

鋸片破損原因說明

一般鋸片破裂或鋸齒斷裂之可能原因：

1. 工作物夾具磨耗造成加工物有滾動現象。
2. 油筒筒內油料漏出造成進刀不穩定現象。
3. 鋸片刀鋒已鈍，但仍繼續使用。
4. 齒距不適當，尤其太密之齒隙易造成齒谷聚積材料致使下次切屑無排泄空間。
5. 機械零件磨耗造成鋸片偏斜進刀，鋸片側面受力太大。
6. 加工物材質之硬度與鋸片轉速無法相稱。
7. 變速齒輪已磨損，鋸片加工時震動力太大。
8. 切削液不當，鋸片刀鋒側面有積屑現象，造成無間隙切斷，刀鋒受力太大，此問題通常在實心棒材，尤其合金鋼材較易發生，如使用於合金鋼切斷，建議使用油性切削液或與 貴公司配合之代理商研究選用適當之切削液產品。
9. 作業人員疏忽工作物撞擊鋸片。
10. 進刀速度太快，鋸片發生壓擠之情況。
11. 鋸片已嚴重變形，偏擺度過大，除了置放不當鋸片產生變形外，此項問題之發生與前述第 3~8 項之說明亦有連貫之影響，務請注意。
12. 鋸片熱處理不當，鋸片厚度面之中心硬度過高。