



piły taśmowe

band saws blades
ленточные пилы

GROM

SZTORM

WICHER

BORA

VENTO

PASAT









Pobierz ten dział katalogu w wersji elektronicznej.
Download this part of catalogue.
Скачать эту часть каталога в электронной версии.



Piły taśmowe / Band saw blades / Ленточные пилы

str./p./c.

GROM		<table border="1"> <tr><td>R</td><td>O</td></tr> <tr><td>H</td><td>M42</td><td>M</td></tr> </table>	R	O	H	M42	M	6		
R	O									
H	M42	M								
SZTORM		<table border="1"> <tr><td>R</td><td>O</td><td>DGA</td></tr> <tr><td>H</td><td>M</td></tr> </table>	R	O	DGA	H	M	6		
R	O	DGA								
H	M									
WICHER		<table border="1"> <tr><td>R</td><td>O</td><td>51CrV4</td></tr> <tr><td>H</td><td>M</td></tr> </table>	R	O	51CrV4	H	M	7		
R	O	51CrV4								
H	M									
BORA		<table border="1"> <tr><td>R</td><td>O</td><td>75Cr1</td></tr> <tr><td>H</td><td>M</td></tr> </table>	R	O	75Cr1	H	M	7		
R	O	75Cr1								
H	M									
VENTO		<table border="1"> <tr><td>R</td><td>O</td><td>80NiCr11</td></tr> <tr><td>NV</td><td>NU</td><td>PV</td><td>ST</td></tr> </table>	R	O	80NiCr11	NV	NU	PV	ST	8
R	O	80NiCr11								
NV	NU	PV	ST							
PASAT		<table border="1"> <tr><td>R</td><td>O</td><td>75Cr1</td></tr> <tr><td>H</td><td>M</td><td>T</td><td>bZ</td></tr> </table>	R	O	75Cr1	H	M	T	bZ	8
R	O	75Cr1								
H	M	T	bZ							

LEGENDA / LEGEND / ЛЕГЕНДА

R	piła rozwarta set saw разведённая пила	bZ	piła bezzębna non-toothed saw беззубная пила
O	piła naostrzona sharpened saw заточенная пила	NV	piła przeznaczona do rozwierania saw for springset пила предназначенная для разводки
H	piła hartowana hardened saw закалённая пила	NU	piła przeznaczona do rozwierania saw for springset пила предназначенная для разводки
M	zarys do drewna miękkiego tooth profile for softwood профил для мягкой древесины	PV	piła przeznaczona do stelliteowania i zgrubiania saw for stelliteing and swagset пила предназначенная для стеллитования и плющения
T	zarys do drewna twardego (dotyczy pił PASAT) tooth profile for hardwood (applies to PASAT band saw blades) профил для твёрдой древесины (касается пил PASAT)	ST	piła stelliteowana stelliteed saw стеллитованная пила

GROM SZTORM

Piły taśmowe

Band saw blades

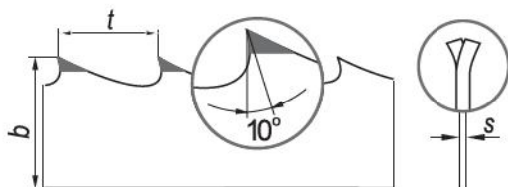
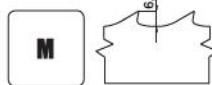
Ленточные пилы



GROM



opcje dodatkowe / options / опции



Twardość ostrza

Tooth hardness

Твёрдость лезвия

66÷68 HRC

Twardość taśmy nośnej

Hardness of back band

Твёрдость несущей ленты

47÷52 HRC

Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

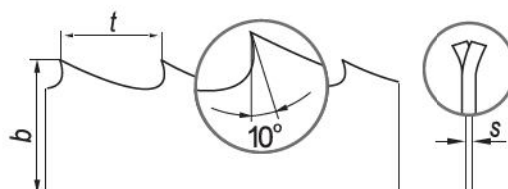
[mm] / [мм]	b x s	[cal] / [inch] / [дюйм]	t
35 x 0,9		1-3/8 x .035	22,2
35 x 1,1		1-3/8 x .042	22,2
40 x 1,25		1-1/2 x .050	22,2



