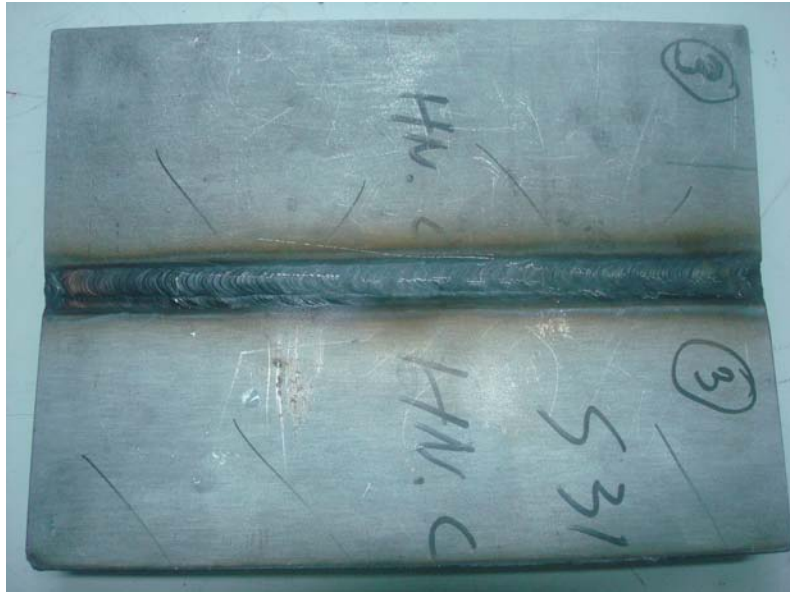


**ภาคผนวก ข.**

**รูปการตัดชิ้นงาน**



รูปที่ ข.1 แสดงชิ้นงานเชื่อมด้วยกระบวนการเชื่อมแบบแก๊สปกคลุม  
GTAW (Gas Tungsten Arc Welding) ด้านหน้า



รูปที่ ข.2 แสดงชิ้นงานเชื่อมด้วยกระบวนการเชื่อมแบบแก๊สปกคลุม  
GTAW (Gas Tungsten Arc Welding) ด้านหน้า



รูปที่ ข.3 แสดงการตัดชิ้นงานด้วยเครื่องตัด Wire-Cut ยี่ห้อ CHARMILLES TECHNOLOGIES (รุ่น ROBOFIL 290) ใช้ในการตัดชิ้นงานเชื่อม ให้ได้ขนาด  $10 \times 70 \times 10$  มิลลิเมตร



รูปที่ ข.4 แสดงขนาดชิ้นงานที่ตัดด้วยเครื่องตัด Wire-Cut ยี่ห้อ CHARMILLES TECHNOLOGIES (รุ่น ROBOFIL 290) ให้ได้ขนาด  $10 \times 70 \times 10$  มิลลิเมตร



รูปที่ ข.5 แสดงขนาดชิ้นงานที่ด้วยเครื่องตัด Wire-Cut ยี่ห้อ CHARMILLES TECHNOLOGIES (รุ่น ROBOFIL 290) ให้ได้ขนาด  $10 \times 70 \times 10$  มิลลิเมตรก่อนบ่มแข็งละลายเฟส



รูปที่ ข.6 แสดงชิ้นงานที่ผ่านการบ่มแข็งละลายเฟสที่อุณหภูมิ  $1050\text{ }^{\circ}\text{C}$  เวลา 1 ชั่วโมงและเย็นตัวในน้ำ