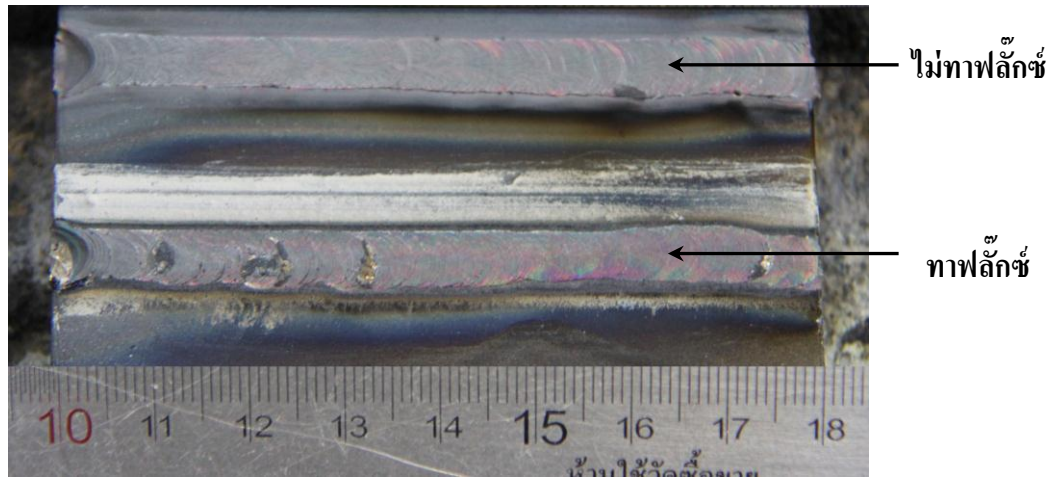


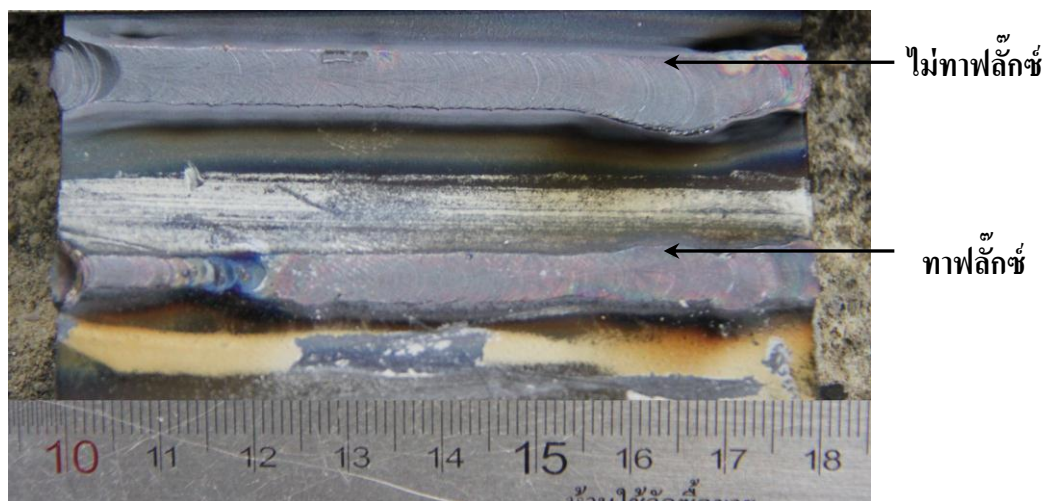
ภาคผนวก ก.

รูปโครงสร้างงานเชื่อม

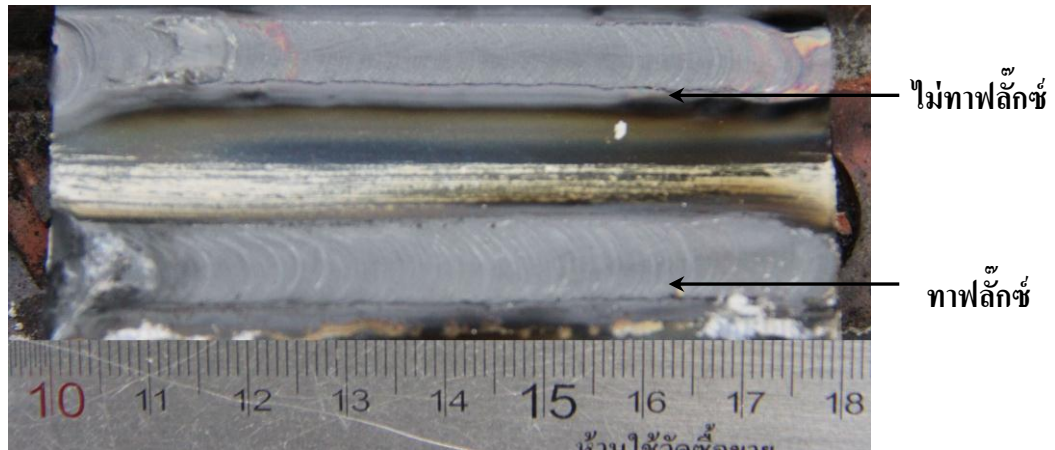
ก.1 ลักษณะของแนวเชื่อมจากการใช้ฟลักซ์ Titanium Oxide (TiO_2)



รูปที่ ก.1 Ti-185 ลักษณะของแนวเชื่อมจากการทาฟลักซ์ Titanium Oxide (TiO_2) กระแส 185 Amp

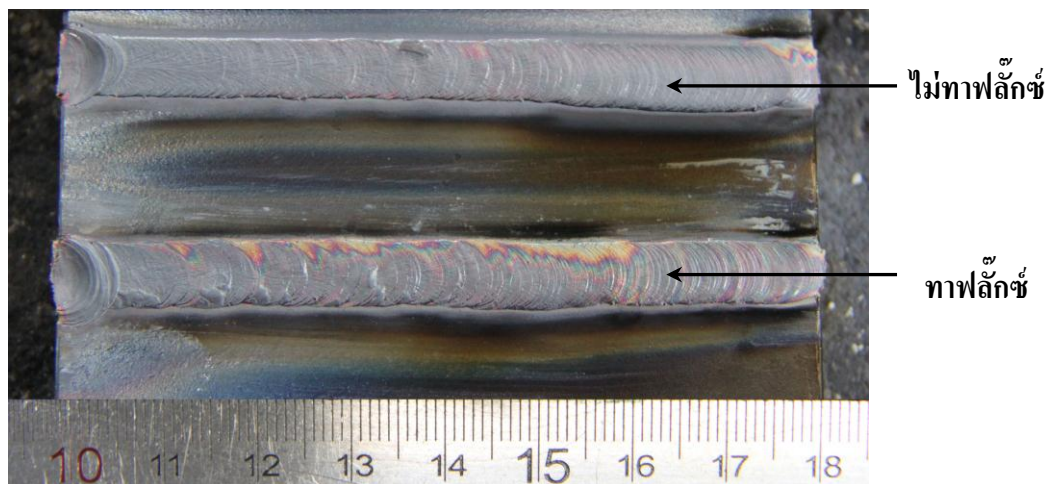


รูปที่ ก.2 Ti-200 ลักษณะของแนวเชื่อมจากการทาฟลักซ์ Titanium Oxide (TiO_2)
กระแส 200 Amp



รูปที่ ก.3 Ti-215 ลักษณะของแนวเชื่อมจากการทาฟลักซ์ Titanium Oxide (TiO_2)
กระแส 215 Amp

