

เอกสารอ้างอิง

1. รุ่งเรือง ธนาภมรพิทักษ์, 2553, การศึกษาผลกระทบของพารามิเตอร์ในการเชื่อมที่มีผลต่อขนาดแนวเชื่อมในกระบวนการเชื่อมอาร์กด้วยลวดไฟฟ้าฟลักซ์และกระบวนการเชื่อมอาร์กลวดภายใต้แก๊สปกคลุม, วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมการเชื่อม คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า 1.
2. วิฑิต สีนทอง, 2553, การศึกษาการบิดงอในการเชื่อมบีมรูปตัวเอชในกระบวนการเชื่อมไฟฟ้าฟลักซ์, วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมการเชื่อม คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า 1.
3. ยงยุทธ ดุลยกุล, 2551, ศึกษาโครงสร้างทางโลหะวิทยาและสมบัติทางกลของการเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอนด้วยกระแสเชื่อมและส่วนผสมของแก๊สคลุมที่แตกต่างกันโดยกรรมวิธีการเชื่อมแม็ก, วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการและระบบ คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์, หน้า 12-13.
4. กริธา สิงห์สมบูรณ์, 2554, การลดการเกิดเมตโดโลหะกระเด็นในกระบวนการเชื่อม MIG ระหว่างการใช้ก๊าซ CO_2 และก๊าซผสม, สารนิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมการจัดการอุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ, หน้า 1.
5. ฉัตรชัย ปัญธิเดช, 2550, การประยุกต์ใช้วิธีการเชื่อม FCAW (Flux Core Wire Arc Welding) ระบบ อัตโนมัติ กับงานโครงสร้างเหล็ก, สารนิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมการจัดการอุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ, หน้า 1-2.
6. คะเนย์ วรรณโท, 2553, คู่มือการเชื่อมโลหะระบบ GMAW, สวัสดิการสถาบันพัฒนาอุตสาหกรรมเครื่องจักรกลและโลหะการ, หน้า 1-74.
7. บริษัทเทอร์มอล แมคคานิกส์ จำกัด, 2555, “กระบวนการเชื่อมแบบฟลักซ์คอร์”, เทอร์มอล แมคคานิกส์, ปีที่ 1 ฉบับที่ 1, สมุทรปราการ.

8. ประทีป ระเบียบทุกษ์, 2547, โลหะวิทยา, พิมพ์ครั้งที่ 1, สำนักพิมพ์เอมพันธ์, หน้า 162-164.
9. Olson, D.L., Siewert, T.A., Liu, S. and Edward, G.R., 1993, ASM Handbook Vol.6 : **Welding, Brazing and Soldering**, ASM International, OH, pp. 2658-2663.
10. The Lincoln Electric Company, 1973, **The Procedure Handbook of Arc Welding**, 12th Ed., Cleveland, Ohio, pp. 3.1-1-3.1-15.
11. Radaj, D., 1992, **Heat Effects of Welding**, Stuttgart, Springer - Verlag, pp. 210-222.
12. สมบูรณ์ เต็งหงษ์เจริญ, กระบวนการเชื่อม, สำนักพิมพ์ศูนย์ส่งเสริมวิชาการ, หน้า 106-146.
13. สันติรัฐ นันสะอาจ, 2555, เอกสารประกอบคำสอนวิชา PTE 611 (Welding and Joining), คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี.
14. ณรงค์ศักดิ์ ธรรมโชติ, 2556, โลหะวิทยา, พิมพ์ครั้งที่ 1, สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, หน้า 337-338.
15. วชิระ มีทอง, นิธิ บุณจันทร, สุจินต์ ธงถาวรสุวรรณ และอิสรทัต พึ่งอัน, 2545, **ปฏิบัติการทดสอบวิศวกรรมงานเชื่อมโลหะ**, พิมพ์ครั้งที่ 3, มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า 155-156.
16. คาซึโอะ โอโน, 2528, **วิชาการเชื่อมสำหรับระดับอาชีวศึกษา**, พิมพ์ครั้งที่ 1, หจก.จงเจริญการพิมพ์, หน้า 322-327.
17. สุวันชัย พงษ์สุกิจวัฒน์, 2550, **โครงสร้างจุลภาคพื้นฐานของเหล็กกล้าคาร์บอน**, สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย, โรงพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, หน้า 1-5.
18. Jeong-Ung, P., Gyubaek, A. and Hae-Woo, L., 2012, "Effect of external load on angular distortion in fillet welding", **Materials and Design**, Vol. 42, pp. 403 –410.

19. Jiecai, F., Liqun, L., Yanbin, C., Zhenglong, L., Hao, Q. and Ying, L., 2012, “Effects of welding velocity on the impact behavior of droplets in gas metal arc welding”, **Journal of Materials Processing Technology**, Vol. 212, pp. 2163–2172.

20. Syarul, A.M., Izatul, A.I., Amalina, A. and Abdul, G., 2012, “The Effect of Flux Core Arc Welding (FCAW) processes on different parameters”, **Procedia Engineering**, Vol. 41, pp.1497– 1501.

21. Tso-Ling, T., Chin-Ping, F., Peng-Hsiang and Wei-Chun, Y., 2001, “Analysis of residual stresses and distortions in T-joint fillet welds”, **International Journal of Pressure Vessels and Piping**, Vol. 78, pp. 523-538.

22. Izatul, A.I., Syarul, A. M., Amalina, A. and Abdul, G., 2012, “The Effect of Gas Metal Arc Welding (GMAW) processes on different parameters”, **Procedia Engineering**, Vol. 41, pp. 1502– 1506.