

## การแบ่งปันความรู้ด้วยบทเรียนหนึ่งประเด็น : Knowledge Sharing by One Point Lesson (OPL)

เมื่อนำไปแบ่งปันความรู้ แบ่งปันประสบการณ์ วันละเล็กวันละน้อย จะสร้างบรรยากาศที่ดีในการทำงาน สร้างความยั่งยืนในการดำเนินธุรกิจ

หัวข้อ	อีก 1 แนวทางการเปรียบเทียบค่าความหยาบผิว	เลขที่เอกสาร	โรงงาน ลงเลขที่เองนะครับ	
	ระบบ เก่า ใหม่	วันที่จัดทำ	29 กันยายน 2554	
ประเภท	<input checked="" type="checkbox"/> ความรู้พื้นฐาน <input type="checkbox"/> การพัฒนาปรับปรุง	ผู้จัดทำ	หัวหน้ากลุ่ม	ผู้อนุมัติ
	<input type="checkbox"/> กระบวนการทำงาน <input type="checkbox"/> เทคนิคการทำงาน	บรรจบ	พลับจ้อย	THRD Consultant

### อีก 1 แนวทางการเปรียบเทียบค่าความหยาบผิว ระบบ เก่า ใหม่

หากเรายังไม่คุ้นกับ การกำหนดค่าความหยาบผิวระบบใหม่ ที่วัดค่าความหยาบ Ra เป็นตัวเลข เราสามารถใช้ ตารางนี้เป็นแนวทางการทำงาน ได้ตามตารางล่าง

ตารางค่าความหยาบผิวงาน แบบ เฉลี่ย หรือ ค่า **Ra** กับ สัญลักษณ์แบบเดิม

Roughness Average												
Micromches	2000	1000	500	250	125	63	32	16	8	4	2	1
Micrometers	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	.8	.4	.2	.1	.05	.025
Roughness Grade	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4	N3	N2	N1

Metric Roughness Symbol

ขอบคุณตารางข้อมูลดีๆ จาก

<http://www.carllane.com/TrigBook/TrigBook3a.cfm>

แบ่งปันความรู้	วันที่						
	ผู้ถ่ายทอด						
	ผู้รับการถ่ายทอด						

เอกสารไม่มีลิขสิทธิ์ ยินดีให้นำไปใช้โดยไม่ต้องขออนุญาต ร่วมเผยแพร่โดย บรรจบ พลับจ้อย ที่ปรึกษาอิสระ ระบบพัฒนาบุคลากรด้านเทคนิค

โทร 08 1620 7600 Email : pbanjob@yahoo.com , <http://machinemechanics.wordpress.com>