1.12	944.59	933.06	1.22
	964.01	959.19	0.50	953.71	939.51	1.49	999.50	984.01	1.55
	981.10	974.24	0.70	960.87	953.10	0.81	952.88	942.11	1.13
เฉลี่ย			1.002			1.223			1.594

ตารางผนวกที่ 35 ข้อมูลผลการหาปริมาณไขมันขนาดที่ต้องการ ปริมาณไขมันขนาดยาว และ ปริมาณเศษ ในการตัดหัวมันขนาดเล็กแนวตั้งจากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง ระหว่างใบมีด 1.5 เซนติเมตร

ความเร็ว								
รอบเพลลา	มวลก่อน	มวลหลัง	มวลขึ้น	(%) ขึ้น	มวลขึ้น	(%) ขึ้น		
มอเตอร์	สับ	สับ	มันที่	มันที่	มันขนาด	มันขนาด	มวล	(%)
(รอบ/นาที)	(กรัม)	(กรัม)	ต้องการ	ต้องการ	ยาว	ยาว	เศษ	เศษ
600	962.88	946.02	791.57	82.21	127.88	13.28	26.57	2.76
	1006.27	996.74	806.99	80.20	155.12	15.42	34.63	3.44
	995.6	968.16	706.45	70.96	229.67	23.07	32.04	3.22
	977.85	962.03	826.1	84.48	105.69	10.81	30.24	3.09
	997.66	976.55	837.66	83.96	106.98	10.72	31.91	3.20
เฉลี่ย				80.36		15.14		3.16
700	985.02	974.41	770.71	78.24	169.08	17.17	34.62	3.51
	973.49	960.04	780.11	80.14	152.83	15.70	27.1	2.78
	989.97	967.87	776.21	78.41	160.4	16.20	31.26	3.16
	1005.94	997.52	847.72	84.27	116.07	11.54	33.73	3.35
	997.95	981.51	826.72	82.84	148.79	14.91	39.37	3.95
เฉลี่ย				80.11		15.10		3.35
800	995.4	982.22	835.03	83.89	118.87	11.94	28.32	2.85
	992.11	970.62	827.36	83.39	103.36	10.42	39.9	4.02
	1000.39	987.24	836.35	83.60	109.41	10.94	41.48	4.15
	988.64	975.61	802.8	81.20	132.97	13.45	39.84	4.03
	950.42	937.93	710.47	74.75	188.88	19.87	38.58	4.06
เฉลี่ย				81.37		13.32		3.82
900	987.78	969.86	840.07	85.05	94.71	9.59	35.08	3.55
	993.11	971.92	778.57	78.40	156.71	15.78	36.64	3.69
	966.03	955.95	778.78	80.62	145.88	15.10	31.29	3.24
	964.01	955.37	779.44	80.85	144.48	14.99	31.45	3.26
	981.1	971.05	732.88	74.70	191.13	19.48	47.04	4.79
เฉลี่ย				79.92		14.99		3.71

ตารางผนวกที่ 36 ข้อมูลผลการหาปริมาณไขมันขนาดที่ต้องการ ปริมาณไขมันขนาดยาว และ ปริมาณเศษ ในการตัดหัวมันขนาดกลางในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ ระยะห่างระหว่างใบมีด 1.5 เซนติเมตร