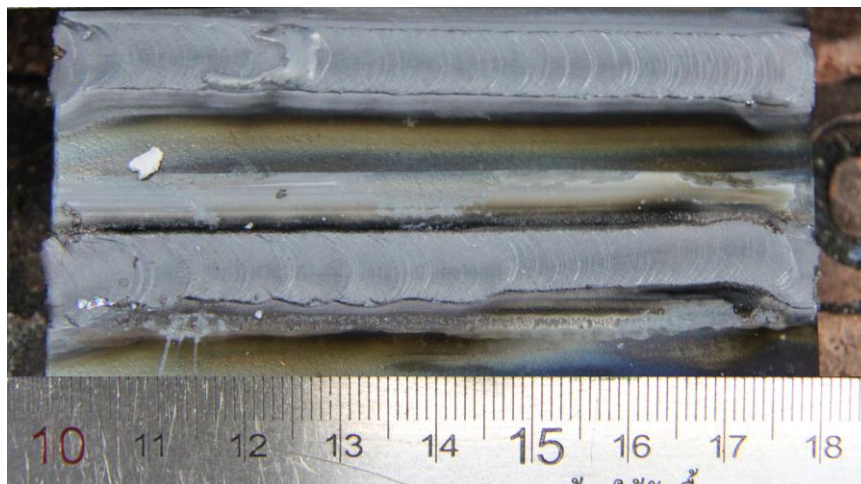
ก.2 ลักษณะของแนวเชื่อมจากการใช้ฟลักซ์ Silica Oxide (SiO_2)



รูปที่ ก.4 Si-185 ลักษณะของแนวเชื่อมทาฟลักซ์ Silica Oxide (SiO_2) กระแส 185 แอมแปร์

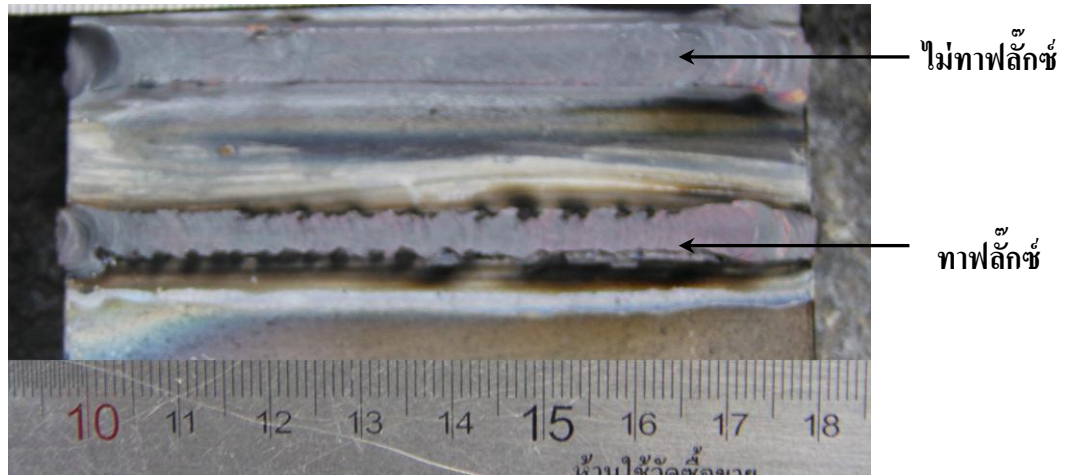


รูปที่ ก.5 Si-200 ลักษณะของแนวเชื่อมทافلิกซ์ Silica Oxide (SiO_2) กระแส 200 แอมแปร์



รูปที่ ก.6 Si-215 ลักษณะของแนวเชื่อมทافلิกซ์ Silica Oxide (SiO_2) กระแส 215 แอมแปร์

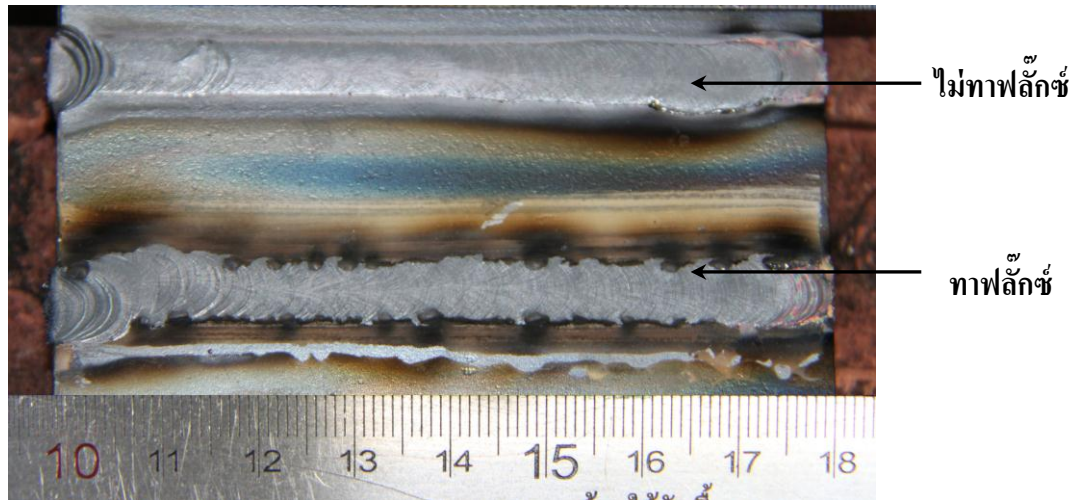
ก.3 ลักษณะของแนวเชื่อมจากการใช้ฟลักซ์ Aluminium Oxide (Al_2O_3)



รูปที่ ก.7 Al-185 ลักษณะของแนวเชื่อมทาฟลักซ์ Aluminium Oxide(Al_2O_3) กระแส 185 แอมแปร์



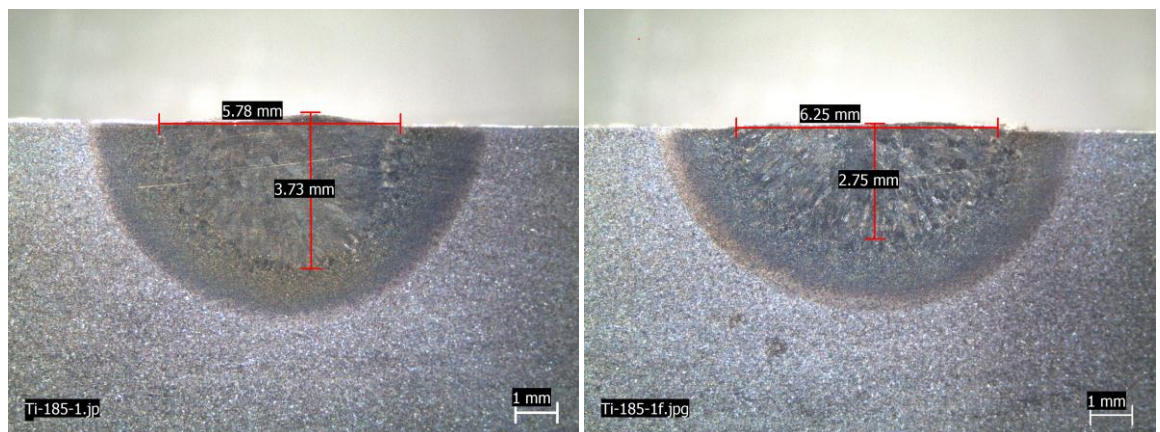
รูปที่ ก.8 Al-200 ลักษณะของแนวเชื่อมทาฟลักซ์ Aluminium Oxide(Al_2O_3) กระแส 200 แอมแปร์



รูปที่ ก.9 Al-215 ลักษณะของแนวเชื่อมทาฟลักซ์ Aluminium Oxide(Al_2O_3) กระแส 215 แอมแปร์

