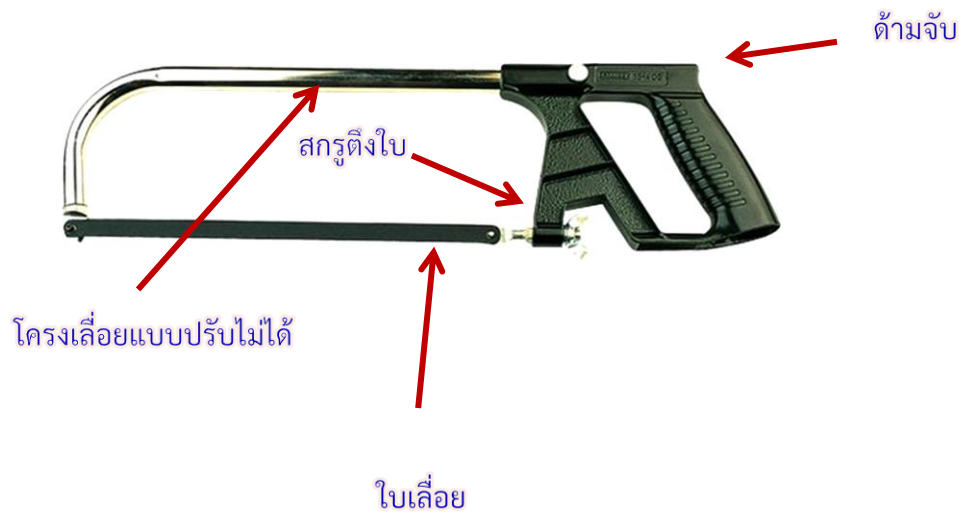
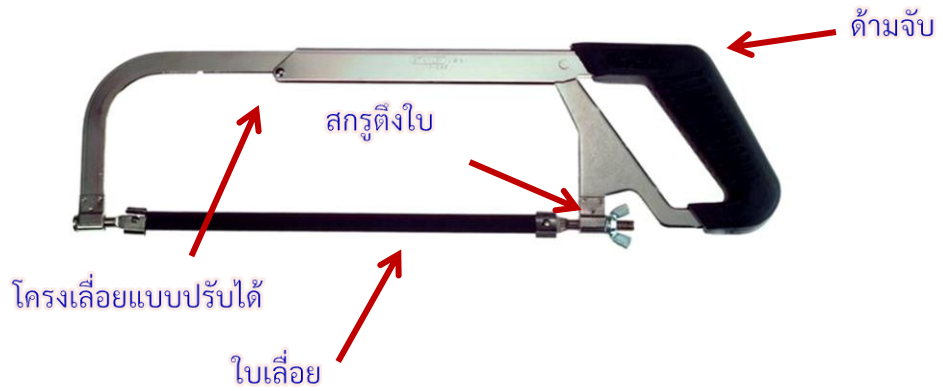


ใบความรู้

หน่วยที่ 6 งานเลื่อย

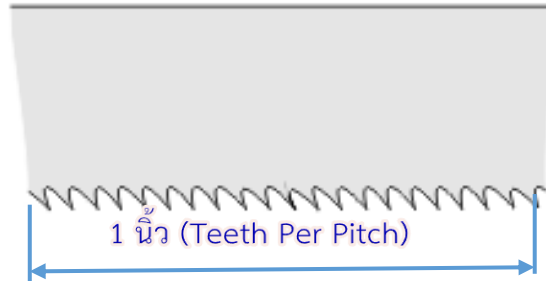
ส่วนประกอบที่สำคัญของเลื่อยมือ

1. โครงเลื่อย (Frame)