ความเร็ว									
รอบเพลลา	มวลก่อน	มวลหลัง	มวลขึ้น	(%) ขึ้น	มวลขึ้น	(%) ขึ้น			
มอเตอร์	สับ	สับ	มันที่	มันที่	มันขนาด	มันขนาด	มวล	(%)	
(รอบ/นาที)	(กรัม)	(กรัม)	ต้องการ	ต้องการ	ยาว	ยาว	เศษ	เศษ	
600	1007.49	994.46	819.3	81.32	137.01	13.60	38.15	3.79	
	953.2	962.54	807.31	84.69	123.93	13.00	31.3	3.28	
	990.66	967.13	823.79	83.16	111.14	11.22	32.2	3.25	
	981.97	966.87	842.08	85.75	91.72	9.34	33.07	3.37	
	946.93	938.89	794.15	83.87	111.72	11.80	33.02	3.49	
	เฉลี่ย			83.76		11.79		3.44	
700	963.65	946.88	811.02	84.16	89.24	9.26	46.62	4.84	
	990.33	975.54	877.6	88.62	73.83	7.46	24.11	2.43	
	986.55	940.33	822.37	83.36	83.42	8.46	34.54	3.50	
	972.52	961.74	811.36	83.43	114.84	11.81	35.54	3.65	
	1004.06	994.91	834.12	83.07	113.43	11.30	47.36	4.72	
	เฉลี่ย			84.53		9.66		3.83	
800	996.44	976.53	819.38	82.23	126.7	12.72	30.45	3.06	
	987.32	969.03	844.37	85.52	86.7	8.78	37.96	3.84	
	971.66	964.36	864.56	88.98	61.89	6.37	37.91	3.90	
	998.97	983.66	841.96	84.28	93.06	9.32	48.64	4.87	
	966.5	947.82	807.52	83.55	99.1	10.25	41.2	4.26	
	เฉลี่ย			84.91		9.49		3.99	
900	966.62	946.88	798.02	82.56	109.24	11.30	39.62	4.10	
	947.44	931.72	777.3	82.04	118.29	12.49	36.13	3.81	
	971.97	957.08	861.87	88.67	59.57	6.13	35.64	3.67	
	953.71	936.06	801.12	84.00	94.82	9.94	40.12	4.21	
	960.87	949.76	780.46	81.22	123.89	12.89	45.41	4.73	
	เฉลี่ย			83.70		10.55		4.10	

ตารางผนวกที่ 37 ข้อมูลผลการหาปริมาณไขมันขนาดที่ต้องการ ปริมาณไขมันขนาดยาว และ ปริมาณเศษ ในการตัดหัวมันขนาดใหญ่ในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ ระยะห่างระหว่างใบมีด 1.5 เซนติเมตร

ความเร็ว								
รอบเพลามอเตอร์	มวลก่อนสับ	มวลหลังสับ	มวลชิ้นมันที่ต้องการ	(%) ชิ้นมันที่ต้องการ	มวลชิ้นมันขนาดยาว	(%) ชิ้นมันขนาดยาว	มวลเศษ	(%) เศษ
(รอบ/นาที)	(กรัม)	(กรัม)						
600	950.11	932.24	781.3	82.23	120.66	12.70	30.28	3.19
	972.17	956.58	842.19	86.63	81.06	8.34	33.33	3.43
	957.03	943.98	838.83	87.65	65.51	6.85	39.64	4.14
	999.43	983.37	817.66	81.81	115.62	11.57	50.09	5.01
	1005.48	972.03	897.71	89.28	35.46	3.53	38.86	3.86
เฉลี่ย				85.52		8.60		3.93
700	976.39	961.24	828.61	84.86	84.56	8.66	48.07	4.92
	952.53	935.58	842.46	88.44	50.89	5.34	42.23	4.43
	987.23	954.59	891.05	90.26	30.58	3.10	32.96	3.34
	993.94	975.86	833.46	83.85	98.33	9.89	44.07	4.43
	1002.74	987.89	848.99	84.67	105.21	10.49	33.69	3.36
เฉลี่ย				86.42		7.50		4.10
800	984.69	962.13	881.08	89.48	30.75	3.12	50.3	5.11
	919.03	905.84	741.12	80.64	117.36	12.77	47.36	5.15
	966.04	942.71	812.49	84.11	78.69	8.15	51.53	5.33
	959.57	942.67	846.53	88.22	59.87	6.24	36.27	3.78
	951.28	936.23	883.28	92.85	11.76	1.24	41.19	4.33
เฉลี่ย				87.06		6.30		4.47
900	990.67	964.02	789.3	79.67	127.36	12.86	47.36	4.78
	976.81	956.34	873.37	89.41	46.14	4.72	36.83	3.77
	944.59	932.82	872.62	92.38	15.08	1.60	45.12	4.78
	999.5	980.97	882.05	88.25	45.66	4.57	53.26	5.33
	952.88	937.91	806.84	84.67	76.06	7.98	55.01	5.77
เฉลี่ย				86.88		6.35		4.89