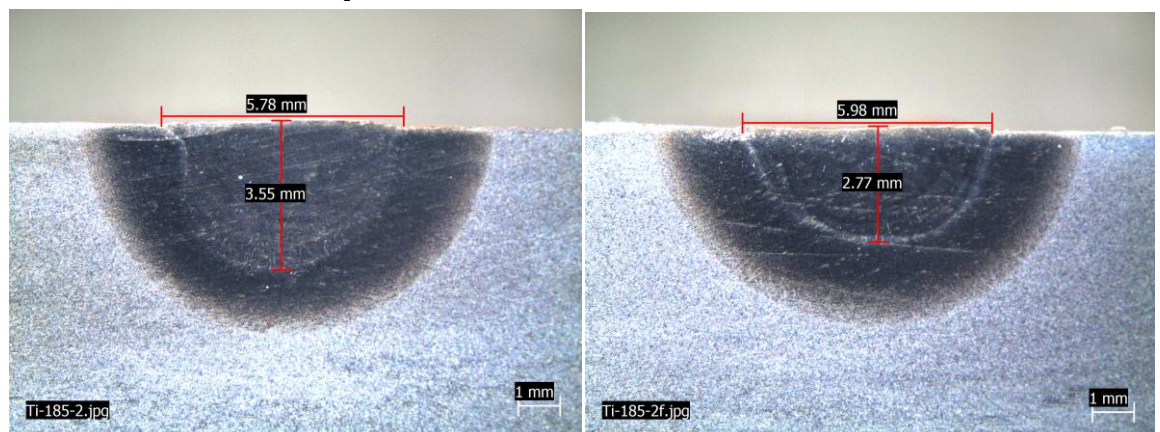
ก.4 ระยะการหลอมลึกของชิ้นงานจากการเชื่อมโดยใช้ฟลักซ์และการเชื่อมโดยไม่ใช้ฟลักซ์ชนิดต่างๆ

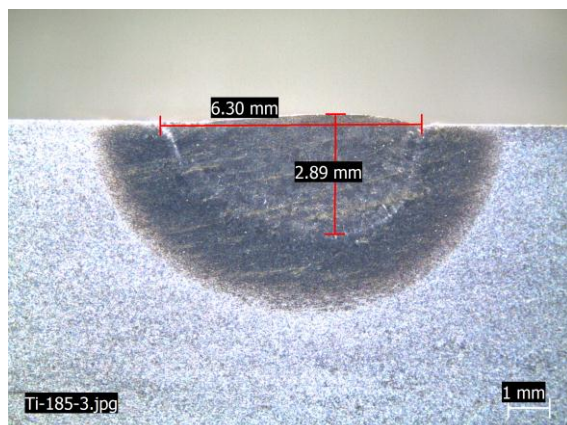
1. ฟลักซ์ Titanium Oxide (TiO_2) ที่กระแส 185 แอมป์แปร์



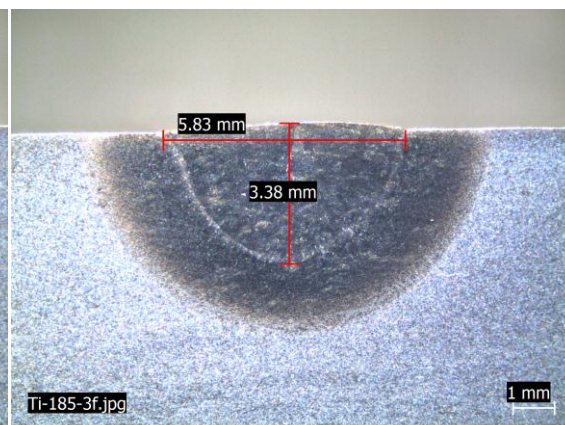
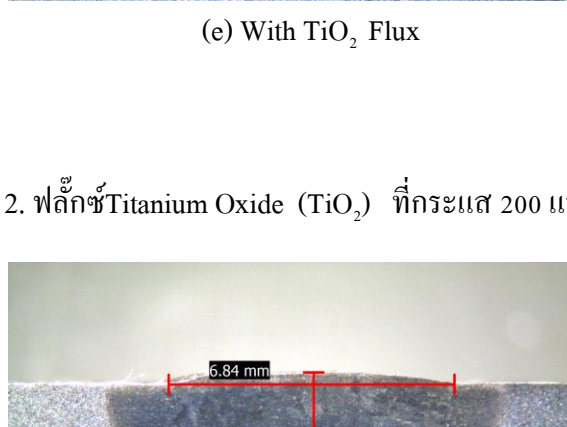
(a) With TiO_2 Flux

(b) Without Flux

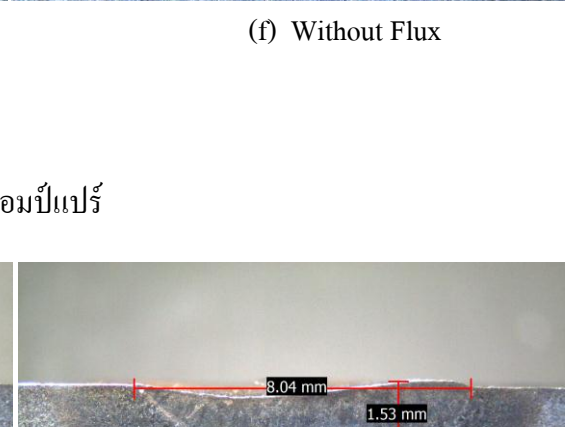


(c) With TiO_2 Flux

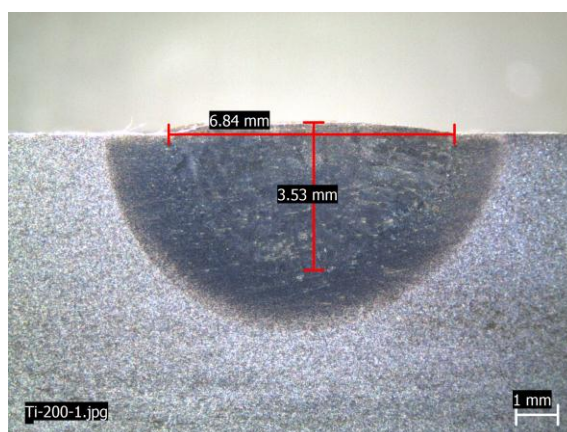
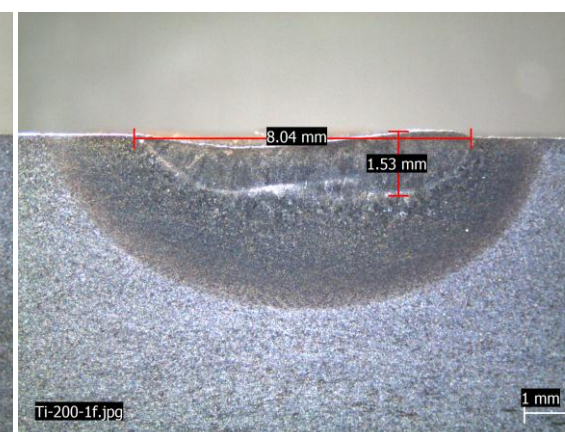
(d) Without Flux

(e) With TiO_2 Flux

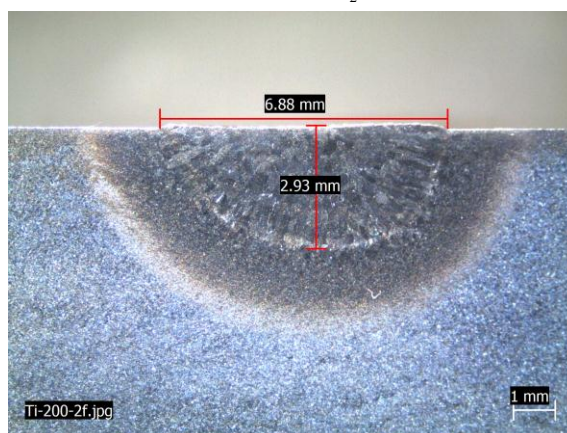
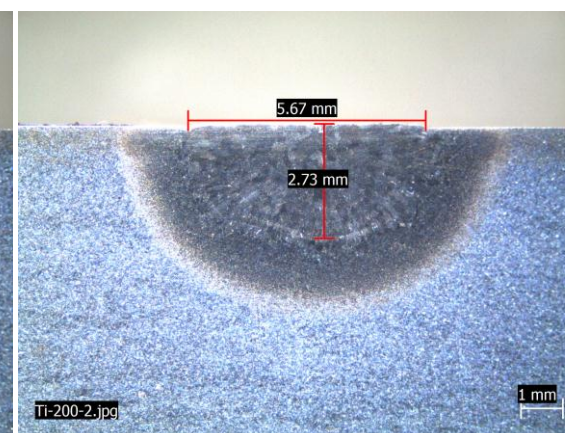
(f) Without Flux