SZTORM



opcje dodatkowe / options / опции



Twardość ostrza hartowanego

Hardness of the hardened blade

Твёрдость закалённого лезвия

62÷65 HRC

Twardość piły niehartowanej

Hardness of the unhardened saw

Твёрдость незакалённой ленты

47÷49 HRC

Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

[mm] / [мм]	b x s	[cal] / [inch] / [дюйм]	t
32 x 0,9*		1-1/4 x .035	22,2
32 x 1,0		1-3/4 x .039	22,2
35 x 0,9*		1-3/8 x .035	22,2
35 x 1,0		1-3/8 x .039	22,2
40 x 1,0		1-19/32 x .039	22,2
50 x 1,0		2 x .039	22,2
50 x 1,1		2 x .042	22,2

i SZTORM - Na specjalne zamówienie wykonujemy podziałkę 19,05 [mm] / On the special order we produce the pitch 19.05 [mm] / По спец. заказам выполняем шаг 19,05 [мм]

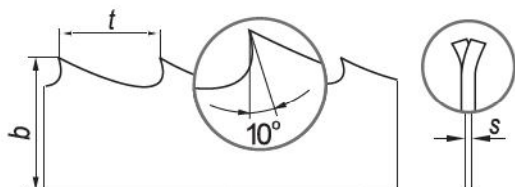
* Na specjalne zamówienie / On the special order / По спец. заказам

Informacje techniczne str. 7-10 / Technical information p. 7-10 / Технические информации с.7-10

WICHER



opcje dodatkowe / options / опции



Twardość ostrza hartowanego

Hardness of the hardened blade
Твёрдость закалённого лезвия

62±65 HRC

Twardość piły niehartowanej

Hardness of the unhardened saw
Твёрдость незакалённой ленты

41±44 HRC



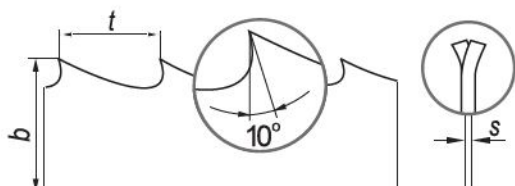
Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

[mm] / [мм]	b x s		t [mm] / [мм]
	[cal] / [inch] / [дюйм]		
32 x 1,0*	1-1/4 x .039		22,2
35 x 0,8	1-3/8 x .032		22,2
35 x 1,0	1-3/8 x .039		22,2
35 x 1,1	1-3/8 x .042		22,2
40 x 1,0	1-19/32 x .039		22,2
40 x 1,1	1-19/32 x .042		22,2
50 x 1,1	2 x .042		22,2

BORA



opcje dodatkowe / options / опции



Twardość ostrza hartowanego

Hardness of the hardened blade
Твёрдость закалённого лезвия

62±65 HRC

Twardość piły niehartowanej

Hardness of the unhardened saw
Твёрдость незакалённой ленты

41±44 HRC



Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

[mm] / [мм]	b x s		t [mm] / [мм]
	[cal] / [inch] / [дюйм]		
35 x 1,1	1-3/8 x .042		22,2
40 x 1,0	1-19/32 x .039		22,2
50 x 1,0	2 x .039		22,2

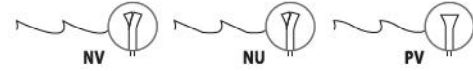
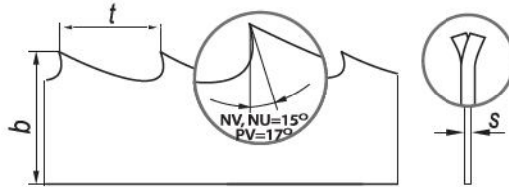
ⓘ Na specjalne zamówienie wykonujemy podziałkę 19,05 [mm] / On the special order we produce the pitch 19.05 [mm] / По спец. заказу выполняем шаг 19,05 [мм]