ตารางผนวกที่ 38 ข้อมูลผลการหาปริมาณการสูญเสียที่ในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดเล็ก
ขนาดกลาง และขนาดใหญ่ ในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง
ระหว่างใบมีด 1.8 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลาลำมีด (รอบ/นาที)	หัวมันขนาดเล็ก			หัวมันขนาดกลาง			หัวมันขนาดใหญ่		
	มวล ก่อนสับ (กรัม)	มวล หลังสับ (กรัม)	(%) สูญเสีย	มวล ก่อนสับ (กรัม)	มวล หลังสับ (กรัม)	(%) สูญเสีย	มวล ก่อนสับ (กรัม)	มวล หลังสับ (กรัม)	(%) สูญเสีย
600	960.82	956.95	0.40	988.06	980.50	0.77	967.15	958.09	0.94
	984.43	978.80	0.57	959.90	950.38	0.99	1003.30	994.32	0.90
	989.79	980.53	0.94	959.75	953.22	0.68	1006.75	997.50	0.92
	992.37	985.84	0.66	997.66	989.57	0.81	979.16	969.67	0.97
	967.81	961.53	0.65	987.99	978.48	0.96	987.81	978.25	0.97
เฉลี่ย			0.64			0.84			0.94
700	963.60	958.09	0.57	972.72	962.10	1.09	969.33	964.72	0.48
	960.60	952.75	0.82	1001.64	992.86	0.88	994.02	982.53	1.16
	997.32	991.55	0.58	971.25	965.89	0.55	996.82	988.81	0.80
	1003.13	998.84	0.43	998.14	989.51	0.86	978.40	975.46	0.30
	968.62	961.47	0.74	1003.52	993.55	0.99	978.80	959.19	2.00
เฉลี่ย			0.63			0.88			0.95
800	1000.18	993.52	0.67	982.68	973.45	0.94	992.52	988.07	0.45
	988.27	983.92	0.44	970.10	962.09	0.83	1009.10	996.02	1.30
	948.24	938.38	1.04	994.01	983.63	1.04	983.20	962.07	2.15
	959.28	949.21	1.05	983.46	983.20	0.03	985.13	980.23	0.50
	987.11	985.51	0.16	991.03	978.29	1.29	1001.78	996.65	0.51
เฉลี่ย			0.67			0.82			0.98
900	997.66	992.45	0.52	979.85	971.62	0.84	997.04	987.93	0.91
	1005.61	997.48	0.81	997.47	988.38	0.91	960.78	950.73	1.05
	982.54	976.93	0.57	1000.57	990.63	0.99	994.37	981.76	1.27
	997.24	987.54	0.97	958.45	951.63	0.71	971.23	962.77	0.87
	970.83	964.90	0.61	950.17	940.62	1.01	1005.17	993.57	1.15
เฉลี่ย			0.70			0.89			1.05