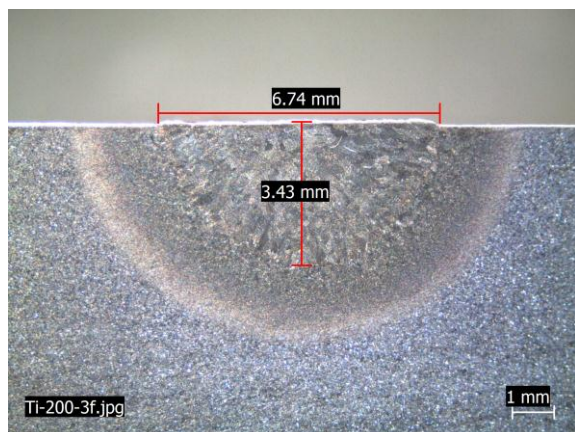
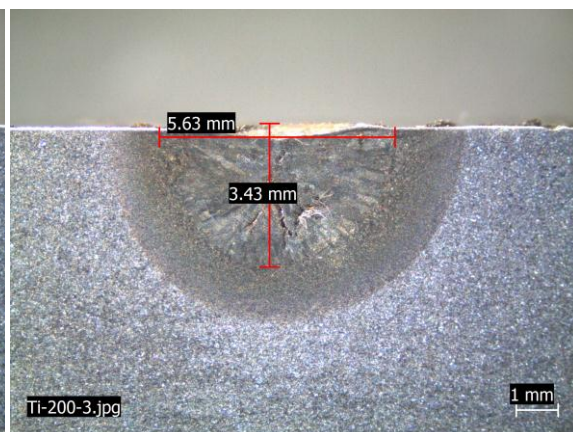
2. ฟลักซ์ Titanium Oxide (TiO_2) ที่กระแส 200 แอมป์แปร์

(a) With TiO_2 Flux

(b) Without Flux

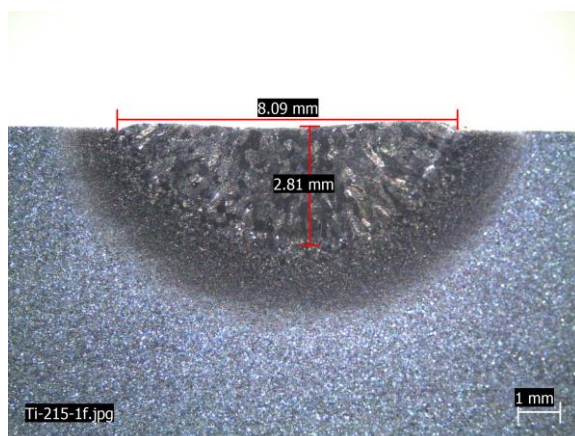
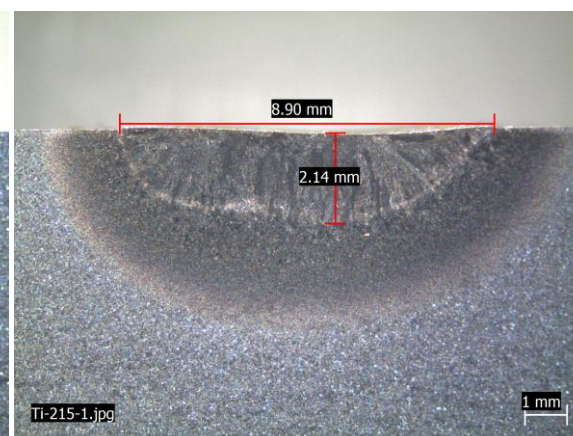
(c) With TiO_2 Flux

(d) Without Flux

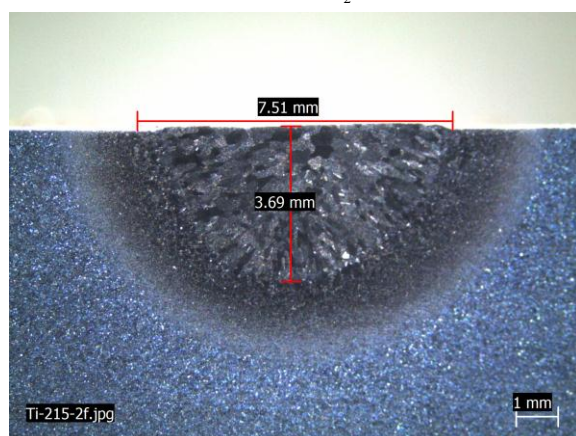
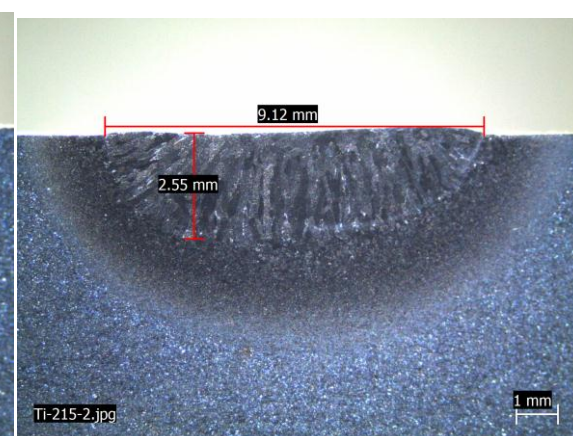
(e) With TiO_2 Flux

(f) Without Flux

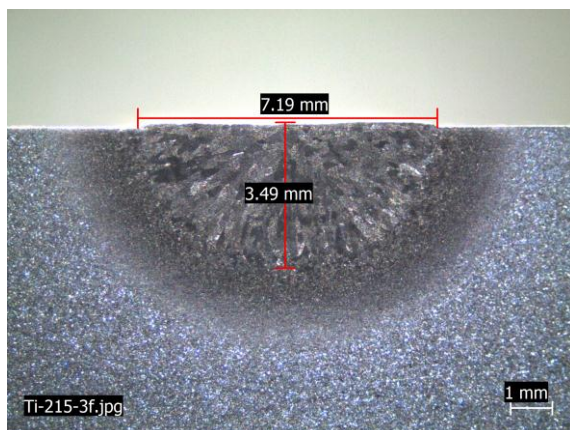
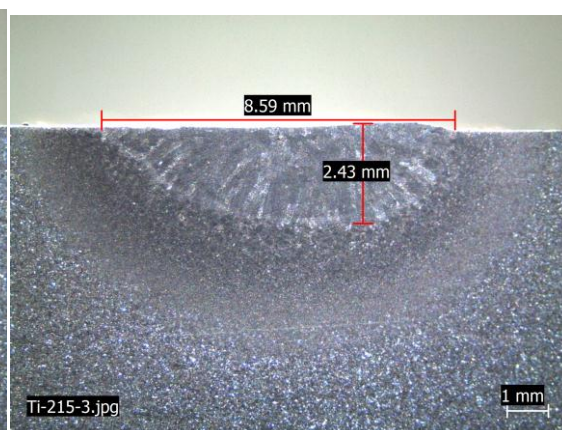
3. ฟลักซ์ Titanium Oxide (TiO_2) ที่กระแส 215 แอมป์แปร์

(a) With TiO_2 Flux

(b) Without Flux

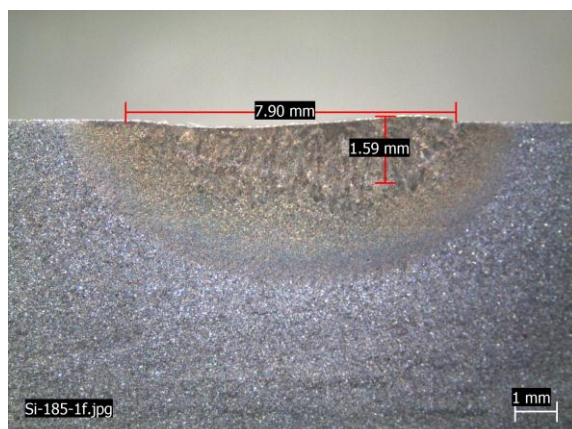
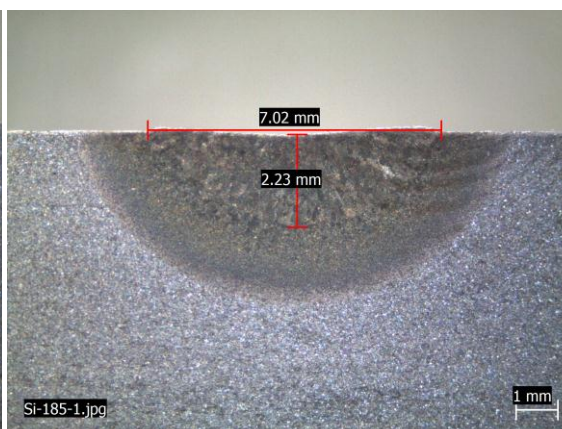
(c) With TiO_2 Flux

