Hotline : 085-561-6250

Henkel LOCTITE DOSATRON Wood-Mizer Arntz

WANGDEX

WANG DAENG INDUSTRIAL SUPPLIES CO.,LTD.

TOOTH SELECTION CHART
วิธีเลือกฟันใบเลื่อยให้เหมาะกับงาน

mm	0.5	2	3	4	5	6	7	8	9	10	15	20	25	30	40	50
TPI	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8 5/8	4/6					3/4		2/3			

TPI	14/18	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1.5/2.0 1.4/2.0	1.0/1.3	0.7/1.0
mm	5	10 15	20	25	50 75	100 150	200 250 300 350	400 500 600 700	800 900 1000 1100 1200		
TPI	14/18	10/14	8/12 6/10	6/8 5/8	4/6	3/4	2/3	1.5/2.0 1.4/2.0	1.0/1.3	0.7/1.0	

การสังเกตลักษณะของเศษเหล็กหลังการตัด

ให้เพิ่มแรงกด (feed)

ให้ลดแรงกด (feed)

ที่เหมาะสมควรเป็นสีเดียวกับเนื้องานที่นำมาตัด และเป็นขดสปริงลักษณะคล้ายกับก้นหอย

ตารางความเร็วรอบและการกด (BAND SPEED & FEED RATE)

ประเภทชิ้นงาน	ความเร็วรอบของใบ(speed)		ระยะเวลาตัด(feed rate)	
	FT/MIN	MTRS/min	ตารางนิ้ว/นาที	ตารางซม./นาที
อลูมิเนียมที่ไม่มีเหล็กผสม	350+	100+	10	65
เหล็กคาร์บอนส่วนผสมต่ำ เหล็กรูปพรรณ เหล็กท่อ	230-250	70-75	4	26
เหล็กเพลาตัน	280	85	8	52
เหล็กคาร์บอนส่วนผสมสูง โลหะส่วนผสมต่ำ เหล็กท่อ	180	55	4	26
เหล็กส่วนผสมสูง เหล็กเครื่องมือ เหล็กแม่พิมพ์	120	35	2	13
เหล็กสแตนเลส	85	26	1	6.5
เหล็กที่มีส่วนผสมสูงพิเศษ	50	15	1	6.5

WHAT TOOTH PITCH DO YOU USE ?

OPTIMIZINGTOOTHPITCH

Always strive for a minimum of 3 teeth and maximium of 24 teeth in the cut (6 to 12 teeth in the cut at any time is the optimum)

Soft materials	(example: carbon)	3-6	teeth in cut average
Hard materials	(example: diesteels)	18-24	teeth in cut average
Tough materials	(example: Inconel)	12-18	teeth in cut average

AVERAGING VARIABLE PITCH TEETH

PITCH	VARIABLE # OF TPI
3-4 PITCH	3-1/2 TPI
4-6 PITCH	5 TPI
5-8 PITCH	6-1/2 TPI
6-10 PITCH	8 TPI

EXAMPLE

4" bar stock - using a 3-4 TPI blade

Avg. TPI = 3 + 4 ÷ 2 = 3.5

(Barstock size, multiplied by the average TPI = no. of teeth in the cut)

(4 x 3.5 = 14)

3 - 4	pitch would give us	14	teeth in the cut
4 - 6	pitch would give us	20	teeth in the cut
5 - 8	pitch would give us	26	teeth in the cut
6 - 10	pitch would give us	32	teeth in the cut

ก่อนใช้ควรตรวจสอบข้อมูลดังต่อไปนี้

- ใบเลื่อยใหม่ให้เลื่อยช้าลง 1/3 เท่า เป็นเวลา 15 นาที (BREAK IN)
- จับยึดชิ้นงานให้แน่น
- ตรวจเช็คแปรงปัดใบเลื่อย
- ฟันเลื่อยชี้ไปในทางที่ถูกต้อง
- ควรลดความตึงใบเลื่อยหลังเลิกใช้งาน
- ปรับแขนประคองใบเลื่อยให้เข้าใกล้ชิ้นงานมากที่สุด
- ความตึงของใบเลื่อย (TENSION)
- ควบคุมความเร็ว (SPEED) และอัตราเลื่อย (FEED)
- ประเภทของใบเลื่อยและขนาดฟันที่ถูกต้อง
- ตรวจดูตัวประคองใบเลื่อย
- ควรมีน้ำมันหล่อเย็นเลี้ยง

wangdex.com