ตารางผนวกที่ 39 ข้อมูลผลการหาปริมาณไขมันขนาดเล็กที่ต้องการ ปริมาณไขมันขนาดเล็กยาว และ ปริมาณเศษ ในการตัดหัวมันขนาดเล็กในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ ระยะห่างระหว่างใบมีด 1.8 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	มวลก่อน สับ (กรัม)	มวลหลัง สับ (กรัม)	มวลขึ้น มันที่ ต้องการ	(%) ขึ้น มันที่ ต้องการ	มวลขึ้น มันขนาด ยาว	(%) ขึ้น มันขนาด ยาว	มวล เศษ	(%) เศษ
600	960.82	954.64	832.10	86.60	96.99	10.09	25.55	2.66
	984.43	975.13	755.42	76.74	192.38	19.54	27.33	2.78
	989.79	977.95	816.11	82.45	130.21	13.16	31.63	3.20
	992.37	983.97	854.53	86.11	102.84	10.36	26.6	2.68
	967.81	958.55	866.38	89.52	69.61	7.19	22.56	2.33
	เฉลี่ย			84.28		12.07		2.73
700	963.6	954.5	818.88	84.98	112.99	11.73	22.63	2.35
	960.6	947.16	795.28	82.79	122.63	12.77	29.25	3.04
	997.32	988.36	777.96	78.01	179.74	18.02	30.66	3.07
	1003.13	994.46	867.47	86.48	93.98	9.37	33.01	3.29
	968.62	957.86	849.36	87.69	76.08	7.85	32.42	3.35
	เฉลี่ย			83.99		11.95		3.02
800	1000.18	989.65	824.22	82.41	129.83	12.98	35.6	3.56
	988.27	981.17	803.38	81.29	148.54	15.03	29.25	2.96
	948.24	935.57	795.05	83.84	110.69	11.67	29.83	3.15
	959.28	946.63	816.54	85.12	98.56	10.27	31.53	3.29
	987.11	983.18	865.91	87.72	88.46	8.96	28.81	2.92
	เฉลี่ย			84.08		11.78		3.17
900	997.66	988.64	867.95	87.00	93.46	9.37	27.23	2.73
	1005.61	994.82	809.17	80.47	155.02	15.42	30.63	3.05
	982.54	974.63	793.57	80.77	144.97	14.75	36.09	3.67
	997.24	984.76	812.24	81.45	131.73	13.21	40.79	4.09
	970.83	961.18	849.13	87.46	83.03	8.55	29.02	2.99
	เฉลี่ย			83.43		12.26		3.31

ตารางผนวกที่ 40 ข้อมูลผลการหาปริมาณไขมันขนาดที่ต้องการ ปริมาณไขมันขนาดยาว และ ปริมาณเศษ ในการตัดหัวมันขนาดกลางในแนวตั้งจากกับแนวแกน ที่ ระยะห่างระหว่างใบมีด 1.8 เซนติเมตร

ความเร็ว								
รอบเพลามอเตอร์	มวลก่อนสับ	มวลหลังสับ	มวลชิ้นมันที่ต้องการ	(%) ชิ้นมันที่ต้องการ	มวลชิ้นมันขนาดยาว	(%) ชิ้นมันขนาดยาว	มวลเศษ	(%) เศษ
600	988.06	962.84	803.92	81.36	125.08	12.66	33.84	3.42
	959.9	948.3	816.21	85.03	103.56	10.79	28.53	2.97
	959.75	948.55	826.10	86.07	95.2	9.92	27.25	2.84
	997.66	987.04	865.38	86.74	92.58	9.28	29.08	2.91
	987.99	957.43	853.20	86.36	70.47	7.13	33.76	3.42
เฉลี่ย				85.11		9.96		3.11
700	972.72	959.87	815.73	83.86	114.8	11.80	29.34	3.02
	1001.64	990.17	843.59	84.22	120.28	12.01	26.3	2.63
	971.25	958.38	834.15	85.88	99.94	10.29	24.29	2.50
	998.14	985.59	875.14	87.68	74.95	7.51	35.5	3.56
	1003.52	990.03	855.92	85.29	95.29	9.50	38.82	3.87
เฉลี่ย				85.39		10.22		3.11
800	982.68	970.88	839.71	85.45	100.08	10.18	31.09	3.16
	970.1	959.74	806.99	83.19	123.08	12.69	29.67	3.06
	994.01	979.8	854.74	85.99	93.78	9.43	31.28	3.15
	983.46	979.78	856.34	87.07	89.4	9.09	34.04	3.46
	991.03	976.24	832.61	84.01	109.84	11.08	33.79	3.41
เฉลี่ย				85.14		10.50		3.25
900	979.85	986.83	819.61	83.65	133.4	13.61	33.82	3.45
	997.47	984.3	854.58	85.67	99.94	10.02	29.78	2.99
	1000.57	988.3	866.21	86.57	93.56	9.35	28.53	2.85
	958.45	949.48	816.91	85.23	99.48	10.38	33.09	3.45
	950.17	938.89	795.61	83.73	105.54	11.11	37.74	3.97
เฉลี่ย				84.97		10.89		3.34