(d) Without Flux

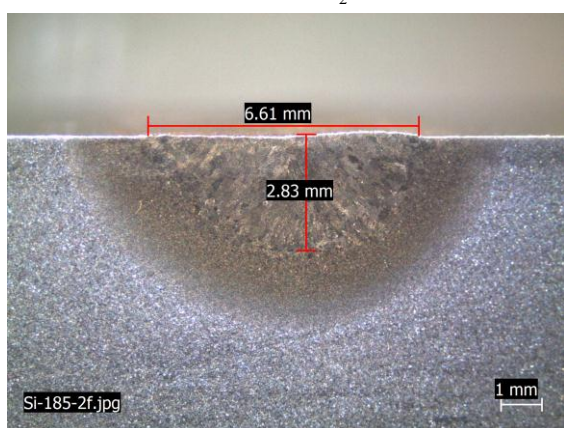
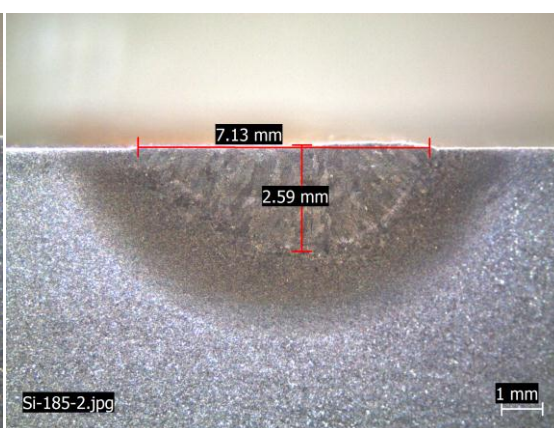
(e) With TiO_2 Flux

(f) Without Flux

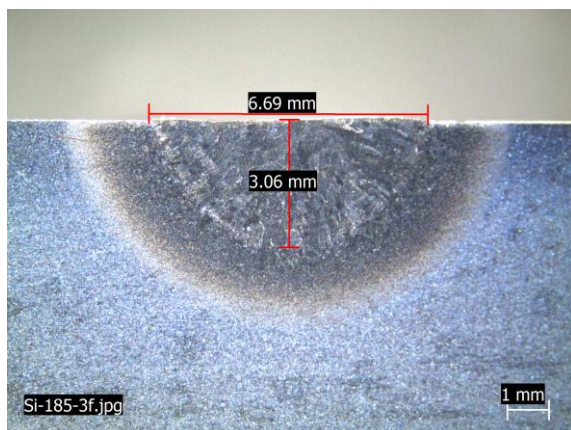
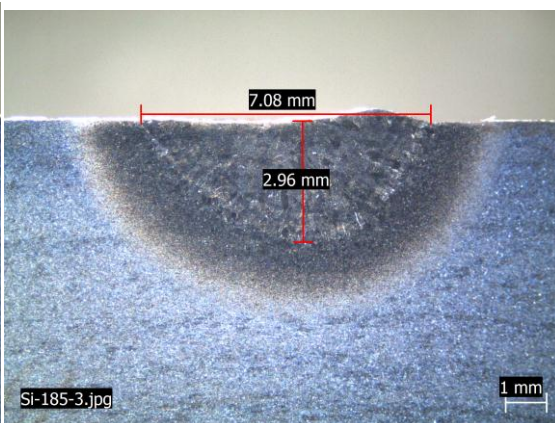
4. ฟลักซ์ Silica Oxide (SiO_2) ที่กระแส 185 แอมป์แปร์

(a) With SiO_2 Flux

(b) Without Flux

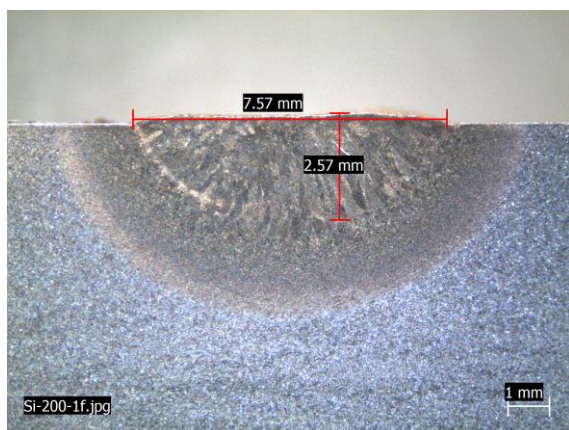
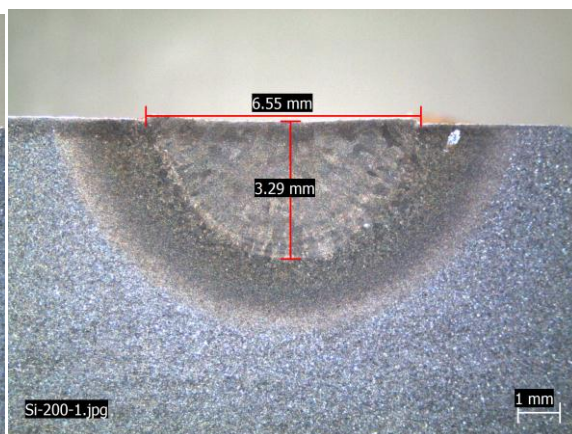
(c) With SiO_2 Flux

(d) Without Flux

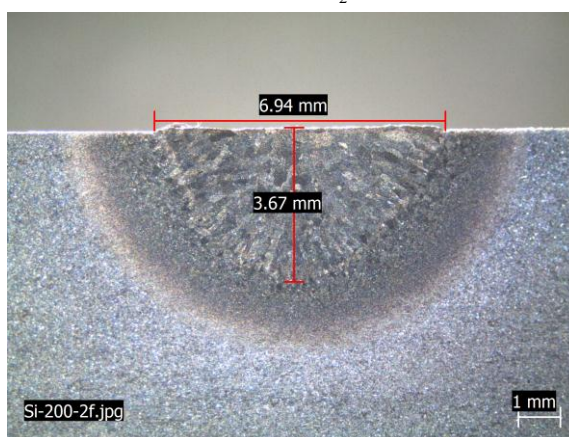
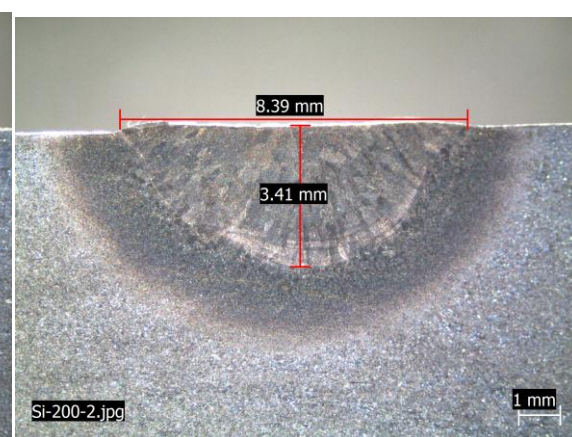
(e) With SiO_2 Flux