2. ใบเลื่อยมือ

(1) ความหนาของฟันเลื่อย



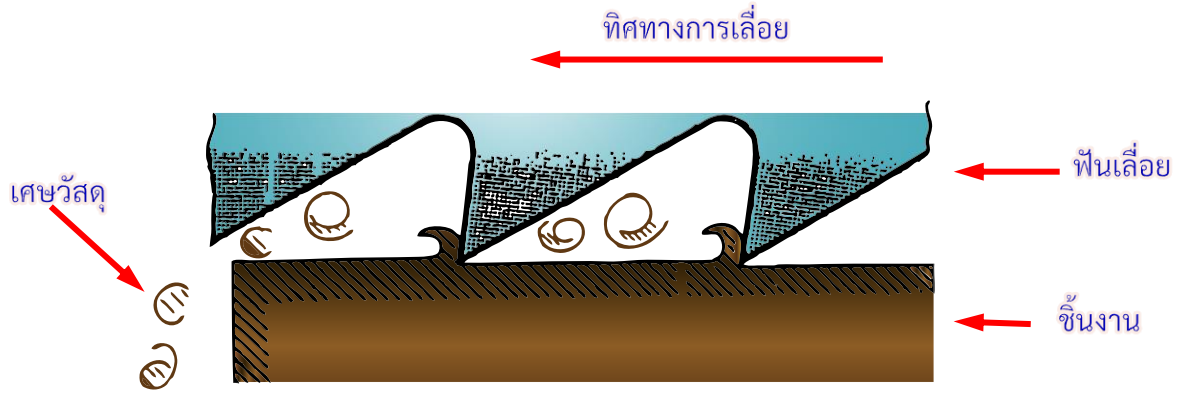
รูใส่สลัก

รูใส่สลัก

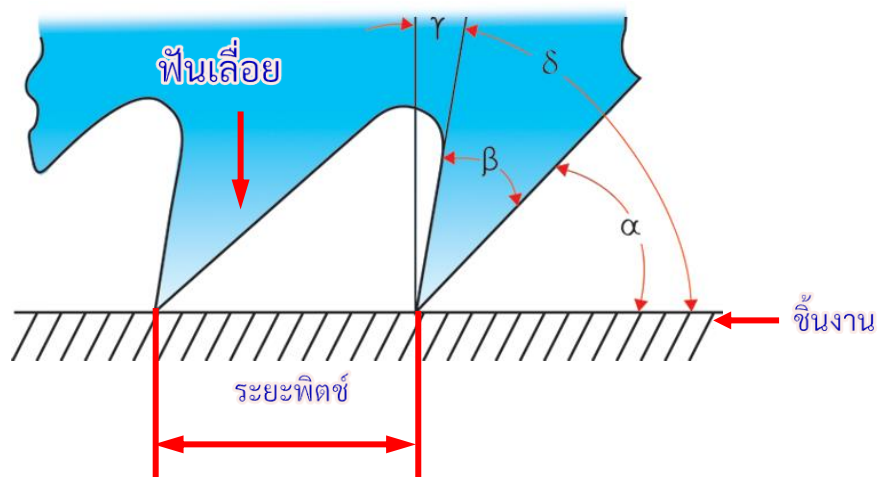


(2) ใบเลื่อยมือ

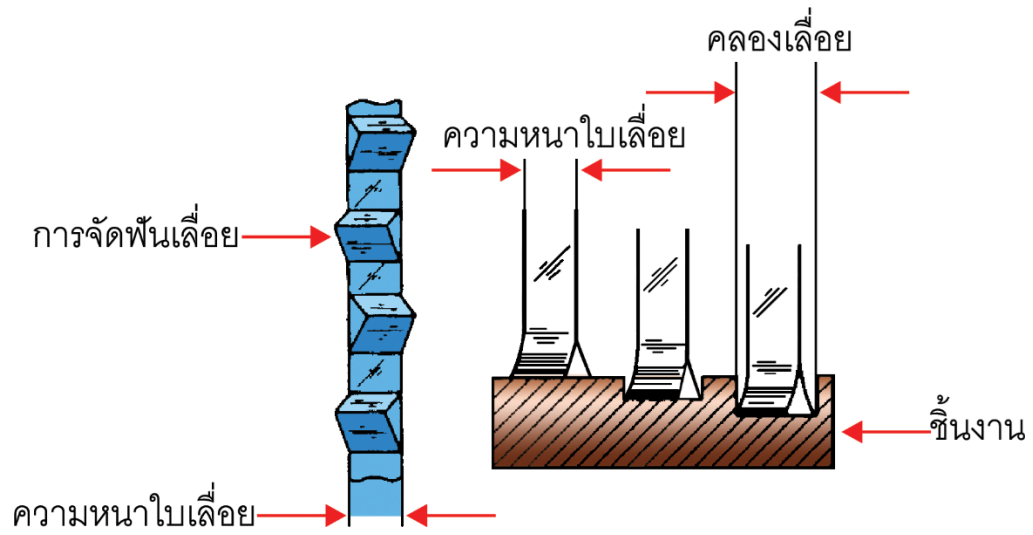
(3) การตัดเฉือนวัสดุของใบเลื่อย



(4) มุมของฟันเลื่อย

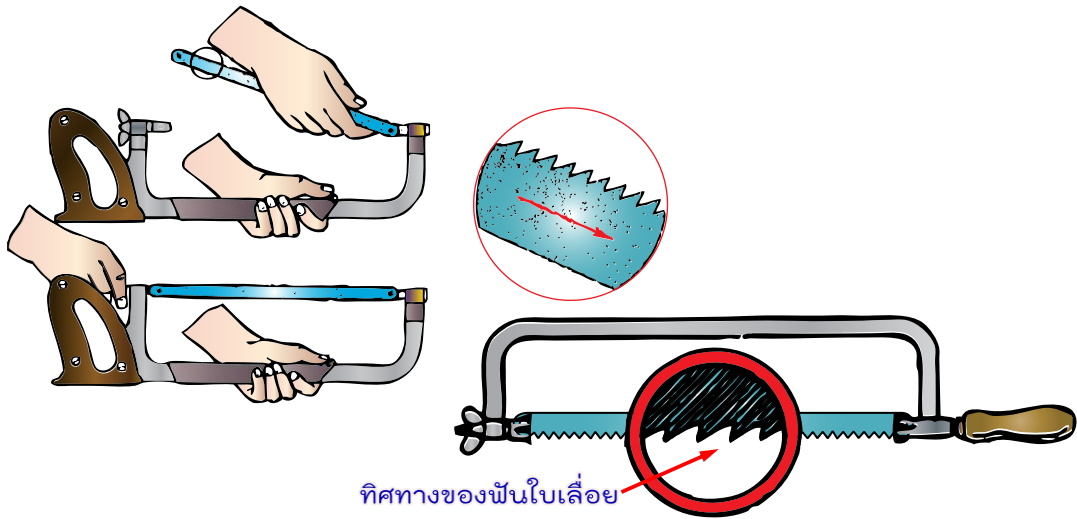


(5) คลองเลื่อย



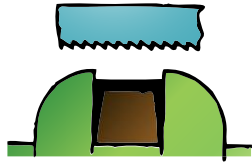
2. ใบเลื่อยมือ

(7) การประกอบใบเลื่อยเข้ากับโครงเลื่อย

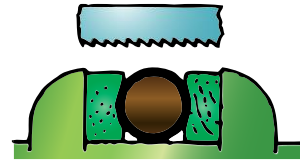


