

คู่มือการเลือกฟันใบเลื่อย



คำแนะนำการเลือกฟันใบเลื่อยสำหรับชิ้นงาน "ผนังบาง"

ความหนา หน่วย: (mm)	เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของชิ้นงาน OD (หน่วย: mm)						
	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/11 8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10	6/10	5/7 5/8
8	14	8/11 8/12	6/10	6/10	5/7 5/8	5/7 5/8	5/7 5/8
10	-	6/10	6/10	5/7 5/8	5/7 5/8	5/7 5/8	-

คำแนะนำการเลือกฟันใบเลื่อยสำหรับชิ้นงาน "ผนังหนา"

ความหนา หน่วย: (mm)	เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของชิ้นงาน OD (หน่วย: mm)							
	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3
15	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	2/3
20	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
30	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50	-	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1,4/2
80	-	-	-	-	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
100	-	-	-	-	-	2/3	1,4/2	1,4/2

คำแนะนำการเลือกฟันเลื่อยสำหรับ "งานต้น"

หน้าตัดของชิ้นงาน หน่วย: (mm)	จำนวนฟันต่อหนึ่งนิ้ว (TPI)
	tpi
from 550	0,75/1,25
380 - 750	1/1,3
250 - 550	1,4/2
120 - 350	2/3
80 - 140	3/4
60 - 110	4/6
40 - 70	5/7 5/8
30 - 60	6/10
20 - 40	8/11 8/12
to 25	10/14

เคล็ดลับการใช้งาน (Quick Tips)



- ระยะห่างของฟันเลื่อย (Tooth pitch) ที่เหมาะสมขึ้นอยู่กับ ความหนาของผนัง และ เส้นผ่านศูนย์กลางของชิ้นงาน ที่ต้องการตัด ตารางที่กำหนดใช้สำหรับการตัด ชิ้นงานเดี่ยว หากตัดชิ้นงานหลายชิ้นพร้อมกัน ควรอ้างอิงจากความหนา ผนังรวมสองเท่า โดยใช้เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของชิ้นงานเดี่ยวเป็นเกณฑ์
- ควรให้มี อย่างน้อย 3 ฟันเลื่อยสัมผัสกับชิ้นงาน ตลอดเวลา เพื่อให้ได้ผิวตัดที่เรียบ และป้องกันใบเลื่อยติดขัด
- สำหรับชิ้นงานที่มีหน้ากว้าง ควรเลือก ฟันเลื่อยห่าง (TPI ต่ำ) เพื่อลดแรงกด และช่วยให้เศษโลหะ (ชิป) หลุดออกได้ง่าย
- สำหรับชิ้นงานขนาดเล็ก ควรเลือก ฟันเลื่อยถี่ (TPI สูง) เพื่อป้องกันการฉีกขาด หรือเกิดคมตัดที่ไม่เรียบ