* Na specjalne zamówienie / On the special order / По спец. заказам

Informacje techniczne str. 7-10 / Technical information p. 7-10 / Технические информации с.7-10



VENTO



Twardość piły
Hardness of saw
Твёрдость пилы

41+44 HRC

GEOMETRIA OSTRZA, GEOMETRY OF THE TOOTH; ГЕОМЕТРИЯ ЛЕЗВИЯ:

NV, NU - piły przeznaczone do rozwierania;
saws for springset;

пилы предназначенные для разводки
piły przeznaczone do stellingowania i zgrubiania;
saws for stellinging and swagset;

пилы предназначенные для стеллитования и площения

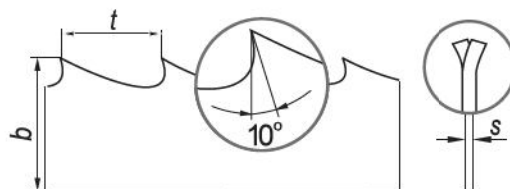
Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

[mm] / [мм]	b x s		t [mm] / [мм]
	[cal] / [inch] / [дюйм]		
80 x 1,0*	3 x .039		45 / 50
120 x 1,1*	4-3/4 x 0.42		45 / 50
140 x 1,2*	5-1/2 x 0.47		45 / 50
160 x 1,4*	6-5/16 x 0.55		45 / 50



PASAT

opcje dodatkowe / options / опции



Twardość ostrza hartowanego

Hardness of the hardened blade
Твёрдость закалённого лезвия

62+65 HRC

Twardość piły niehartowanej

Hardness of the unhardened saw
Твёрдость незакалённой ленты

41+44 HRC

Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

[mm] / [мм]	b x s		t [mm] / [мм]
	[cal] / [inch] / [дюйм]		
10 x 0,6	13/32 x 0.25		6,3
15 x 0,7	19/32 x 0.28		6,3
20 x 0,7	3/4 x 0.28		8
25 x 0,7	1 x 0.28		8
30 x 0,8	1-3/16 x 0.32		10
35 x 0,8	1-3/8 x 0.32		10
80 x 1,0	3-1/8 x 0.39		25

i VENTO - Na specjalne zamówienie wykonujemy inne podziałki / On the special order we produce other pitches / По спец. заказам выполняем другие шаги.

*** Na specjalne zamówienie / On the special order / По спец. заказам**

PASAT - Oferujemy również piły bezzębne, nieostrzone / We also offer band saw blades toothless, not sharpened / Предлагаем также пилы без зубьев, незаточенные.

Informacje techniczne str. 7-10 / Technical information p. 7-10 / Технические информации с.7-10