(f) Without Flux

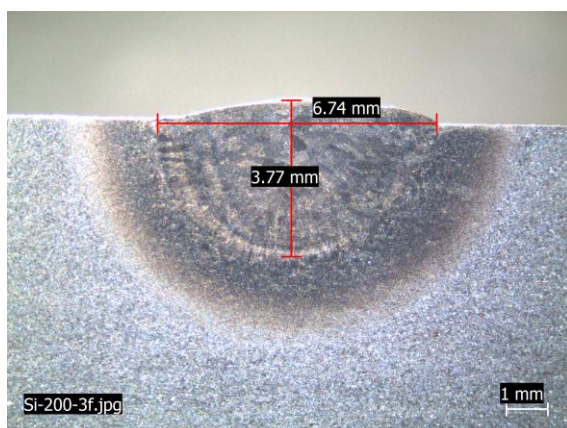
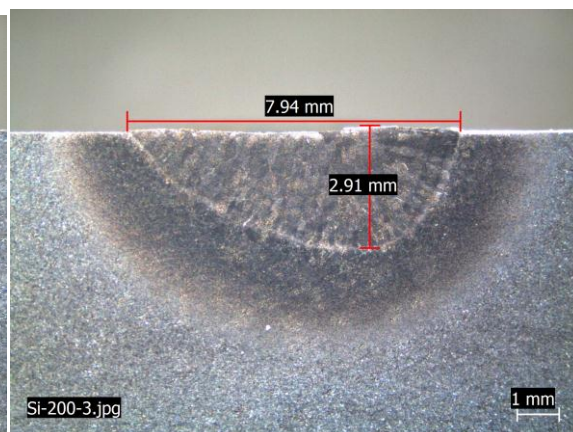
5. ฟลักซ์ Silica Oxide (SiO_2) ที่กระแส 200 แอมป์แปร์

(a) With SiO_2 Flux

(b) Without Flux

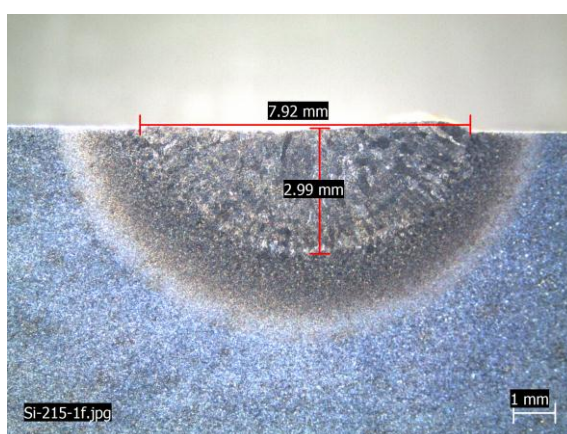
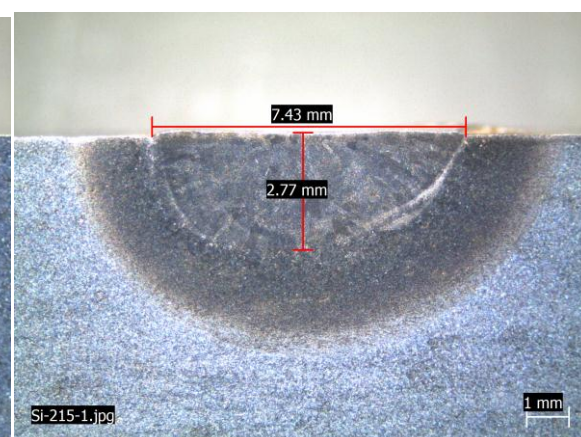
(c) With SiO_2 Flux

(d) Without Flux

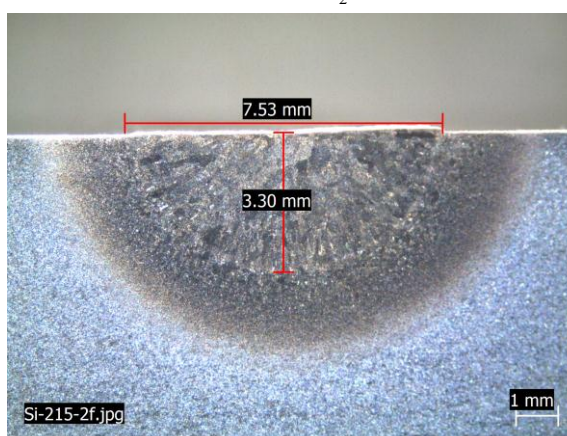
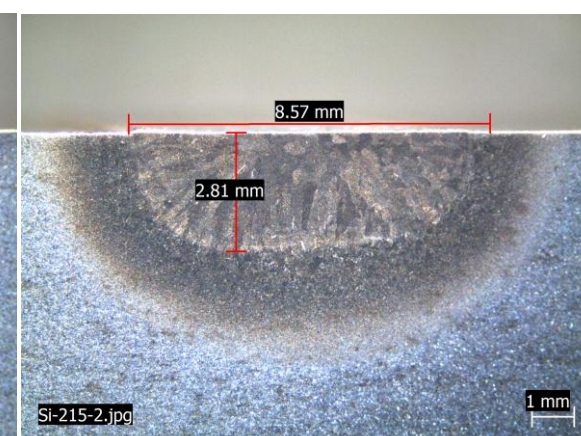
(e) With SiO_2 Flux

(f) Without Flux

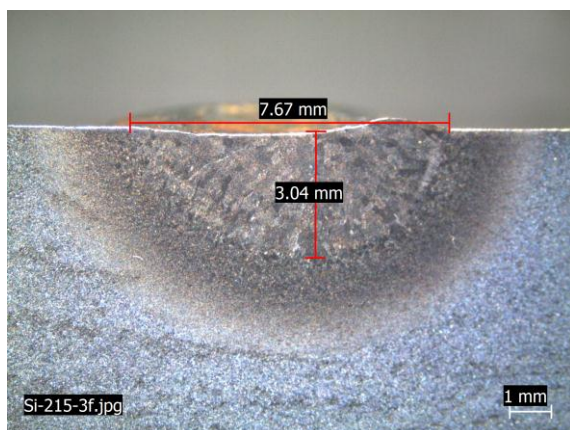
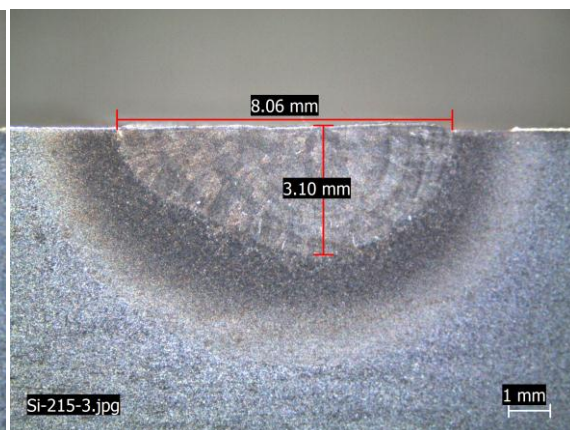
6. ฟลักซ์ Silica Oxide (SiO_2) ที่กระแส 215 แอมป์แปร์

(a) With SiO_2 Flux

(b) Without Flux

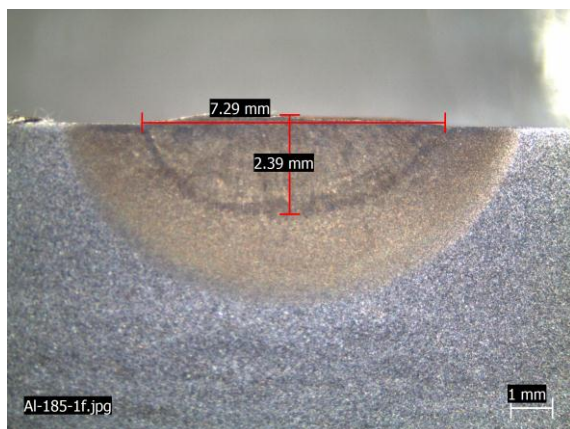
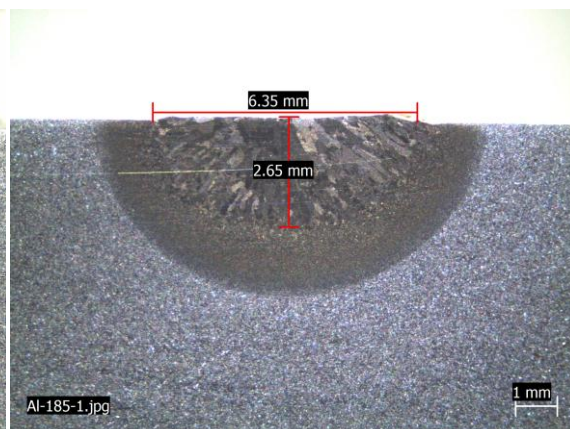
(c) With SiO_2 Flux

