



วิธีแก้ปัญหาใบเลื่อยสายพาน

Hotline : 085-561-6250

ปัญหา	สาเหตุที่น่าจะเป็นไปได้	วิธีแก้ไข	ปัญหา	สาเหตุที่น่าจะเป็นไปได้	วิธีแก้ไข
1. ใบเลื่อยหัก ตัดขาดเป็นแนวตรง แสดงถึงความล้าหลังของใบเลื่อย	- ใช้ใบไม่ถูก-ฟันหยาบเกินไป - ความตึงของใบมากเกินไป - น้ำมันหล่อเย็น(COOLANT)ผิดประเภท - กด (FEED) มากเกินไป - ขนาดวงล้อพาใบเลื่อยเล็กหรือขนาดเล็กเกินไป ไม่เหมาะสมกับขนาดใบเลื่อยที่ใช้ - สันของใบเลื่อยถูกบดหรือสึกหรอ - ฟันเลื่อยสัมผัสกับชิ้นงานก่อนเดินเครื่อง - ตัวประกอบใบเลื่อย (GUIDE) สึกหรือห่างเกินไป	- เลือกใช้ฟันละเอียดขึ้น - ลดความตึงของใบเลื่อย - ลดแรงกด (FEED PRESSURE) - เช็คน้ำมันหล่อเย็น - ใช้ใบเลื่อยที่บางกว่าและปรับลดความเร็วของใบเลื่อย (SPEED) - ปรับองศาของวงล้อให้ได้จากทั้งสองด้าน - เว้นระยะ 1/2" ระหว่างฟันเลื่อยกับชิ้นงานก่อนเดินเครื่อง - ตรวจสอบตัวประกอบใบเลื่อยและปรับตำแหน่งแนวประกอบใบให้ชิดชิ้นงานที่ตัด	8. ฟันแตกหัก	- แรงกดมากเกินไป - ฟันหักค้างในรอยตัดเก่า - ฟันกระแทกถูกจุดแข็งของชิ้นงาน - เลือกชนิดฟันของใบเลื่อยผิด - ชิ้นงานเคลื่อนขณะตัด - ระยะเวลาในการปรับเข้าที่ของใบ (BREAK-IN) ไม่เพียงพอ - ฟันเลื่อยวิ่งผิดทาง - แปรงขัดซีเหล็กไม่ทำงาน	- ลดแรงกด (ดูตารางด้านหน้า) - อย่าใช้ใบเลื่อยใหม่เลื่อยซ้ำรอยเก่า - ตรวจสอบชิ้นงาน หลีกเลี่ยงบริเวณชิ้นงานที่ผ่านการชุบแข็งหรือรอยเชื่อม - ดูตารางด้านหน้า - ตรวจสอบการจับชิ้นงานให้แน่น - การเริ่มใช้ใบใหม่ทุกครั้งให้ลดแรงกด 30% ในระยะเวลา 15 นาทีแรก - กลับด้านใบเลื่อย - ตรวจสอบแปรงขัด
2. ฟันเลื่อยหมดคมเร็ว	- ฟันใบเลื่อยวิ่งกลับด้าน - ระยะเวลาในการปรับเข้าที่ของใบ (BREAK-IN) ไม่เพียงพอ - ขนาดฟันใบเลื่อยเกินไป - ความแข็งของชิ้นงานไม่สม่ำเสมอ - น้ำมันหล่อเย็นผสมไม่ได้อีกส่วน - ความเร็วรอบต่ำหรือแรงกดสูงเกินไป - แปรงขัดซีเหล็กไม่ทำงาน	- เปลี่ยนใบเลื่อยใหม่ - การเริ่มใช้ใบเลื่อยใหม่ทุกครั้งให้ลดแรงกด (FEED) และความเร็วรอบ 30% ในระยะเวลา 15 นาทีแรก - ดูตารางการเลือกฟันใบเลื่อยด้านหน้า - ระวังจุดแข็ง เช่น บริเวณรอยเชื่อมหรือบริเวณที่ชุบแข็ง - ตรวจสอบเช็คน้ำมันหล่อเย็น - ดูตารางความเร็วรอบด้านหน้า - ตรวจสอบแปรงขัด	9. การสึกหรอหรือรอยร้าวด้านสันหลังของใบเลื่อย	- ความตึงของใบไม่พอ - แรงกด (FEED) มากเกินไป - ลูกปืน/ตัวประกอบใบเลื่อยด้านบนไม่ทำงานหรือสึกหรอ - แนวประกอบใบเลื่อยอยู่ห่างจากกันเกินไป - สันใบเลื่อยเสียดสีกับวงล้อพาใบเลื่อย	- ดูคู่มือการใช้เครื่อง หรือใช้เครื่องวัดความตึง - ลดแรงกด - ปรับเปลี่ยนลูกปืน/ตัวประกอบใบเลื่อย - ปรับแนวประกอบใบเลื่อยให้เข้าใกล้ชิ้นงาน - ปรับวงล้อพาใบเลื่อย
3. ตัดชิ้นงานได้ไม่ตรง	- ฟันหมดคม - แรงกด (FEED) มากเกินไป - ขนาดฟันไม่ถูกต้อง (ละเอียดเกินไป) - น้ำมันหล่อเย็นเลี้ยวไม่ทั่วถึง - ตัวประกอบใบเลื่อยสึกหรอหรือห่างเกินไป - แนวประกอบใบเลื่อยตั้งห่างจากชิ้นงาน - ความตึงของใบไม่พอ - ความเร็วรอบของใบไม่พอ	- เปลี่ยนใบใหม่ - ลดแรงกดเทียบดูตารางด้านหน้า - เทียบดูตารางด้านหน้า - ปรับหัวฉีดน้ำมันหล่อเย็น - ตรวจสอบเช็คตัวประกอบใบเลื่อยและปรับตำแหน่งแนวประกอบใบให้ชิดชิ้นงานที่ตัด - เพิ่มความตึง, ใช้เครื่องวัดความตึง - ดูตารางด้านหน้า	10. ชิ้นงานที่ตัดไม่เรียบ เกิดอาการสั่นหรือสะดุด	- ฟันใบเลื่อยหักหรือหมดคม - แรงกด (FEED) มากเกินไป - ตัวประกอบใบเลื่อยตั้งไม่ถูกต้อง - ความตึงของใบไม่พอ - ชนิดของฟันเลื่อยผิด (หยาบเกินไป)	- เปลี่ยนใบใหม่ - ดูตาราง-ปรับความเร็วรอบจนเสียงเสียดสีเบาลง - ปรับตัวประกอบใบเลื่อย เลื่อนแนวประกอบใบให้เข้าใกล้ชิ้นงาน - ดูคู่มือการใช้เครื่องหรือใช้เครื่องวัดความตึง - ดูตารางด้านหน้า
4. ใบเลื่อยโก่งเอียงขณะตัด	- แรงกด (FEED) มากเกินไป - ความตึงของใบเลื่อยไม่พอ - คองฟันเลื่อยสึก - ตัวประกอบใบเลื่อยหรือตั้งระยะแนวประกอบใบเลื่อยจากชิ้นงานมากเกินไป	- ลดแรงกด (FEED) ดูตารางด้านหน้า - เพิ่มความตึง, ใช้เครื่องวัดความตึง - ตรวจสอบความแข็งของชิ้นงาน - ปรับแนวตัวประกอบใบเลื่อยให้ใกล้ชิ้นงานและจัดหน้าใบเลื่อยให้แน่น	11. เส้นรอยสึกด้านข้างฟันใบเลื่อย	- ลูกปืน/ตัวประกอบใบเลื่อยหรือล้อพาใบเลื่อยเสียดสีกับฟันใบเลื่อย - ความตึงของใบไม่พอ - ถูกจุดแข็งของชิ้นงาน - ตัวประกอบด้านบนสึกเป็นร่อง	- ปรับตั้งตัวประกอบหรือวงล้อพาใบเลื่อยให้ถูกต้อง - ตรวจสอบความตึง - ตรวจสอบความแข็งของชิ้นงาน หลีกเลี่ยงบริเวณที่มีการชุบแข็งหรือรอยเชื่อม - เปลี่ยนลูกปืน/ตัวประกอบด้านบน
