



การประเมินค่าตัวแปรการเชื่อมเสียดทานแบบจุดที่เหมาะสมของรอยต่อระหว่างอลูมิเนียม 5052
และเหล็กกล้าเคลือบสังกะสี SGACD ด้วยวิธีการทากูจิ
Optimization of Process Parameters for Friction Spot Joining of AA5052 Aluminum
and SGACD Zinc coated-Steel Joint by Taguchi Method

โดย

ผศ.สุรัตน์ ตรียวนพงศ์
ผศ.ดร.กิตติพงษ์ กิมาะพงศ์

ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี
งบประมาณประจำปี 2554

การประเมินค่าตัวแปรการเชื่อมเสียดทานแบบจุดที่เหมาะสมของรอยต่อระหว่างอลูมิเนียม 5052 และเหล็กกล้าเคลือบสังกะสี SGACD ด้วยวิธีการทาทุชิ

งบประมาณประจำปี 2554