ตารางผนวกที่ 41 ข้อมูลผลการหาปริมาณไขมันขนาดที่ต้องการ ปริมาณไขมันขนาดยาว และ ปริมาณเศษ ในการตัดหัวมันขนาดใหญ่ในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ ระยะห่างระหว่างใบมีด 1.8 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	มวลก่อน สับ (กรัม)	มวลหลัง สับ (กรัม)	มวลชิ้น มันที่ ต้องการ	(%) ชิ้น มันที่ ต้องการ	มวลชิ้น มันขนาด ยาว	(%) ชิ้น มันขนาด ยาว	มวล เศษ	(%) เศษ
600	967.15	957.21	832.11	86.04	87.4	9.04	37.7	3.90
	1003.3	993.32	905.32	90.23	53.23	5.31	34.77	3.47
	1006.75	996.04	908.09	90.20	47.38	4.71	40.57	4.03
	979.16	967.68	869.04	88.75	59.86	6.11	38.78	3.96
	987.81	977.9	883.11	89.40	54.9	5.56	39.89	4.04
	เฉลี่ย			88.93		6.14		3.88
700	969.33	963.57	861.16	88.84	70.45	7.27	31.96	3.30
	996.82	984.27	849.58	85.23	100.9	10.12	33.79	3.39
	994.02	979.56	854.03	85.92	82.9	8.34	42.63	4.29
	978.4	971.6	881.84	90.13	54.51	5.57	35.25	3.60
	978.8	954.72	856.16	87.47	56.3	5.75	42.26	4.32
	เฉลี่ย			87.52		7.41		3.78
800	992.52	986.57	879.35	88.60	71.81	7.24	35.41	3.57
	1009.1	992.36	850.81	84.31	99.67	9.88	41.88	4.15
	983.2	959.4	879.86	89.49	40	4.07	39.54	4.02
	985.13	976.06	864.90	87.80	76.29	7.74	34.87	3.54
	1001.78	994.08	918.93	91.73	39.84	3.98	35.31	3.52
	เฉลี่ย			88.39		6.58		3.76
900	997.04	977.19	874.68	87.73	63.24	6.34	39.27	3.94
	960.78	947.31	830.45	86.43	73.81	7.68	43.05	4.48
	994.37	978.33	860.61	86.55	85.21	8.57	32.51	3.27
	971.23	959.81	861.44	88.70	59.5	6.13	38.87	4.00
	1005.17	990.17	895.09	89.05	62.04	6.17	33.04	3.29
	เฉลี่ย			87.69		6.98		3.80

ตารางผนวกที่ 42 ข้อมูลผลการหาปริมาณการสูญเสียที่ในการตัดหัวมันสำปะหลังขนาดเล็ก
ขนาดกลาง และขนาดใหญ่ ในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่าง
ระหว่างใบมีด 2.0 เซนติเมตร

ความเร็ว รอบเพล ใบมีด (รอบ/นาที)	หัวมันขนาดเล็ก			หัวมันขนาดกลาง			หัวมันขนาดใหญ่		
	มวลก่อน สับ (กรัม)	มวลหลัง สับ (กรัม)	(%) สูญเสีย	มวล ก่อนสับ (กรัม)	มวล หลังสับ (กรัม)	(%) สูญเสีย	มวล ก่อนสับ (กรัม)	มวล หลังสับ (กรัม)	(%) สูญเสีย
600	1003.75	997.28	0.64	982.89	977.11	0.58	976.92	967.09	1.00
	986.35	981.21	0.52	957.92	948.89	0.94	962.76	955.06	0.79
	986.2	982.06	0.41	982.46	976.75	0.58	961.68	949.4	1.27
	1006.37	1000.32	0.60	986.94	980.53	0.64	964.21	957.31	0.71
	980.79	974.56	0.63	999.12	993.52	0.56	957.97	951.08	0.71
เฉลี่ย			0.56			0.66			0.90
700	987.55	983.38	0.42	966.24	959.5	0.69	993.8	982.95	1.09
	959.69	952.78	0.72	983.56	976.48	0.71	958.47	948.58	1.03
	992.53	985.71	0.68	999.23	992.86	0.63	993.68	984.35	0.93
	1011.02	1006.36	0.46	997.1	989.64	0.74	996.33	987.05	0.93
	975.01	970.21	0.49	964.4	957.97	0.66	1011.79	1007.42	0.43
เฉลี่ย			0.56			0.69			0.89
800	992.31	988.87	0.34	952.3	944.07	0.864223	1016.77	1007.09	0.95
	998.86	993.52	0.53	960.68	952.13	0.889995	1001.61	993.43	0.81
	1003.08	998.65	0.44	992.22	986.47	0.579509	986.43	975.27	1.13
	998.72	994.82	0.39	989.65	981.62	0.811398	992.28	986.7	0.56
	992.1	982.44	0.97	959.12	958.07	0.109475	1008.15	998.55	0.95
เฉลี่ย			0.54			0.65			0.88
900	1002.27	997.77	0.44	974.84	964.85	1.024784	997.66	987.83	0.98
	992.35	986.28	0.61	994.76	989.62	0.516708	1007.44	998.22	0.91
	989.38	983.01	0.64	1001.01	996	0.500495	1014.43	1006.95	0.73
	989.6	983.66	0.60	935.28	926.56	0.932341	1010.97	1003.3	0.75
	990.66	985.14	0.55	1001.98	998.12	0.385237	1008.44	999.98	0.83
เฉลี่ย			0.57			0.67			0.85

