

การเชื่อมซ่อมแม่พิมพ์ด้วยกระบวนการเชื่อม TIG (Basic)

TIG Welding for Mould & Die Maintenance 24-WET-52

วัตถุประสงค์

เพิ่มประสิทธิภาพ และคุณภาพในงานเชื่อมซ่อมแม่พิมพ์ด้วยการเชื่อม TIG วิธีการและเทคนิคที่ทันสมัย

**รบกวนตรวจสอบว่าให้ตรงกันทั้ง 2 ภาษา

ผู้ควรเข้ารับการอบรม

1. ผู้ที่มีความรู้ในงานฝีมือพื้นฐานอย่างน้อย 1 ปี หรือ
2. ผู้จบการศึกษาระดับ ปวช. หรือสูงกว่า

คุณสมบัติของผู้เข้ารับการอบรม

1. ผู้ที่มีความรู้ในงานฝีมือพื้นฐานอย่างน้อย 1 ปี หรือ
2. ผู้จบการศึกษาระดับ ปวช. หรือสูงกว่า

เครื่องจักร/อุปกรณ์หลัก ประกอบการฝึกอบรม

1. สถานีฝึกการเชื่อม
2. เครื่องเชื่อมพร้อมอุปกรณ์

**รบกวนตรวจสอบว่าให้ตรงกันทั้ง 2 ภาษา

เนื้อหาหลักสูตร

ทฤษฎี (Theory)

1. บทนำ (Introduction)
2. ประเภทของเหล็กกล้า (Type of Steel)
3. ไดอะแกรม เหล็ก – เหล็กคาร์ไบด์ (Iron – Iron Carbide Diagram)
4. ไดอะแกรม CCT และ TTT (CCC & TTT Diagram)
5. เขตอิทธิพลความร้อนของแนวเชื่อม (Heat Affect Zone)
6. การหาค่าคาร์บอนสมมูล (Carbon Equivalent)
7. อุณหภูมิ Preheat และ Interpass (Preheat & Interpass Temperature)
8. การเลือกโลหะเชื่อม (Selecting Filler Metal)
9. การทดสอบความแข็ง (Hardness Test)
10. ความปลอดภัย (Safety)

ปฏิบัติ (Practice)

1. เทคนิคการเชื่อม (Welding Technique)
2. เชื่อมเหล็ก Mild Steel (Welding Mild Steel)
3. เชื่อมเหล็ก Hypo & Hyper Eutectoid (Welding Hypo & Hyper Eutectoid Steel)
4. เชื่อมเหล็ก High Carbon & High Chrome (Welding High Carbon & High Chromium)
5. เชื่อมเหล็ก Tool Steel (Welding Tool Steel)
6. ทำชิ้นทดสอบงานเชื่อม (Welding Specimen)
7. ทดสอบความแข็ง (Hardness Test)

**รบกวนตรวจสอบว่าให้ตรงกันทั้ง 2 ภาษา

ระยะเวลาการอบรม

3 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม

6 คน

ค่าอบรม/ท่าน

9,500 ฿