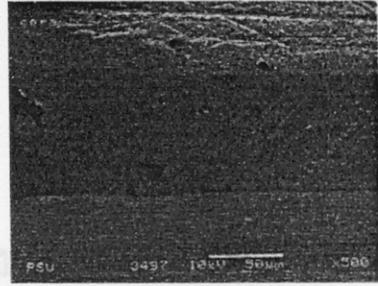
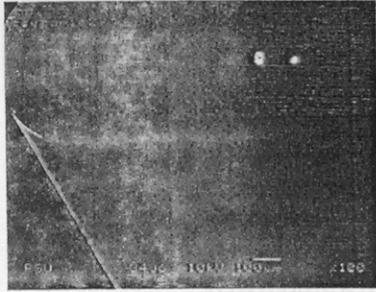
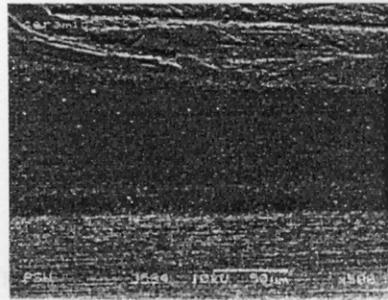
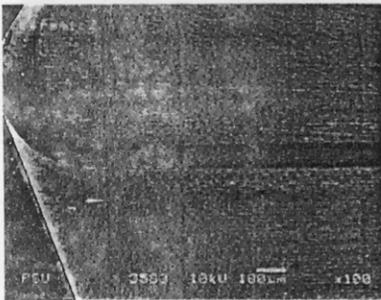


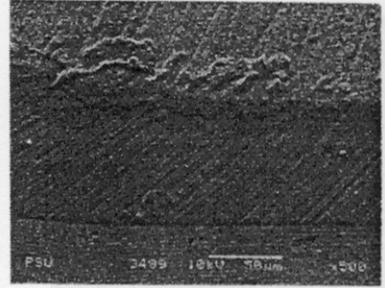
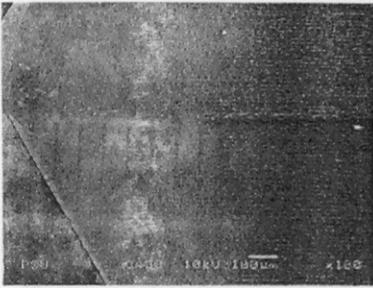
ภาคผนวก ค การวิเคราะห์ผลภาพไบเม็ด



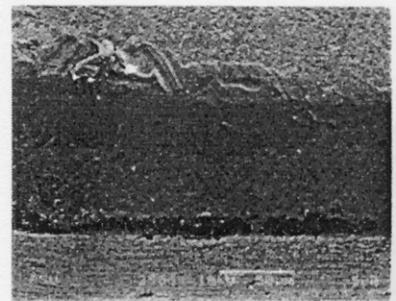
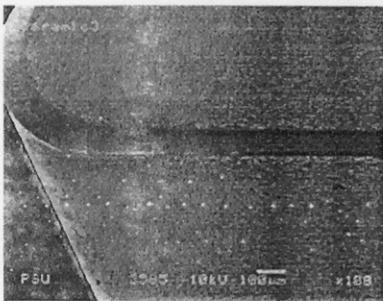
ภาพประกอบที่ ค 1 แสดงไบเม็ดเซรามิกก่อนตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500 เท่า ของสภาวะการตัดที่ 1 ที่ $V = 300 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.08 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$



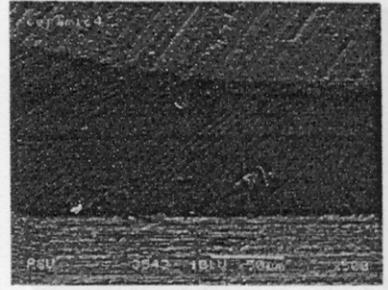
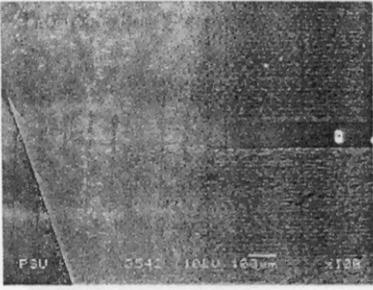
ภาพประกอบที่ ค 2 แสดงไบเม็ดเซรามิกหลังตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500 เท่า ของสภาวะการตัดที่ 1 ที่ $V = 300 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.08 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$ โดยทำการกลึงไม้ยางพาราที่ระยะทาง 4000 มม