ตารางผนวกที่ 43 ข้อมูลผลการหาปริมาณไขมันขนาดที่ต้องการ ปริมาณไขมันขนาดยาว และ ปริมาณเศษ ในการตัดหัวมันขนาดเล็กในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ระยะห่างระหว่างใบมีด 2.0 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เฟลมอเตอร์ (รอบ/นาที)	มวล		มวลขึ้น มันที่ ต้องการ	(%) ขึ้น มันที่ ต้องการ	มวลขึ้น (%) มัน ขึ้นมัน		มวล (%)	
	ก่อน	หลัง			ขนาด ยาว	ขนาด ยาว	เศษ	เศษ
600	1003.75	994.72	896.80	89.34	77.80	7.75	20.12	0.20
	986.35	976.47	863.87	87.58	84.18	8.53	28.42	0.29
	986.20	978.37	810.88	82.22	146.85	14.89	20.64	0.21
	1006.37	1001.73	907.60	90.19	77.19	7.67	16.94	0.17
	980.79	975.19	879.94	89.72	78.42	8.00	16.83	0.17
เฉลี่ย				87.81		9.4		2.09
700	987.55	981.04	868.98	87.99	83.50	8.46	28.56	0.29
	959.69	951.42	857.02	89.30	69.01	7.19	25.39	0.26
	992.53	985.13	885.29	89.20	75.49	7.61	24.35	0.25
	1011.02	1004.12	876.99	86.74	101.60	10.05	25.53	0.25
	975.01	956.32	820.52	84.16	108.05	11.08	27.75	0.28
เฉลี่ย				87.48		8.9		2.70
800	992.31	986.81	863.83	87.05	98.56	9.93	24.42	0.25
	998.86	986.81	863.83	86.48	98.56	9.87	24.42	0.24
	1003.08	996.38	910.76	90.80	68.36	6.82	17.26	0.17
	998.72	991.53	891.96	89.31	68.43	6.85	31.14	0.31
	992.10	979.94	852.89	85.97	99.61	10.04	27.44	0.28
เฉลี่ย				87.92		8.7		2.52
900	1002.27	995.29	868.94	86.70	95.28	9.51	31.07	0.31
	992.35	986.66	865.10	87.18	101.67	10.25	19.89	0.20
	989.38	978.49	891.41	90.10	65.08	6.58	22.00	0.22
	989.60	977.02	826.60	83.53	124.23	12.55	26.19	0.26
	990.66	986.48	891.36	89.98	73.54	7.42	21.58	0.22
เฉลี่ย				87.50		9.3		2.45

