

ภาคผนวก ก

ข้อมูลการจัดด้วยสารสีฟ้า (Blue Compound)

ขั้นตอนในการดำเนินการเปรียบเทียบของสารชนิดมีการทดลองจำนวน 5 ชั้น โดยแต่ละชั้นจะถูกจัดตามเวลาที่ได้กำหนดไว้ คือ 0 3 6 9 12 15 18 และ 21 วินาที ในการตั้งค่าความเร็วรอบและแรงที่ใช้ในการขัด การขัด 1 ครั้ง จะทำการวัดค่าความเรียบผิว 4 ครั้ง เพื่อให้ค่าเฉลี่ยของความเรียบผิวตามตารางที่ 3.5 โดยการขัด 0 วินาที เป็นค่าเริ่มต้นจากสายการผลิต มีเงื่อนไขของกระบวนการขัดคือ ความเร็วรอบมอเตอร์ 594 รอบต่อนาที แรงในการขัด 54 นิวตันและใช้เวลาการขัดตามที่ได้กำหนดไว้ สามารถดูได้จาก ตารางที่ ก.1

ตารางที่ ก.1 ข้อมูลการขัดด้วยสารชนิดสีฟ้า จำนวน 5 ชั้น

งานชั้น	เวลาขัด	จุดวัดความเรียบผิว				เฉลี่ยความเรียบผิว (ไมโครเมตร)
		1	2	3	4	
ชั้นที่ 1	0					0.065
	3	0.054	0.051	0.059	0.057	0.055
	6	0.051	0.050	0.053	0.056	0.053
	9	0.049	0.046	0.052	0.052	0.050
	12	0.044	0.043	0.055	0.034	0.044
	15	0.051	0.048	0.042	0.049	0.048
	18	0.041	0.046	0.044	0.039	0.043
	21	0.048	0.044	0.049	0.044	0.046
ชั้นที่ 2	0					0.068
	3	0.072	0.052	0.064	0.064	0.063
	6	0.052	0.057	0.063	0.062	0.059
	9	0.049	0.048	0.054	0.055	0.052
	12	0.051	0.050	0.040	0.053	0.049
	15	0.040	0.039	0.054	0.041	0.044
	18	0.042	0.047	0.031	0.045	0.041
	21	0.042	0.049	0.041	0.048	0.045
ชั้นที่ 3	0					0.057
	3	0.054	0.043	0.073	0.045	0.054
	6	0.040	0.041	0.043	0.042	0.042
	9	0.042	0.039	0.038	0.039	0.040
	12	0.050	0.041	0.047	0.043	0.045
	15	0.037	0.043	0.032	0.045	0.039
	18	0.039	0.040	0.039	0.037	0.039
	21	0.045	0.046	0.047	0.044	0.046
ชั้นที่ 4	0					0.062
	3	0.052	0.053	0.048	0.048	0.050
	6	0.056	0.043	0.049	0.045	0.048
	9	0.041	0.050	0.047	0.044	0.046
	12	0.046	0.037	0.050	0.044	0.044

ตารางที่ ก.1 ข้อมูลการตัดด้วยสารขัดสีฟ้า จำนวน 5 ชั้น(ต่อ)

งานชั้น	เวลาขัด	จุดวัดความเรียบผิว				เฉลี่ยความเรียบผิว (ไมโครเมตร)
		1	2	3	4	
ชั้นที่ 4	15	0.047	0.034	0.052	0.042	0.044
	18	0.045	0.049	0.039	0.044	0.044
	21	0.050	0.048	0.046	0.050	0.049
ชั้นที่ 5	0					0.058
	3	0.063	0.052	0.051	0.058	0.056
	6	0.046	0.042	0.049	0.052	0.047
	9	0.049	0.048	0.053	0.047	0.049
	12	0.048	0.042	0.046	0.044	0.045
	15	0.048	0.049	0.050	0.051	0.050
	18	0.051	0.052	0.050	0.049	0.051
	21	0.050	0.043	0.043	0.041	0.044

ตารางที่ ก.2 ค่าความหยาบผิวเฉลี่ยของสารขัดสีฟ้า

เป้าหมาย	0.049 ไมโครเมตร							
สารขัดสีฟ้า	เวลาการขัด (วินาที)							
	0	3	6	9	12	15	18	21
1	0.065	0.055	0.053	0.050	0.044	0.048	0.043	0.046
2	0.068	0.063	0.059	0.052	0.049	0.044	0.041	0.045
3	0.057	0.054	0.042	0.040	0.045	0.039	0.039	0.046
4	0.062	0.050	0.048	0.046	0.044	0.044	0.044	0.049
5	0.058	0.056	0.047	0.049	0.045	0.050	0.051	0.044
ค่าเฉลี่ยความเรียบผิว (ไมโครเมตร)	0.062	0.056	0.050	0.047	0.045	0.045	0.043	0.046