5. ขี้เลื่อยหลอมติดฟัน	- น้ำมันหล่อเย็นไม่เพียงพอหรือใช้ผิดประเภท - ผสมน้ำมันหล่อเย็นผิด - ความเร็วและแรงกดของใบสูงเกินไป - ลักษณะฟันไม่ถูกต้อง - แปรงขัดซีเลื่อยไม่ทำงาน	- ตรวจสอบน้ำมันหล่อเย็น - ลดความเร็วและแรงกด (ดูตาราง) - ดูตารางด้านหน้า - ตรวจสอบแปรงขัด	12. ใบเลื่อยบิด	- ใบเลื่อยติดค้างระหว่างตัด - ตัวประกอบใบเลื่อยไม่แน่นเกินไป - จับชิ้นงานไม่แน่น - น้ำมันหล่อเย็นไม่พอหรือผิดประเภท	- แรงกด (FEED) ตรวจสอบใบเลื่อย - ปรับตัวประกอบให้เหมาะสม - ตรวจสอบปากกาจับชิ้นงาน - ตรวจสอบน้ำมันหล่อเย็น
6. ฟันแตกหัก แตกหักด้านหลังฟันแสดงถึงชิ้นงานหลวมขณะตัด	- ความเร็วรอบและแรงกดไม่ถูกต้อง - ลักษณะฟันไม่ถูกต้อง - ตัวประกอบใบเลื่อยไม่ถูกต้อง - แปรงขัดซีเลื่อยไม่ทำงาน - ชิ้นงานเคลื่อนขณะตัด	- ดูตารางด้านหน้า - ปรับแต่งหรือเปลี่ยนตัวใบเลื่อย - ตรวจสอบแปรงขัด - ตรวจสอบการจับชิ้นงานให้แน่น	13. ฟันเลื่อยสึก สึกที่ฟันเลื่อยเปลี่ยนเป็นสีน้ำเงิน	- เลือกใช้ใบไม่ถูกต้อง - แรงกดและความเร็วรอบไม่ถูกต้อง - น้ำมันหล่อเย็นไม่พอหรือผิดประเภท	- ดูตารางด้านหน้า - ตรวจสอบน้ำมันหล่อเย็น
7. ใบเลื่อยหักไม่เป็นแนวตรง แสดงถึงชิ้นงานหลวมขณะตัด	- การเปิด-ปิดของปากกาจับชิ้นงานผิดพลาด - ชิ้นงานเคลื่อนขณะตัด	- ตรวจสอบระบบปากกาจับชิ้นงาน - ตรวจสอบปากกาจับชิ้นงาน	14. ฟันแตกหัก รอยแตก เกิดขึ้นจากด้านหน้าของฟัน	- จับชิ้นงานไม่แน่น - ฟันใบเลื่อยไม่เหมาะสม	- ตรวจสอบปากกาจับชิ้นงาน - ดูตารางด้านหน้า

WANGDEX

บจก.วังแดง อินดัสเทรียล ซัพพลาย / WANG DAENG INDUSTRIAL SUPPLIES CO., LTD.
116/98 ม.3 ต.บ่อวิน อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230
โทร. (038) 337 838-9 แฟกซ์. (038) 337 840 / Hotline : 086-332-5516

บจก.วังแดง เอ็กซ์เพรส / WANG DAENG EXPRESS CO., LTD.
89/6 ม.9 ต.บางแก้ว อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540
โทร. 02-024-8602 แฟกซ์. 02-024-8606

Hotline : 086-332-5516
E-mail : awirul@wangdex.co.th
www.WANGDEX.com