ตารางผนวกที่ 44 ข้อมูลผลการหาปริมาณไขมันขนาดที่ต้องการ ปริมาณไขมันขนาดยาว และ ปริมาณเศษ ในการตัดหัวมันขนาดกลางในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ ระยะห่างระหว่างใบมีด 2.0 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	มวล ก่อน	มวล หลัง	มวลขึ้น มันที่ ต้องการ	(%) ขึ้น มันที่ ต้องการ	มวลขึ้น มัน ขนาด ยาว	(%) ขึ้นมัน ขนาด ยาว	มวล เศษ	(%) เศษ
600	982.89	972.80	796.55	81.04	155.13	15.78	21.12	0.21
	957.92	945.31	851.45	88.89	61.06	6.37	32.80	0.34
	982.46	974.23	883.13	89.89	71.64	7.29	19.46	0.20
	986.94	977.08	885.67	89.74	64.66	6.55	26.75	0.27
	999.12	990.30	901.93	90.27	59.71	5.98	28.66	0.29
	เฉลี่ย			87.97		8.4		2.65
700	966.24	957.01	858.55	88.85	69.45	7.19	29.01	0.30
	983.56	972.46	856.20	87.05	89.20	9.07	27.06	0.28
	999.23	989.15	886.81	88.75	67.23	6.73	35.11	0.35
	997.10	986.26	862.10	86.46	95.10	9.54	29.06	0.29
	964.40	954.52	855.49	88.71	79.79	8.27	19.24	0.20
	เฉลี่ย			87.96		8.2		2.87
800	952.30	940.17	833.78	87.55	81.22	8.53	25.17	0.26
	960.68	949.16	855.95	89.10	68.52	7.13	24.69	0.26
	992.22	983.27	900.60	90.77	52.59	5.30	30.08	0.30
	989.65	977.72	851.50	86.04	101.14	10.22	25.08	0.25
	959.12	954.84	864.61	90.15	58.18	6.07	32.05	0.33
	เฉลี่ย			88.72		7.4		2.85
900	974.84	961.85	851.34	87.33	80.43	8.25	30.08	0.31
	994.76	986.13	887.47	89.21	67.64	6.80	31.02	0.31
	1001.01	992.32	893.61	89.27	63.41	6.33	35.30	0.35
	935.28	923.71	831.80	88.94	61.58	6.58	30.33	0.32
	1001.98	994.66	907.52	90.57	56.81	5.67	30.33	0.30
	เฉลี่ย			89.07		6.7		3.23

ตารางผนวกที่ 45 ข้อมูลผลการหาปริมาณขึ้นมันขนาดที่ต้องการ ปริมาณขึ้นมันขนาดยาว และ ปริมาณเศษ ในการตัดหัวมันขนาดใหญ่ในแนวตั้งฉากกับแนวแกน ที่ ระยะห่างระหว่างใบมีด 2.0 เซนติเมตร

ความเร็วรอบ เพลามอเตอร์ (รอบ/นาที)	มวล ก่อน	มวล หลัง	มวลขึ้น มันที่ ต้องการ	(%) ขึ้น มันที่ ต้องการ	มวลขึ้น (%) มัน ขึ้นมัน		มวล เศษ	(%) เศษ
					ขนาด ยาว	ขนาด ยาว		
600	976.92	1007.86	889.51	91.05	94.94	9.72	23.41	0.24
	962.76	951.86	826.36	85.83	83.77	8.70	41.73	0.43
	961.68	946.24	863.91	89.83	46.63	4.85	35.70	0.37
	964.21	946.24	877.37	90.99	35.09	3.64	33.78	0.35
	957.97	950.79	862.43	90.03	50.55	5.28	37.81	0.39
เฉลี่ย				89.55		6.4		3.61
700	993.80	980.84	856.95	86.23	91.95	9.25	31.94	0.32
	958.47	946.24	877.34	91.54	38.86	4.05	30.04	0.31
	993.68	981.41	894.08	89.98	53.86	5.42	33.47	0.34
	996.33	983.87	896.60	89.99	49.82	5.00	37.45	0.38
	1011.79	1007.06	901.71	89.12	81.94	8.10	23.41	0.23
เฉลี่ย				89.37		6.4		3.19
800	1016.77	964.20	871.94	85.76	59.44	5.85	32.82	0.32
	1001.61	989.90	894.50	89.31	53.92	5.38	41.48	0.41
	986.43	972.12	886.71	89.89	51.12	5.18	34.29	0.35
	992.28	983.78	897.83	90.48	57.03	5.75	28.92	0.29
	1008.15	995.96	907.51	90.02	55.75	5.53	32.70	0.32
เฉลี่ย				89.09		5.5		3.47
900	997.66	984.36	896.72	89.88	55.92	5.61	31.72	0.32
	1007.44	995.98	873.58	86.71	82.78	8.22	39.62	0.39
	1014.43	1003.98	902.02	88.92	61.26	6.04	40.70	0.40
	1010.97	1000.40	888.68	87.90	68.41	6.77	43.31	0.43
	1008.44	997.07	945.71	93.78	28.27	2.80	23.09	0.23
เฉลี่ย				89.44		5.9		3.58