INFORMACJE TECHNICZNE / TECHNICAL INFORMATION / ТЕХНИЧЕСКИЕ ИНФОРМАЦИИ

Warunki użytkowania / Conditions of operations / Правила эксплуатации

	GROM	SZTORM	WICHER	BORA	PASAT	VENTO
Napężenie piły Tension of saw Напряжения пилы	170÷175 MPa	160÷165 MPa	150÷155 MPa	150÷155 MPa	100÷120 MPa	150÷155 MPa
Chłodzenie Cooling Охлаждение	piła wymaga obfitego chłodzenia pozwalającego uniknąć przegrzania; saw needs generous cooling to avoid overheating; пила требует интенсивного охлаждения, которое позволяет избежать перегрева					
Rozwieranie Saw setting Разводка	Rozwarcie w zależności od wysokości ostrza powinno wynosić; Saw setting depending on depth of blade should equal; Разводка в зависимости от высоты лезвия должна иметь: • $h \leq 5,5 \text{ mm} - 2/3$ wysokości zęba; of tooth depth; высоты зуба • $h > 5,5 \text{ mm} - 1/2$ wysokości zęba; of tooth depth; высоты зуба					NV, NU - piły przeznaczone do rozwierania; saws for springset; пилы предназначенные для разводки PV - piły przeznaczone do stelliteowania i zgrubiania; saws for stelliteing and swagset; пилы предназначенные для стеллитования и плочения
Posuw Feed Подача	2-8 m/min.; м/мин. (w zależności od gatunku i czystości drewna; depending on type and cleanness of wood; в зависимости от породы и качества древесины)					
Prędkość skrawania Cutting speed Скорость резки	ok., ca., ok. 30 m/s; м/с				ok., ca., ok. 20 m/s; м/с	ok., ca., ok. 30 m/s; м/с
Ostrzenie Sharpening Заточка (na suchu, dry; сухое охлаждение)	SZLIFF (L)	SZLIFF (N)	SZLIFF (P)	SZLIFF (N)	SZLIFF (N)	SZLIFF (P)
Ostrzenie Sharpening Заточка (z chłodzeniem olejowym; with oil cooling; с масляным охлаждением)	SZLIFF BORAZON	SZLIFF BORAZON	SZLIFF BORAZON	SZLIFF BORAZON	SZLIFF (N)	SZLIFF (P)
Czas pracy piły Time of saw operation Время работы пилы	ok. 3 godz. pracy; ca. 3 hours of operation; 3 смены (около трёх часов эксплуатации)		ok. 1,5 godz. pracy; ca. 1,5 hours of operation; около 1,5 часа эксплуатации		ok. 1 godz. pracy; ca. 1 hours of operation; около 1 часа эксплуатации	
Kontrolować rozwarcie! Check saw set! Проверить разводку!	Po ok. 3 godz. pracy piły; After ca. 3 hours of saw operation; После 3 ч эксплуатации	Po ok. 1,5 godz. pracy piły; After ca. 1,5 hours of saw operation; После 1,5 ч эксплуатации	Po ok. 1 godz. pracy piły; After ca. 1 hours of saw operation; После 1 ч эксплуатации	Po ok. 1 godz. pracy piły; After ca. 1 hours of saw operation; После 1 ч эксплуатации	Po ok. 1 godz. pracy piły; After ca. 1 hours of saw operation; После 1 ч эксплуатации	Po ok. 1 godz. pracy piły; After ca. 1 hours of saw operation; После 1 ч эксплуатации

Przeznaczenie Use; Предназначение	Zakres zastosowania piły Application scope for saw; Область применения пилы									
	GROM M	GROM M	SZTORM M	SZTORM M	WICHER M	WICHER M	BORA M	BORA M	PASAT T	VENTO M
Drewno miękkie; Softwood; Мягкой древесины	○	●	○	●	○	●	○	●		●
Drewno średnie; Medium wood; Средней древесины	●	○	●	○	●	○	●	○		●
Drewno twarde; Hardwood; Твёрдой древесины	●	○	●	○	●H	○	○H	○	●	○
Drewno niekorowane, nieczyszczone; Unbarked, uncleaned wood; Неочищенной древесины без коры	●	●	○	○	○H	○	○H	○		
Drewno zmrożone; Frozen wood; Мёрзлой древесины	●	○	●	○	○H					

Legenda; Legend; Легенда

● **zalecane;** recommended; рекомендуется

○ **możliwe do zastosowania;** possible to use; допускается к применению

T, M - zarys; tooth profile; профил

H - piła hartowana; hardened saw; закалённая пила

DOBÓR PIŁY ORAZ PRZYGOTOWANIE MASZYN I MATERIAŁÓW DO PRACY

SELECTION OF SAW AND GETTING MACHINES AND MATERIALS READY FOR WORK

ПОДБОР ПИЛЫ И ПОДГОТОВЛЕНИЕ СТАНКА И МАТЕРИАЛОВ К РАБОТЕ

DOBÓR TAŚMY TNĄCEJ / SELECTION OF CUTTING BAND / ПОДБОР РЕЖУЩЕЙ ЛЕНТЫ

Warunkiem prawidłowego przecinania jest właściwy dobór taśmy tnącej, którą dobiera się w zależności od typu maszyny i przecinanego materiału. Grubość taśmy powinna być zgodna z DTR maszyny, należy jednak zauważyć, że im taśma jest grubsza tym bardziej jest narażona na pękanie zmęczeniowe;

