

ตารางเปรียบเทียบขนาดขดลวดทองแดงไฟฟ้า				
เบอร์ SWG	เส้นผ่าศูนย์กลาง		พื้นที่หน้าตัด	
	นิ้ว	มิลลิเมตร	เซอร์คิวลาร์มิล	ตาราง มม.
0000	0.4			
000	0.372			
00	0.334			
0	0.324	8.23	106,500	54,186
1	0.3	7.62	90,000	46,451
2	0.276	7.06	77,176	39,847
3	0.252	6.4	66,370	32,768
4	0.232	5.89	52,630	27,753
5	0.212	5.38	41,740	23,155
6	0.192	4.88	33,100	18,215
7	0.176	4.46	30,976	15,913
8	0.16	4.06	26,250	13,026
9	0.144	3.66	20,766	10,716
10	0.128	3.24	16,510	8,398
11	0.166	2.94	13,090	6,914
12	0.104	2.642	10,816	5,548
13	0.092	2.336	8,234	4,305
14	0.08	2.03	6,530	3,296
15	0.072	1.828	5,178	2,673
16	0.064	1.625	4,107	2,112
17	0.056	1.422	3,257	1,617
18	0.048	1.219	2,048	1,188
19	0.04	1.061	1,642	0.83
20	0.036	0.914	1,288	0.67
21	0.032	0.812	1,022	0.53
22	0.028	0.711	810.10	0.40
23	0.024	0.61	624.40	0.30
24	0.022	0.553	509.50	0.25
25	0.2	0.506	404.00	0.21
26	0.018	0.457	320.40	0.17
27	0.916	0.406	254.10	0.13

ตารางเปรียบเทียบขนาดขดลวดทองแดงไฟฟ้า				
เบอร์ SWG	เส้นผ่าศูนย์กลาง		พื้นที่หน้าตัด	
	นิ้ว	มิลลิเมตร	เซอร์คิวลาร์มิล	ตาราง มม.
28	0.0148	0.376	201.50	0.11
29	0.0136	0.345	184.90	0.10
30	0.012	0.304	159.80	0.07
31	0.011	0.29	126.70	0.07
32	0.0102	0.274	116.20	0.06
33	0.01	0.254	100.50	0.05
34	0.009	0.228	81.00	0.04
35	0.008	0.203	79.10	0.03
36	0.0076	0.193	50.15	0.03
37	0.0068	0.172	39.75	0.02
38	0.0061	0.155	31.52	0.02
39	0.0052	0.132	25.00	0.01
40	0.0048	0.121		0.00
41	0.0044	0.111	19.80	0.01
42	0.004	0.1	15.72	0.01
43	0.0036	0.0914	12.47	0.01
44	0.0032	0.0812	9.89	0.01