หลักการปฏิบัติงานด้วยเลื่อยมือ

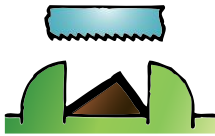
1. การจับยึดชิ้นงานเลื่อย



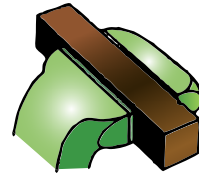
ก) เหล็กตัวซี



ข) ท่อกลม



ค) เหล็กฉาก



(ง) เหล็กสี่เหลี่ยมจัตุรัส

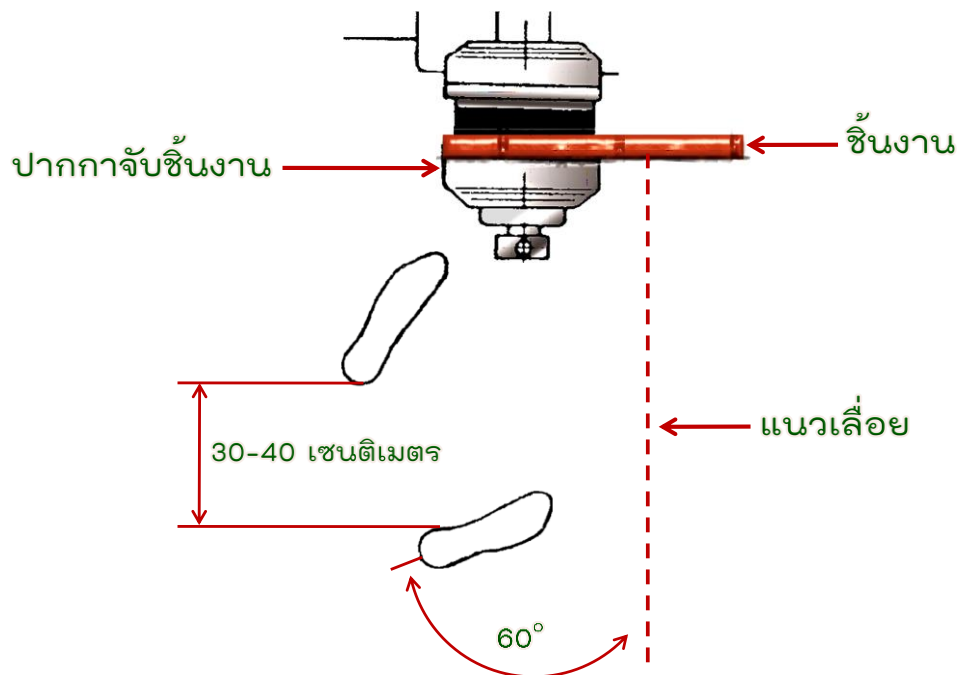


จ) เหล็กตัวไอ



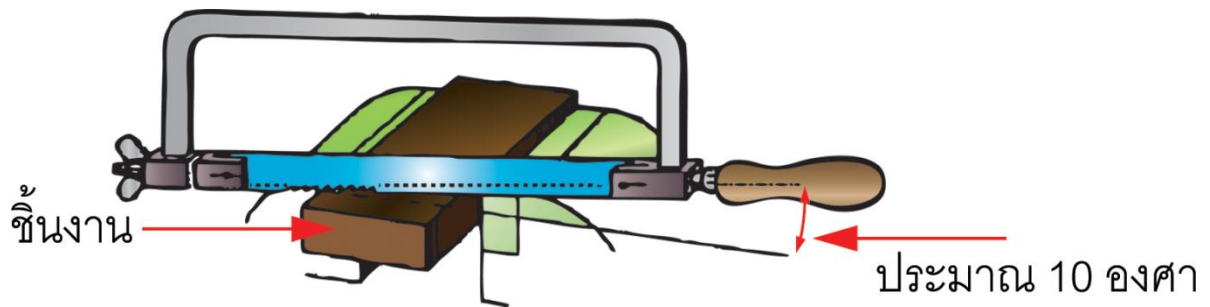
(ฉ) เหล็กแผ่นหนา

การยื่นเลื่อย

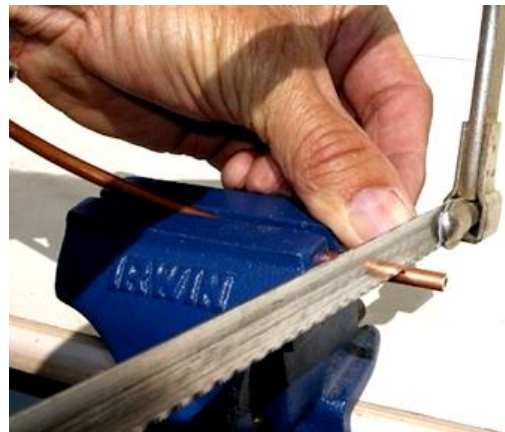


วิธีการเลื่อย

(1) การเริ่มต้นการเลื่อย



(2) การป้องกันการลื่นไถล



ข้อบกพร่องในการเลื่อยมือ

(1) ใบเลื่อยหักขณะเลื่อย สาเหตุของใบเลื่อยหักส่วนใหญ่มาจากใบเลื่อยมีความตึงมากเกินไป ขณะเลื่อยใบเลื่อยเกิดการงัดและการบิดตัว การแก้ไข คือ ให้ตรวจสอบความตึงของใบเลื่อยให้พอดีและระบองการชักใบเลื่อยให้ตรง

(2) แนวเลื่อยเอียง มีสาเหตุมาจากใบเลื่อยหย่อน (ความตึงไม่เพียงพอ) หรือใบเลื่อยบิดทำมุมเอียงขณะเลื่อย และยังเกิดจากการระบองกดชักใบเลื่อยเอียงไปด้านใดด้านหนึ่ง วิธีการแก้ไข คือ ปรับใบเลื่อยให้ตึง หรือเริ่มต้นเลื่อยใหม่ ระบองกดชักใบเลื่อยให้ตรง รักษามุมใบเลื่อยให้ตั้งฉากกับชิ้นงาน