Correct cutting is guaranteed, providing that cutting band is selected adequately, depending on type of machine and cut material. Thickness of band should be in accordance with manual documentation, but please note that the thicker the band the more prone to fatigue cracking it is;

Условие правильной резки зависит от точного подбора режущей ленты, которая выбирается в зависимости от типа станка и разрезаемого материала. Толщина ленты должна соответствовать НТД (научно-технической документации) станка, следует однако заметить, что чем толще лента тем больше подвержена усталостному разрыву.

Prawidłowa szerokość taśmy tnącej powinna być równa szerokości kół prowadzących plus głębokość wrębu + [1÷3] mm. Podziałka taśmy tnącej jest określona odległością pomiędzy dwoma sąsiednimi wierzchołkami ostrzy;

Correct width of cutting band should be equal to width of band wheels plus depth of tooth space + [1÷3] mm. Pitch of cutting band is determined by distance between two adjoining blade tips;

Правильная ширина режущей ленты должна равняться ширине ведущих колёс плюс глубина вруба + [1÷3] mm. Шаг режущей ленты определяется расстоянием между двумя соседними вершинами лезвий.

Dobór podziałki zależy od wymiarów przecinanego drewna i od jego twardości. Kąt natarcia jest to kąt zawarty między powierzchnią natarcia ostrza i linią prostopadłą do grzbietu taśmy. Jeżeli kąt natarcia jest zbyt duży w stosunku do stosowanego posuwu powstają drgania taśmy. Powierzchnia po obróbce nie jest gładka. Jeśli kąt natarcia jest zbyt mały następuje wciskanie piły w drewno. Im mniejszy jest kąt natarcia tym mniejsza jest wydajność cięcia.

Selection of pitch depends on dimensions of cut wood and its hardness. Rake angle is the angle between face of blade and line perpendicular to back of the band. If rake angle is too large compared to used feed, vibrations of band occur. Surface after machining is not smooth. If rake angle is too small, saw is driven into wood. The smaller rake angle, the less efficient cutting;

Подбор угла зависит от параметров разрезаемой древесины и от её твёрдости. Передний угол – это угол образованный между передней поверхностью лезвия и перпендикулярной прямой до спинки ленты. Если передний угол слишком велик по отношению к ходу возникает вибрация ленты. Поверхность после обработки остаётся не гладкой. Если передний угол слишком мал возникает вдавливание пилы в древесину. Чем меньше передний угол тем меньше продуктивность резки.

- **Dla większości przypadków przecinania kąt natarcia powinien wynosić 10°;** For most cutting situations rake angle should be 10°
В большинстве случаев резки передний угол должен составлять 10°
- **Dla drewna twardego lub zmrożonego 8°÷10°;** For hardwood or frozen wood 8°÷10°; Для древесины твёрдой или мёрзлой 8°÷10°
- **Przy przecinaniu drewna miękkiego 10°÷15°;** When cutting softwood 10°÷15°; При разрезании древесины мягкой 10°÷15°

TWARDOŚĆ DREWNA / HARDNESS OF WOOD / ТВЁРДОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ

Twardość drewna zależy od jego gęstości, zwiększa się wraz z jego wzrostem. Twardość w dużej mierze zależy od rodzaju przekroju, największa jest na przekroju poprzecznym. Ze względu na niejednorodną strukturę drewna dokładne określenie twardości jest trudne;

Hardness of wood depends on its thickness and grows with its growth. Hardness largely depends of type of section, it is largest on cross-section. Due to heterogeneous structure of wood, precise determination of hardness is difficult;

Твёрдость древесины зависит от её плотности, увеличивается одновременно с её возрастанием. Твёрдость в большей степени зависит от вида разреза, наибольшая твёрдость возникает на поперечном разрезе. Учитывая неоднородную структуру дерева, трудно точно определить его твёрдость. В практике достаточно поделить по твёрдости все виды древесины на три группы.