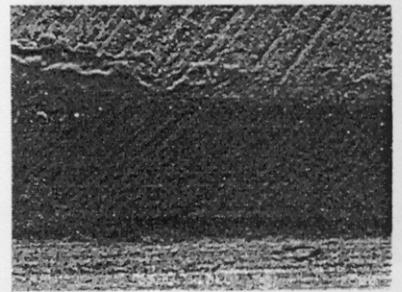
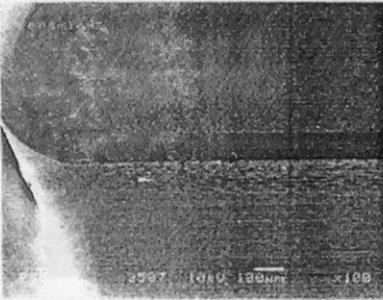
ภาพประกอบที่ ค 3 แสดงใบมีดเซรามิกก่อนตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500 เท่า ของสภาวะการตัดที่ 2 ที่ $V = 300 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.1 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$



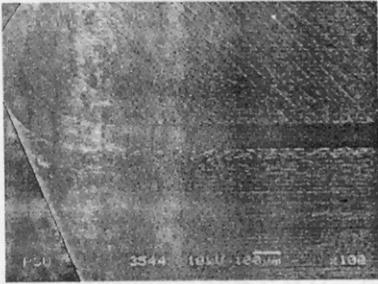
ภาพประกอบที่ ค 4 แสดงใบมีดเซรามิกหลังตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500เท่า ของสภาวะการตัดที่ 2 ที่ $V = 300 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.1 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$ โดยทำการกลึงไม้ยางพาราที่ระยะทาง 4000 mm



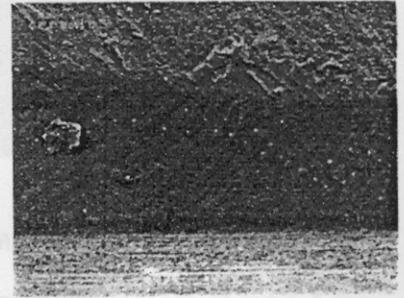
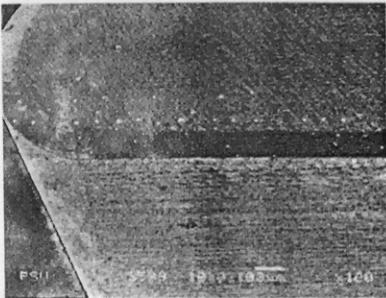
ภาพประกอบที่ ค 5 แสดงใบมีดเซรามิกก่อนตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500 เท่า ของสถานะการตัดที่ 3 ที่ $V = 400 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.08 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$



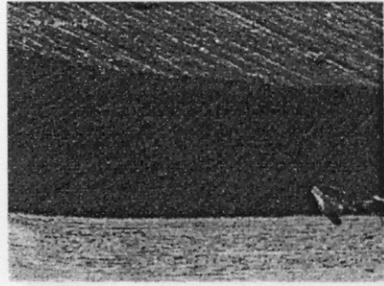
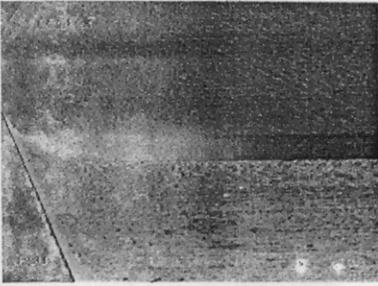
ภาพประกอบที่ ค 6 แสดงใบมีดเซรามิกหลังตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500 เท่า ของสถานะการตัดที่ 3 ที่ $V = 400 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.08 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$ โดยทำการกลึงไม่อย่างพาราที่ระยะทาง 4000 mm