(d) Without Flux

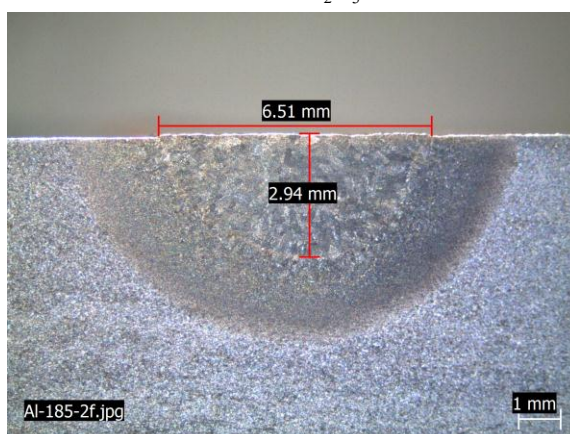
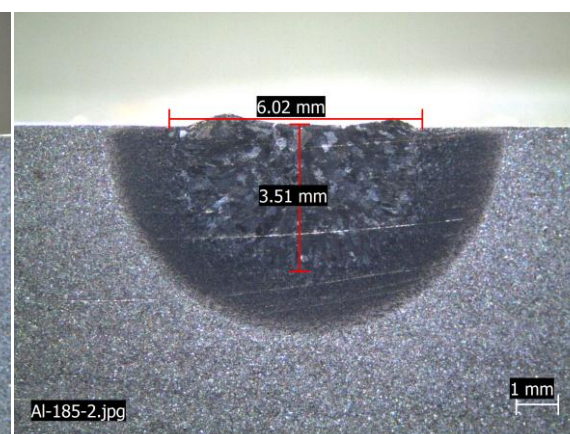
(e) With SiO_2 Flux

(f) Without Flux

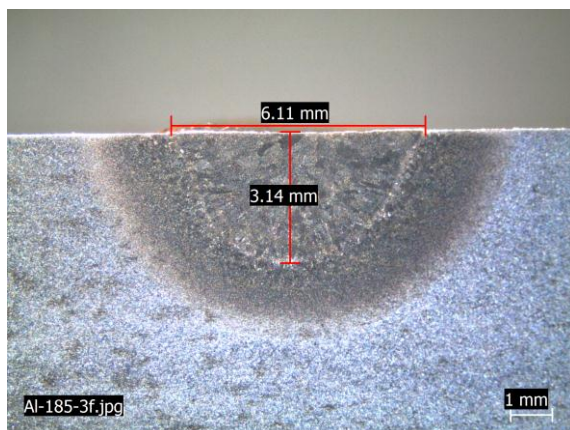
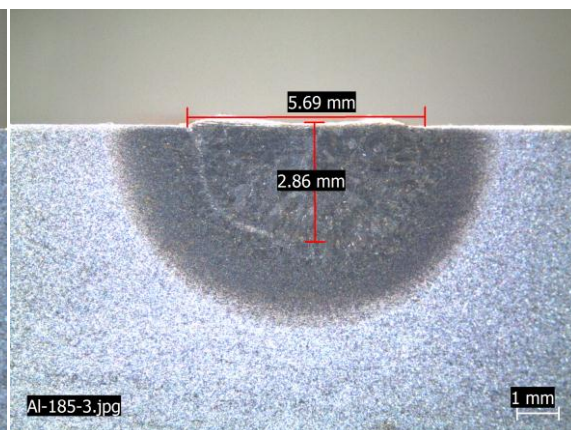
7. ฟลักซ์ Aluminium Oxide(Al_2O_3) ที่กระแส 185 แอมป์แปร์

(a) With Al_2O_3 Flux

(b) Without Flux

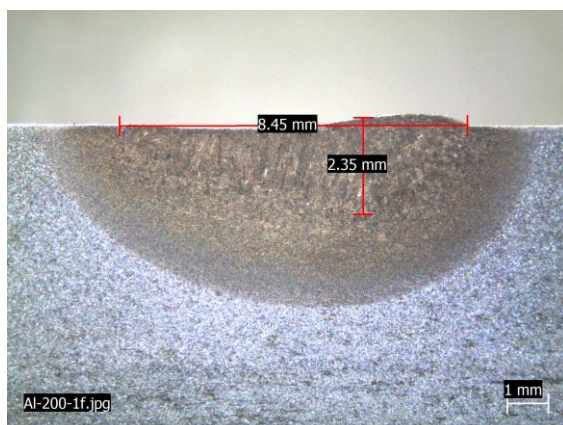
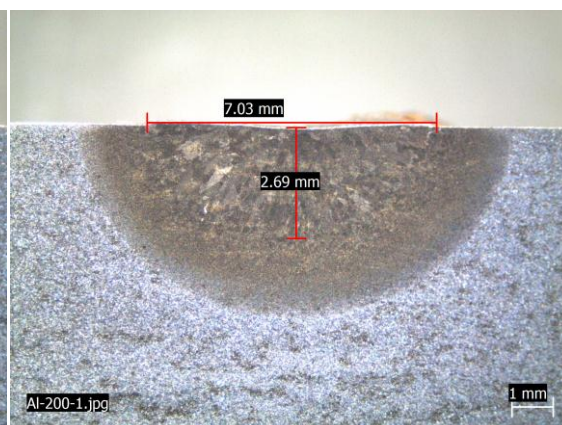
(c) With Al_2O_3 Flux

(d) Without Flux

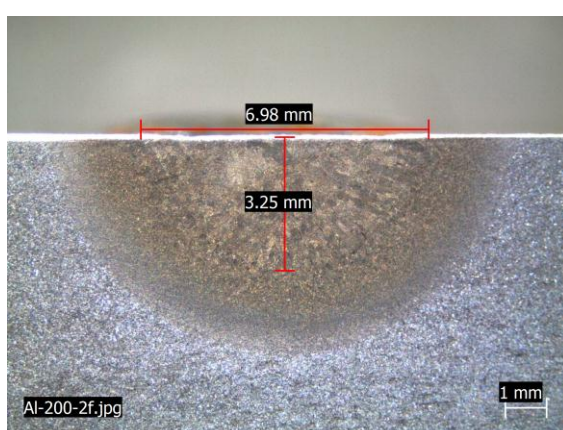
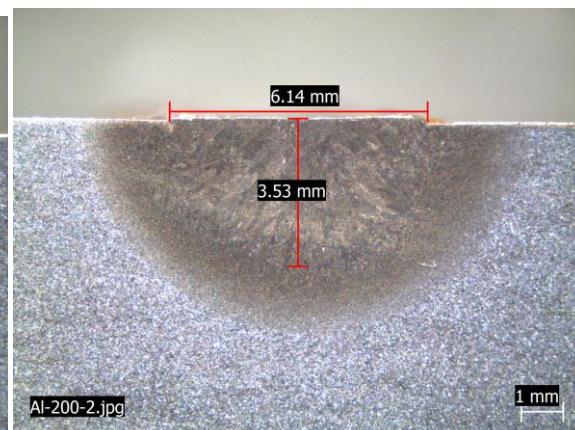
(e) With Al_2O_3 Flux

