

รายการรูปประกอบ

รูป		หน้า
2.1	กลไกการขัดชิ้นงานด้วยวิธี Abrasive Machining	10
2.2	ผิวสัมผัส Polishing Tool กับชิ้นงาน	10
2.3	การออกแบบเชิงแฟกทอเรียล (ไม่มีอันตรกิริยา)	17
2.4	การออกแบบเชิงแฟกทอเรียล (มีอันตรกิริยา)	17
2.5	แสดงการออกแบบการทดลอง 2^k ที่มีจุดเซ็นเตอร์	21
3.1	ตัวอย่างผลิตภัณฑ์	27
3.2	ตัวอย่างพื้นผิวของกระทะ	28
3.3	เครื่องขัดกึ่งอัตโนมัติ	28
3.4	กระบวนการขัด	30
3.5	หม้อสแตนเลสที่ใช้ทดลอง	31
3.6	ขั้นตอนการดำเนินงานวิจัย	34
3.7	การหาประสิทธิภาพสารขัดชนิดที่ 1 (สีฟ้า)	40
3.8	การหาประสิทธิภาพสารขัดชนิดที่ 2 (สีม่วง)	41
3.9	การเปรียบเทียบประสิทธิภาพสารขัด (Compound)	42
4.1	การกระจายตัวแบบปกติของค่าส่วนตกค้าง	49
4.2	ค่าส่วนตกค้างของความหยาบผิว	50
4.3	ค่าความแปรปรวนของข้อมูล	51
4.4	การตรวจสอบขนาดสิ่งตัวอย่างที่ใช้ในการทดลอง	52
4.5	ปัจจัยหลักของกระบวนการขัด	52
4.6	ค่าปัจจัยที่เหมาะสมที่สุดของค่าความหยาบผิว	54