

เอกสารอ้างอิง

1. กรภัทร์ จุ้ยยิ้ม. 2549. อิทธิพลของพลาสมิตเตอร์การเชื่อมต่อโครงสร้างจุลภาคและสมบัติทางกลของเหล็กกล้าไร้สนิม AISI304 กับเหล็กกล้าคาร์บอนปานกลาง. วิทยานิพนธ์ วิศวกรรมศาสตรบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์และเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี.
2. Kou, S., 2002, **Welding Metallurgy**, John Wiley and Sons, New York, pp. 97-117.
3. มานะศิษฐ์ พิมพ์สาร. 2542. คู่มือการเชื่อม มิก-แม็ก. พิมพ์ครั้งที่ 1. กรุงเทพฯ: เอ็มแอนดี้
4. ชงยุทธ คุลยกุล, นภิสพร มีมงคล, ประภาส เมืองจันทร์บุรี. 2551. ศึกษาโครงสร้างทางจุลภาคและสมบัติทางกลของการเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอนด้วยกระแสเชื่อมและส่วนผสมของแก๊สคลุมที่แตกต่างกันโดยกรรมวิธีการเชื่อมแม็ก. วารสารการประชุมวิชาการทางวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์ ครั้งที่ 6 : 549-554
5. Aloraier, A. Ibrahim ,R. and P. Thomson , 2006. **FCAW process to avoid the use of post weld heat treatment**. International Journal of Pressure Vessels And Piping. 2006, pp. 394-398.
6. จักรพันธ์ จี้อดดวงจันทร์, อรรถพล แจ่มใส. 2551. การศึกษาหาปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับคุณภาพของแนวเชื่อมโดยใช้กระบวนการเชื่อม MAG. วิทยานิพนธ์ วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมการจัดการ มหาวิทยาลัยนเรศวร.
7. สมบูรณ์ เต็งหงส์เจริญ, บัณฑิต ใจซื่อ. การเชื่อมโลหะ 2. ศูนย์ส่งเสริมวิชาการ, หน้า 87-94
8. สมชัย เกาสมบัติ, 2529, เทคโนโลยีการเชื่อมประสาน เล่ม 3, ภาควิชาวิศวกรรมเครื่องกล, สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง, หน้า 755-767.

9. สมาคมการเชื่อมโลหะแห่งประเทศไทย, 2540, Shielding Gas, วารสารเชื่อมและเทคโนโลยีโลหะ, ปีที่ 15, ฉบับที่ 27, หน้า 35 – 42
10. Hull, F C., 2002, **Effect to Delta Ferrite on the hot cracking of stainless steel**, Welding Journal (September 2002) : pp. 399-409.
11. เชิดเชลง ชิดชวนกิจ และคณะ, 2524, **วิศวกรรมเชื่อม**, โรงพิมพ์ครุสภาลาดพร้าว, กรุงเทพฯ, หน้า 1-2.
12. นายบัณฑิต อมรสิน.2549.**การศึกษาผลกระทบของปัจจัยจากการเชื่อมระหว่างเหล็กกล้าสแตนเลส AISI 304 กับเหล็กกล้าคาร์บอนต่ำด้วยกรรมวิธีการเชื่อม Gas Metal Arc Welding ต่อโครงสร้างจุลภาคและสมบัติทางกล**. วิทยานิพนธ์ วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมและเทคโนโลยี. มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี.
13. อนุสิทธิ์ อ่ำไพบูลย์. 2551.**พารามิเตอร์ที่เหมาะสมของการเชื่อมแบบแม็ก สำหรับเหล็ก เอสที 37**. วารสารการประชุมวิชาการด้านการวิจัยดำเนินงานแห่งชาติ ประจำปี 2551 : 270-274
14. ไพบูลย์ หาญมนต์.2552. **การศึกษาอิทธิพลความร้อนในงานเชื่อมที่มีผลต่อการหลอมลึก ความกว้าง ความสูง และบริเวณกระทบร้อน ของแนวเชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิม โดยการเชื่อมมิก**. วารสารการประชุมทางวิชาการของมหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์ ครั้งที่ 47 ประจำปี 2552 : 601-609
15. นายปริญญา แสงทอง. 2549. **ผลการแปรพารามิเตอร์ การเชื่อม MIG ต่อโครงสร้าง และสมบัติของงานเชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิม**. วิทยานิพนธ์ วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมและเทคโนโลยี. มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี.

16. กิตติ ภัทรชัยยาคุปต์. 2545. การออกแบบกระบวนการเชื่อมพอกผิวแข็งในงานซ่อมบำรุงเชิงแก้ไข. วิทยานิพนธ์ วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ. มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.
17. สุริยา เฝ้าขุน, ธนพล เขือกเย็น, เซาวลิต บำรุงภักดิ์. 2550. การเชื่อมซ้อนแนว. วิทยานิพนธ์ วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาเทคโนโลยีการเชื่อม ภาควิชาเทคโนโลยีวิศวกรรมการเชื่อม. มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ.
18. มุขส์ ยูนุส โมกุล. 2547. การลดความเค้นในเหล็กกล้าผสมต่ำ A516 Gr70 ด้วยเทคนิคการเชื่อมแบบเทมเปอร์บีด(Temper Bead). วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต. คณะวิศวกรรมศาสตร์. มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.
19. Z. Sterjovski, D.P. Dunne and S. Ambrose. 2004. **Evaluation of cross-weld properties of quenched and tempered pressure vessel steel before and after PWHT.** International Journal for Pressure Vessel and Piping 81 (2004) : pp.465-470
20. H.W. Lee and S.W. Kang. 2003. **The relationship between residual stresses and transverse weld cracks in thick steel plate.** Welding Journal (August 2003) : pp.225-230.
21. Baldev Raj and T. Jayakumar. 1997. **NDE methodologies for characterization of defects stresses and microstructures in pressure vessels and pipes.** International Journal for Pressure Vessel and Piping 73 (1997) : pp.133-146
22. บุญชุม ศรีสะอาด. **วิธีการวิจัยทางสถิติสำหรับการวิจัย เล่ม 1.** พิมพ์ครั้งที่ 2 กรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์สุวีริยาสาส์น, 2542