

ข้อมูลทางเทคนิคและสมรรถนะของเครื่องจักร ต้นแบบ

- พื้นที่การปฏิบัติงานและโครงสร้างของการเชื่อมแบบอัตโนมัติ จะใช้เนื้อที่ทั้งสิ้นโดยประมาณกว้าง 7 เมตร และยาว 20 เมตรซึ่งประกอบไปด้วยดังนี้
- สถานีเชื่อม จะใช้พื้นที่ประมาณ 7 x 7 เมตร
- สถานีที่ใช้ในการเตรียมชิ้นงานและนำชิ้นงานที่เชื่อมเสร็จแล้วซึ่งมีสองด้าน(ด้านซ้ายและขวา) ประมาณ 7 x 6.5 เมตรและมีพื้นที่ตั้งชุดควบคุมเครื่องจักร
- ระบบการเชื่อมแบบสองแกนซึ่งจะติดตั้งไว้ด้านบนของฐานเชื่อมชิ้นงาน เคลื่อนได้ทั้งแกน X และ Y

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่

ผู้ดำเนินโครงการ

บริษัท โกลบอลสตาร์เทคโนโลยี จำกัด

ที่อยู่ เลขที่ 131 อาคารกลุ่มนวัตกรรม 1 ห้อง 209

ถนน พหลโยธิน ตำบลคลองหนึ่ง

อำเภอคลองหลวง ปทุมธานี 12120

โทรศัพท์: 081-906-6393

E-mail Chatree.h@gmail.com

Website <http://www.gobal-star-tech.com>

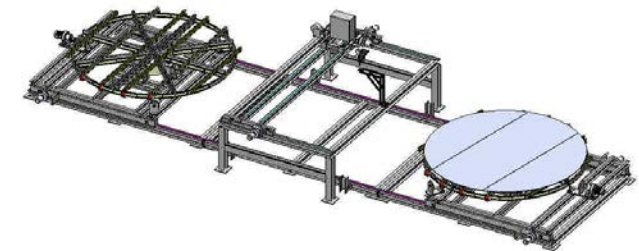


Thai-German Institute
สถาบันไทย-เยอรมัน



โครงการพัฒนาสินค้าเทคโนโลยีเพื่อทดแทนการนำเข้า
และเพิ่มศักยภาพการแข่งขัน

ระบบนำร่องอัตโนมัติสำหรับเครื่องเชื่อม



โดย

สำนักงานปลัดกระทรวงวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี

ร่วมกับสถาบันไทย-เยอรมัน

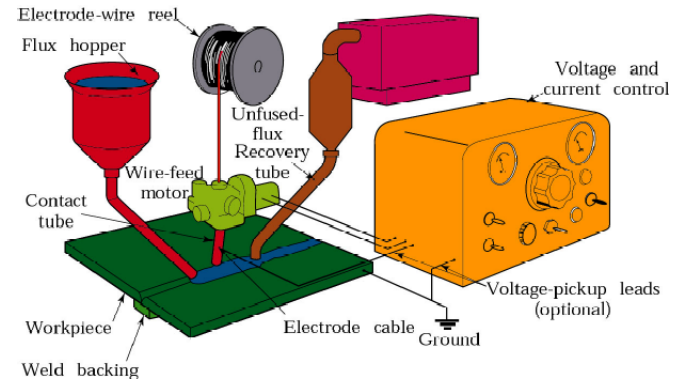
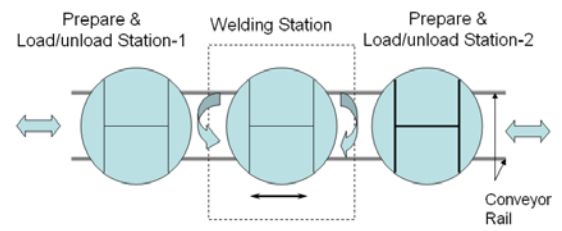
และ

บริษัท โกลบอลสตาร์เทคโนโลยี จำกัด



โครงการนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อออกแบบและสร้างระบบนำร่องอัตโนมัติโดยใช้กล้องในงานเชื่อมโลหะชนิดแผ่นขนาดใหญ่ โลหะแผ่นเหล่านี้จะถูกนำมาขึ้นรูปเพื่อทำเป็นแผ่นปิดหัวหรือท้ายของถังขนาดใหญ่ (Disked Head) ของบริษัท Sutee Disked Heads & Metalwork จำกัด โดยที่ระบบเครื่องเชื่อมที่สร้างขึ้นนี้ต้องมีราคาเหมาะสมกับอุตสาหกรรมดังกล่าวในการที่จะนำไปใช้งานจริง และผลิตจำหน่ายได้ในอนาคต ระบบดังกล่าวนี้จะประกอบด้วยแท่นเตรียมชิ้นงานใหม่ในขณะที่เครื่องทำการเชื่อมชิ้นงานอื่นอยู่ พิกัดของการเชื่อมถูกกำหนดและยืนยันโดยใช้กล้องอิเล็กทรอนิกส์ การเชื่อมจะทำได้โดยอัตโนมัติ (ไม่ต้องใช้คนควบคุม) หรือกึ่งอัตโนมัติ (โดยใช้คนช่วยควบคุมบ้าง) บริเวณแท่นเชื่อมจะมีรั้วกั้นและระบบเพื่อความปลอดภัยต่าง ๆ ของคนทำงาน

- เพื่อยกระดับขีดความสามารถผู้ประกอบการและบุคลากรในการออกแบบและสร้างเครื่องจักรกลและอุปกรณ์
- เพื่อส่งเสริมและสนับสนุนให้เกิดธุรกิจจากการพัฒนาเทคโนโลยีขึ้นเองภายในประเทศ
- เพื่อลดการพึ่งพาเทคโนโลยีต่างประเทศและการนำเข้าเครื่องจักรกลและอุปกรณ์



เพื่อให้สามารถเตรียมชิ้นงานให้ทันต่อการเชื่อมของเครื่องเชื่อม พนักงานสามารถที่จะเตรียมและปรับแต่งชิ้นงานที่สถานีที่ 1 (หรือสถานีที่ 2) เพื่อรอการป้อน ไปยังสถานีเชื่อม (welding station) เมื่อชิ้นงานถูกเชื่อมเสร็จสมบูรณ์แล้วระบบจะลำเลียงชิ้นงานกลับออกไปที่สถานีเดิม และพนักงานก็สามารถป้อนชิ้นงานจากสถานีอื่นที่เตรียมชิ้นงานเสร็จแล้วและรอการป้อนอยู่ ไปยังสถานีเชื่อมได้อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้ใช้สถานีเชื่อมอย่างมีประสิทธิภาพ

ผลลัพธ์และเป้าหมาย

- เพื่อออกแบบและสร้างระบบนำร่องอัตโนมัติโดยใช้กล้องในงานเชื่อมโลหะชนิดแผ่นขนาดใหญ่