ภาพประกอบที่ ค 7 แสดงโบริดเซรามิกก่อนตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500 เท่า ของสถานะการตัดที่ 4 ที่ $V = 500 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.1 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$

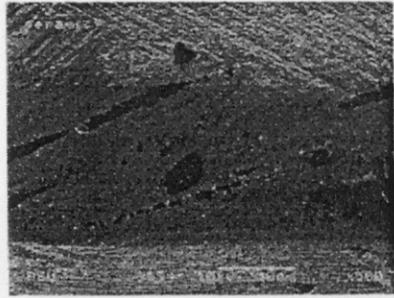
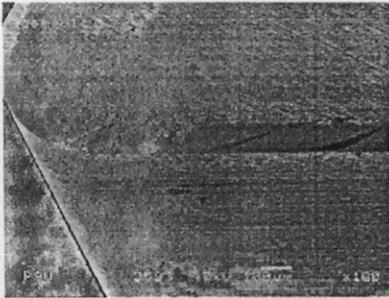


ภาพประกอบที่ ค 8 แสดงโบริดเซรามิกหลังตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500 เท่า ของสถานะการตัดที่ 4 ที่ $V = 500 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.1 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$ โดยทำการกลึงไม้ยางพาราที่ระยะทาง 4000 mm



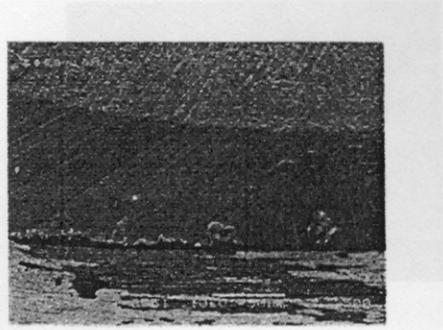
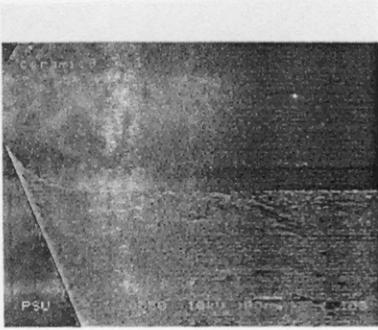
ภาพประกอบที่ ค 11 แสดงใบมีดเซรามิกก่อนตัดที่กำลังขยาบ 100 เท่าและ 500 เท่า ของสภาวะการตัดที่ 6 ที่ $V = 300$ m/min , Feed = 0.12 mm/rev และ Depth of cut = 1 mm

ภาพประกอบที่ ค 13 แสดงใบมีดเซรามิกก่อนตัดที่กำลังขยาบ 100 เท่าและ 500 เท่า ของสภาวะการตัดที่ 7 ที่ $V = 500$ m/min , Feed = 0.08 mm/rev และ Depth of cut = 1 mm

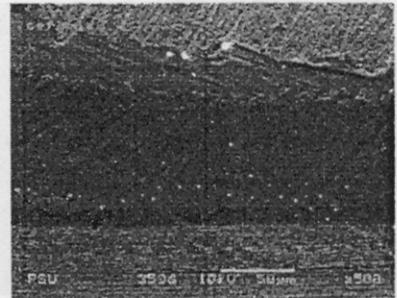
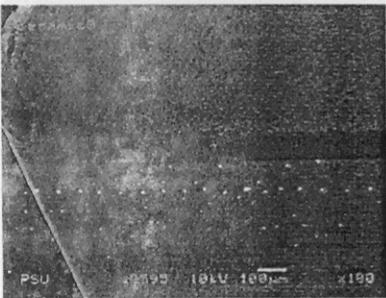


ภาพประกอบที่ ค 12 แสดงใบมีดเซรามิกหลังตัดที่กำลังขยาบ 100 เท่าและ 500 เท่า ของสภาวะการตัดที่ 6 ที่ $V = 300$ m/min , Feed = 0.12 mm/rev และ Depth of cut = 1 mm โดยทำการกลึงไม้ยางพาราที่ระยะทาง 4000 mm

