

## Fixture สำหรับงานเชื่อม (Intermediate)

Welding Fixture 44-JIG-03

### วัตถุประสงค์

ผู้เข้าฝึกอบรมได้รับความรู้และสามารถ

1. อธิบายหลักการทำงานของ Fixture สำหรับงานเชื่อมได้
2. อธิบายหน้าที่และส่วนประกอบของ Fixture สำหรับงานเชื่อมได้
3. เข้าใจกระบวนการเชื่อมที่สัมพันธ์กับ Fixture สำหรับงานเชื่อม
4. อธิบายหลักการออกแบบ Fixture สำหรับงานเชื่อมได้
5. เข้าใจแนวทางการแก้ไขปัญหาการออกแบบและการใช้งานของ Fixture สำหรับงานเชื่อม

### ผู้ควรเข้ารับการอบรม

1. ต้องผ่านการฝึกอบรมหลักสูตร Jig & Fixture พื้นฐาน

### คุณสมบัติของผู้เข้ารับการอบรม

1. ต้องผ่านการฝึกอบรมหลักสูตร Jig & Fixture พื้นฐาน

### เครื่องจักร/อุปกรณ์หลัก ประกอบการฝึกอบรม

-

### เนื้อหาหลักสูตร

## 1. หลักการทำงานของ Fixture สำหรับงานเชื่อม

### 1.1 การกำหนดตำแหน่งในการวางชิ้นงาน

### 1.2 การกำหนดแรงในการจับยึดชิ้นงาน

## 2. ส่วนประกอบของ Fixture สำหรับงานเชื่อม

### 2.1 การเลือกวัสดุเพื่อทำชิ้นส่วน Fixture สำหรับงานเชื่อม

### 2.2 อุปกรณ์มาตรฐานสำหรับ Fixture สำหรับงานเชื่อม

## 3. กระบวนการเชื่อม

### 3.1 Manual Welding

- MIG และ MAG

### 3.2 Robot Welding

- MIG และ Spot Welding

## 4. หลักการออกแบบ Fixture สำหรับงานเชื่อม

### 4.1 ข้อมูลเบื้องต้นของชิ้นงาน

### 4.2 การบังคับการเคลื่อนที่ของชิ้นงาน

### 4.3 การออกแบบชิ้นส่วนโครงสร้างของ Fixture สำหรับงานเชื่อม

## 5. กรณีศึกษาปัญหาการออกแบบและการใช้งานของ Fixture สำหรับงานเชื่อม และแนวทางการแก้ไข

## 6. ความปลอดภัยในการทำงาน

### ระยะเวลาการอบรม

2 วัน

### จำนวนผู้เข้าอบรม

15 คน

ค่าอบรม/ท่าน

6,300 ฿