(f) Without Flux

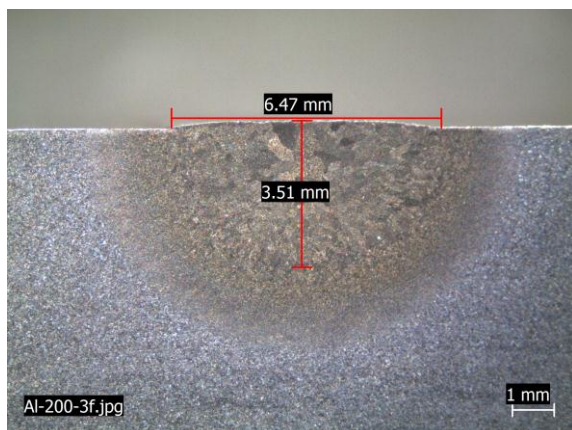
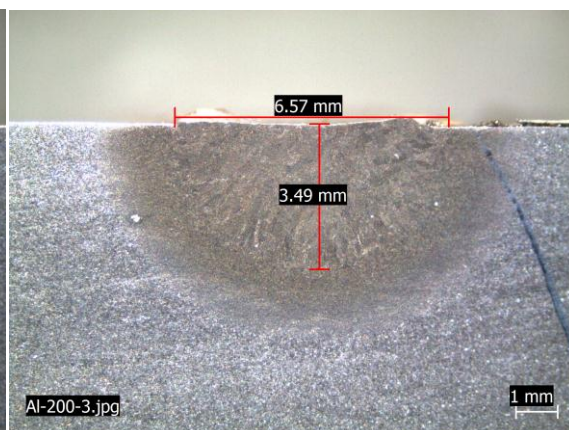
8. ฟลักซ์ Aluminium Oxide(Al_2O_3) ที่กระแส 200 แอมป์แปร์

(a) With Al_2O_3 Flux

(b) Without Flux

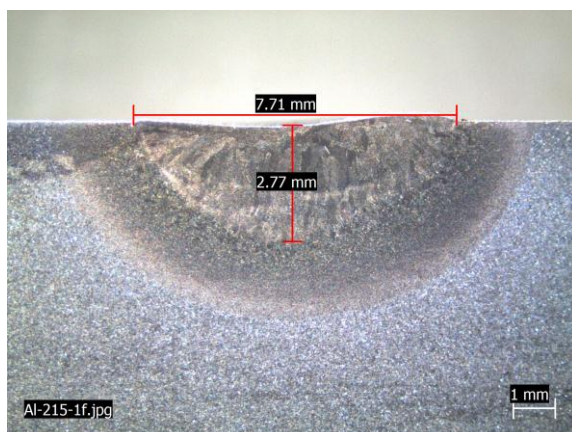
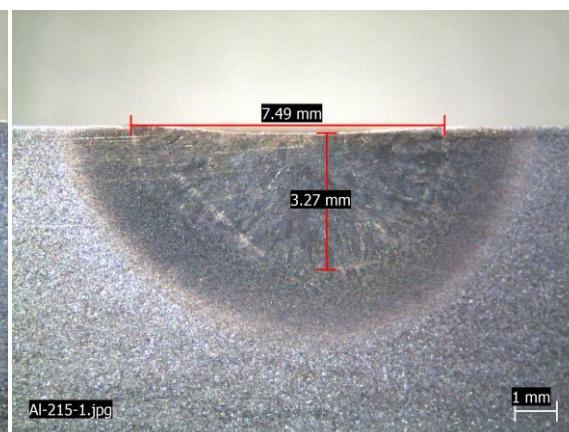
(c) With Al_2O_3 Flux

(d) Without Flux

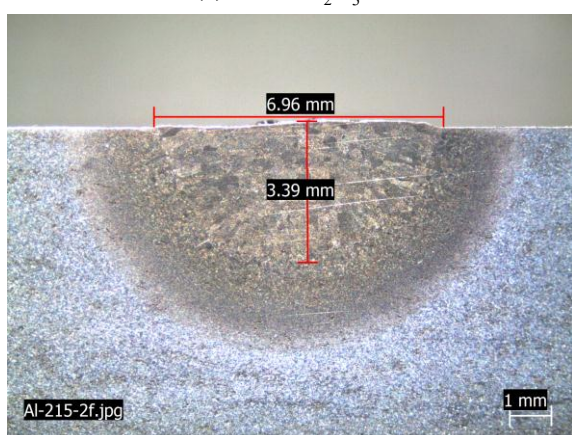
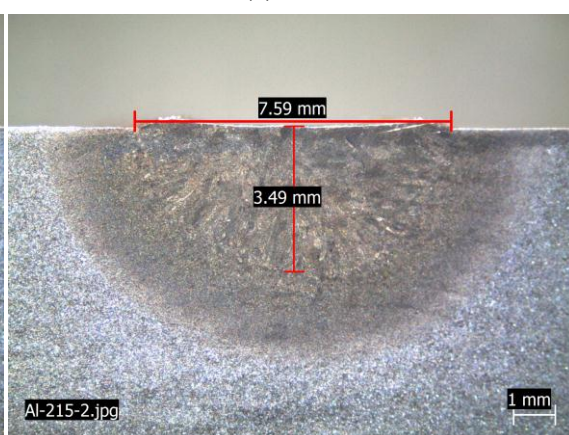
(e) With Al_2O_3 Flux

(f) Without Flux

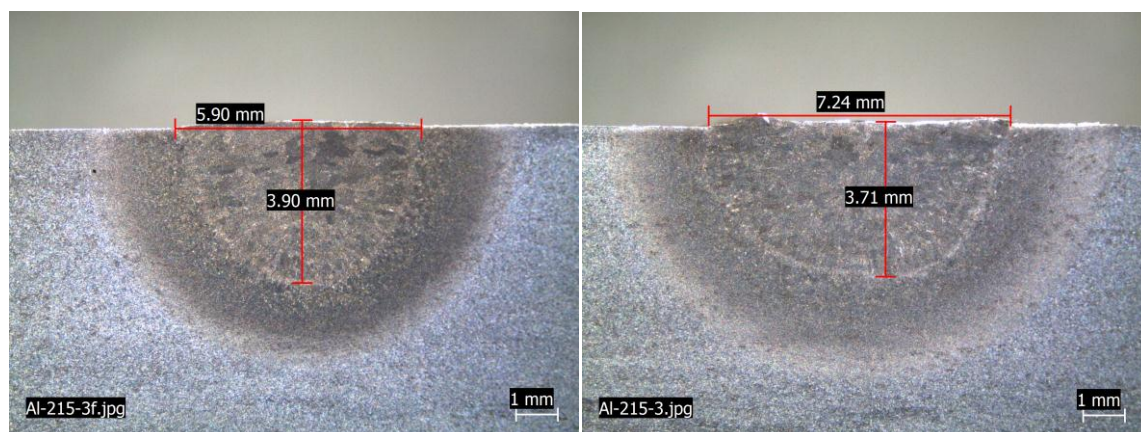
9. ฟลักซ์ Aluminium Oxide(Al_2O_3) ที่กระแส 215 แอมป์แปร์

(a) With Al_2O_3 Flux

(b) Without Flux

(c) With Al_2O_3 Flux

(d) Without Flux

(e) With Al_2O_3 Flux

(f) Without Flux

ตารางที่ ก.1 ตารางเทียบมาตรฐานเหล็กกล้าคาร์บอนปานกลาง Medium Carbon Steel (S45C)

ส่วนผสมทางเคมี	C	Si	Mn
Chemical	0.42	0.15	0.65
Composition	0.48	0.35	0.90

มาตรฐานเทียบเท่า	AISI	DID	JIS
Standard	1045	1191	S45C

คุณลักษณะ

เป็นเหล็กอะไหล่ ใช้ทำชิ้นส่วนเครื่องจักร และอื่นๆ ชุบแข็งด้วยเปลวไฟ หรือ อินดักชั่นได้ดี สามารถฟอร์จขึ้นรูปได้ ไม่เหมาะในการเชื่อมประสาน

Characteristics

S45C is a medium carbon steel. Suitable for machinery parts. Hardening by flame or induction to higher mechanical properties. Ability to be forged. Not suitable for welding.

การใช้งาน

ใช้ทำชิ้นส่วนเครื่องจักรกล เฟลา, ล้อเฟือง และสลักเกลียว

Applications

Machinery parts, Mechanical shaft. Gear and threads.