ตารางผนวกที่ 46 ข้อมูลผลการวิเคราะห์ค่าเฉลี่ยความชื้นสุดท้ายทางสถิติด้วยวิธี DMRT ที่ระดับความเชื่อมั่น 95 %

Univariate Analysis of Variance

Between-Subjects Factors			
		Value Label	N
ระยะห่าง	1.50		32
	1.80		32
	2.00		32
ขนาด	1.00	ขนาดเล็ก	24
	2.00	ขนาดกลาง	24
	3.00	ขนาดใหญ่	24
	4.00	คละขนาด	24

Univariate Analysis of Variance

Descriptive Statistics

Dependent Variable: ความชื้น

ระยะห่าง	ขนาด	Mean	Std. Deviation	N
1.50	ขนาดเล็ก	10.3487	1.2107	8
	ขนาดกลาง	10.8825	.6707	8
	ขนาดใหญ่	12.6700	.9708	8
	คละขนาด	11.7075	1.3044	8
	Total	11.4022	1.3507	32
1.80	ขนาดเล็ก	10.8800	1.0232	8
	ขนาดกลาง	11.9562	1.1864	8
	ขนาดใหญ่	13.9550	.4340	8
	คละขนาด	12.9125	1.4018	8
	Total	12.4259	1.5423	32
2.00	ขนาดเล็ก	12.5600	.5989	8
	ขนาดกลาง	14.8363	.8373	8
	ขนาดใหญ่	17.1613	2.5717	8
	คละขนาด	15.1100	1.2783	8
	Total	14.9169	2.2014	32
Total	ขนาดเล็ก	11.2629	1.3419	24
	ขนาดกลาง	12.5583	1.9200	24
	ขนาดใหญ่	14.5954	2.4656	24
	คละขนาด	13.2433	1.9193	24
	Total	12.9150	2.2703	96

Tests of Between-Subjects Effects

Dependent Variable: ความชื้น

Source	Type III Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.	Noncent. Parameter	Observed Power ^a
Corrected Model	360.342 ^b	11	32.758	21.278	.000	234.059	1.000
Intercept	16012.534	1	16012.534	10400.90	.000	10400.901	1.000
ระยะห่าง	209.129	2	104.565	67.920	.000	135.839	1.000
ขนาด	138.917	3	46.306	30.078	.000	90.233	1.000
ระยะห่าง * ขนาด	12.296	6	2.049	1.331	.252	7.987	.495
Error	129.321	84	1.540				
Total	16502.196	96					
Corrected Total	489.662	95					

a. Computed using alpha = .05

b. R Squared = .736 (Adjusted R Squared = .701)

ความชื้น

Duncan ^{a,b}		Subset		
ระยะห่าง	N	1	2	3
1.50	32	11.4022		
1.80	32		12.4259	
2.00	32			14.9169
Sig.		1.000	1.000	1.000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

Based on Type III Sum of Squares

The error term is Mean Square(Error) = 1.540.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 32.000.

b. Alpha = .05.

ความชื้น

Duncan ^{a,b}		Subset		
ขนาด	N	1	2	3
ขนาดเล็ก	24	11.2629		
ขนาดกลาง	24		12.5583	
คละขนาด	24		13.2433	
ขนาดใหญ่	24			14.5954
Sig.		1.000	.059	1.000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

Based on Type III Sum of Squares

The error term is Mean Square(Error) = 1.540.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 24.000.

b. Alpha = .05.