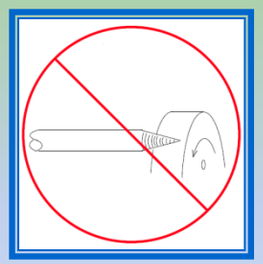
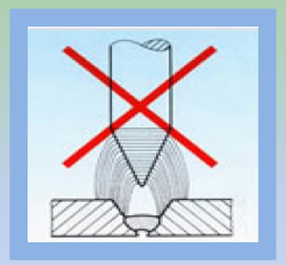
การจัดการความรู้ (KM)	One-Point Lesson (ความรู้เฉพาะเรื่อง)			
หัวเรื่อง	เทคนิคการเจียระไนแท่งทังสเตนให้เหมาะสมสำหรับการต่อขั้ว DCEN และ AC	**เลขที่เอกสาร**	**TFII 24-04-2557-01**	
		วันที่รายงาน	**24 เมษายน 2557**	
ประเภท	☑ ความรู้พื้นฐาน ☐ การแก้ไขปรับปรุง ☐ ความยุ่งยาก/ปัญหาที่เกิดขึ้น	**หัวหน้ากลุ่มงาน**	**หัวหน้างาน**	**จัดทำโดย**
			นายสุรเชษฐ์ แก้วงาม	นายทวีศักดิ์ เอี่ยมพงษ์

วัตถุประสงค์

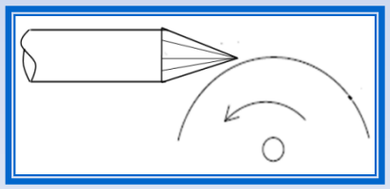
ให้ทราบถึงการเจียระไนแท่งทังสเตน ที่ใช้สำหรับการเชื่อมโดยต่อขั้วไฟ DCEN และ AC

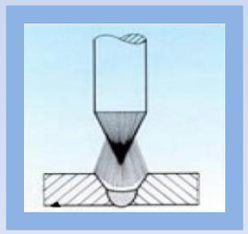
เทคนิคการเจียระไนทังสเตน





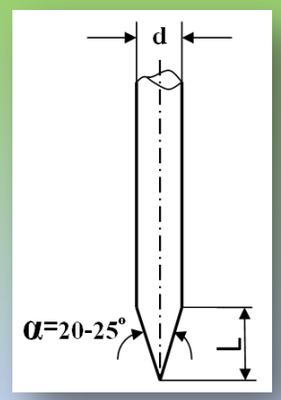
ภาพที่ 1 เป็นการเจียระไนแท่งทังสเตนที่ผิด เพราะเจียระไนตามขวาง ส่งผลให้ได้เปลวอาร์คที่ออกมาบานออกด้านข้าง ตามเส้นรอยเจียระไน แนวเชื่อมที่ได้ไม่สมบูรณ์





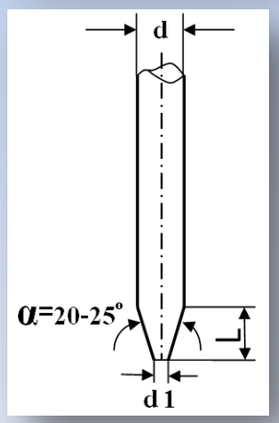
ภาพที่ 2 เป็นการเจียระไนที่ถูกต้อง เพราะเจียระไนตามยาว ส่งผลให้ได้เปลวอาร์คพุ่งออกมาเป็นเส้นตรง แนวเชื่อมที่ได้หลอมละลายสมบูรณ์

ขนาดของการเจียรนัย ที่ต่อขั้วไฟ DCEN และ AC



DCEN

d	L
1.0	2.5
1.6	4.0
2.4	6.0
3.2	8.0
4.0	10.0



AC

d	d1	L
1.0	0.5	1.2
1.6	0.8	2.0
2.4	1.2	3.0
3.2	1.6	4.0
4.0	2.0	5.0

สาระหน้ารู้

DCEN คือ Direct Current Electrode Negative
- หัวเชื่อมต่อกับขั้วลบ สายกราวด์ต่อขั้วลบ
- ความร้อนที่หัวเชื่อม 70 % ที่ชิ้นงาน 30 %
- เหมาะกับการใช้แท่งเชื่อมทังเตน สีแดง (WT20) AWS Classification EWTh-2
- ใช้กับงานเชื่อมเหล็ก, สแตนเลส, นิกเกิล และไททาเนียม เป็นต้น

AC คือ Alternative Current
- หัวเชื่อมต่อขั้วบวกหรือขั้วลบก็ได้ เพราะความร้อนที่หัวเชื่อม 50 % ที่ชิ้นงาน 50 %
- เหมาะกับแท่งเชื่อมทังสเตน สีเขียว (WP) AWS Classification EWP
- ใช้เชื่อมงานอลูมิเนียม และแมกนีเซียม เป็นต้น

ประโยชน์ที่ได้รับ

ได้ทราบถึงวิธีการเจียระไนแท่งทังสเตน ที่ถูกต้องสำหรับการต่อขั้วไฟ DCEN และ AC ได้อย่างถูกต้อง

ผลที่ได้รับ												
	วันที่											
	ผู้ถ่ายทอด	นายทวีศักดิ์ เอี่ยมพงษ์										
	ผู้รับการถ่ายทอด	ผู้สนใจ										