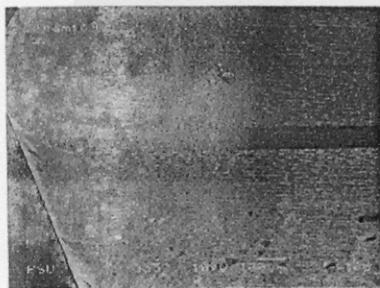
โดยทำการกลึง ไม้ยางพาราที่ระยะทาง 4000 mm



ภาพประกอบที่ 13 แสดงใบมีดเซรามิกก่อนตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500 เท่า ของสภาวะการตัดที่ 7 ที่ $V = 500 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.08 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$

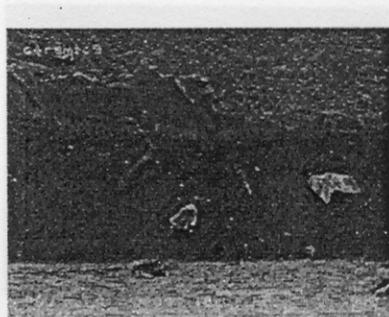
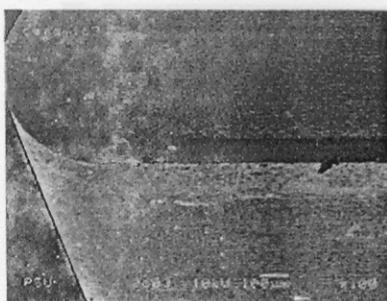


ภาพประกอบที่ 14 แสดงใบมีดเซรามิกหลังตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500 เท่า ของสภาวะการตัดที่ 7 ที่ $V = 500 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.08 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$ โดยทำการกลึงไม้ยางพาราที่ระยะทาง 4000 mm

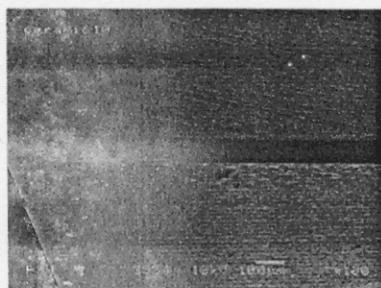


ภาพประกอบที่ ค 17 แสดงใบมีดเซรามิกก่อนตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500

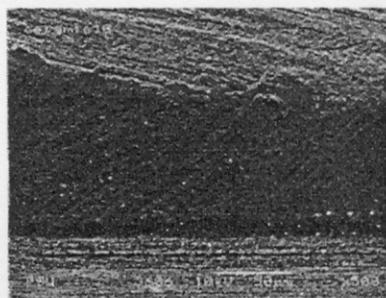
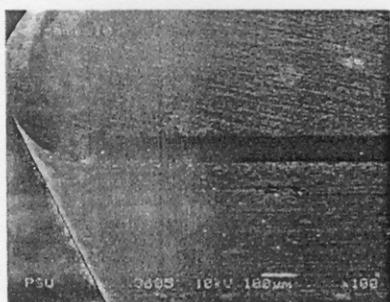
เท่า ของสภาวะการตัดที่ 8 ที่ $V = 500 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.12 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$



ภาพประกอบที่ ค 16 แสดงใบมีดเซรามิกหลังตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500 เท่า ของสภาวะการตัดที่ 8 ที่ $V = 500 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.12 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$ โดยทำการกลึงไม้ยางพาราที่ระยะทาง 4000 mm



ภาพประกอบที่ ค 17 แสดงใบมีดเซรามิกก่อนตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500 เท่า ของสภาวะการตัดที่ 9 ที่ $V = 400 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.1 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$



ภาพประกอบที่ ค 18 แสดงใบมีดเซรามิกหลังตัดที่กำลังขยาย 100 เท่าและ 500 เท่า ของสภาวะการตัดที่ 9 ที่ $V = 400 \text{ m/min}$, $\text{Feed} = 0.1 \text{ mm/rev}$ และ $\text{Depth of cut} = 1 \text{ mm}$ โดยทำการกลึงไม้ ยางพาราที่ระยะทาง 4000 mm