PRZYGOTOWANIE MATERIAŁU DO PRZECINANIA ORAZ MASZYNY DO PRACY / PREPARATION OF MATERIAL FOR CUTTING AND MACHINE FOR OPERATION / ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА К РАЗРЕЗКЕ, А ТАКЖЕ СТАНКА К РАБОТЕ

Drewno przeznaczone do przecinania powinno być okorowane, wolne od zanieczyszczeń, bez piasku i wtrąceń metalowych.

Materiał przecinany należy zamocować w sposób uniemożliwiający przemieszczanie się podczas procesu cięcia. Koła prowadzące taśmę tnącą powinny być ustawione w jednej płaszczyźnie, a prowadniki taśmy dosunięte możliwie blisko przecinanego materiału.

Napężenia taśmy należy dokonać zgodnie z DTR posiadanej maszyny. Zmiany temperatury taśmy mogą mieć wpływ na wartość napężenia taśmy stąd konieczność zapewnienia poprawnego chłodzenia i ewentualnej korekcy napężenia. Po zakończeniu pracy naciąg powinien być złuzowany;

Wood to be machined should be debarked, unsoiled, with no sand or metal inclusions. Cut material should be clamped in a way that makes relocation at the time of cutting impossible. Leading wheels of the band should be set in one plane and band guides be moved possibly close to the cut material. Stressing of band should be performed accordingly with manual documentation. Changes in band temperature can influence value of band stressing, and therefore proper cooling and possibly correction of stressing are necessary. After operation, tension should be loosened;

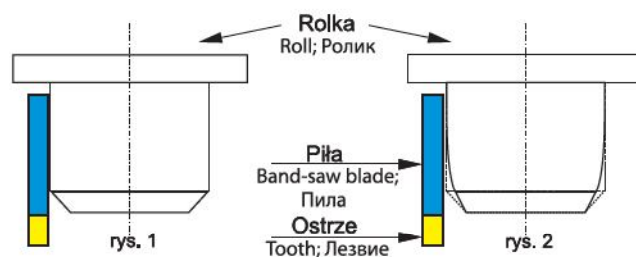
Предназначенная для распиловки древесина должна быть со окоркой, очищенная, без песка и металлических предметов. Распиливаемый материал во время распиловки должен быть прочно закреплён. Колёса направляющее режущую ленту должны быть установлены в одной плоскости а проводники ленты как можно ближе придвинуты к распиливаемому материалу. Напряжение ленты производится согласно с НТД станка. Изменения температуры ленты могут влиять на величину напряжения ленты, поэтому возникает необходимость правильного охлаждения и возможность корректирования напряжения. После окончания работы натяжение должно быть ослаблено.

KONTROLA LUZU ORAZ KSZTAŁTU ROLEK / CONTROL OF CLEARANCE AND THE SHAPE OF ROLLS /

КОНТРОЛЬ ЗАЗОРА РОЛИКОВ

Bardzo ważną sprawą przy eksploatacji jest dbanie o prawidłowy stan rolek prowadzących. Powierzchnia rolek na całej długości powinna posiadać jednakowy wymiar (rys. 1). Niedopuszczalne jest powstanie stożka (rys. 2). Zużyte rolki są przyczyną pękania pił oraz falowania podczas pracy;

Very important in the operation is caring for the correct state of guide rolls. The surface of rolls along the all length should have the identical measurement (fig. 1). Impermissible is formation of the cone (fig. 2). Used up rolls are a cause of cracking of saw-blades and waving during the work; Очень важным вопросом при эксплуатации является ухаживание за правильным состоянием ведущих роликов. Поверхность роликов по всей длине должна иметь одинаковый размер (рис. 1). Недопустимым является возникновение конуса (рис. 2). Изношенные ролики это причина трескания пил и волнения во время работы.



CZAS PRACY / OPERATING TIME / ВРЕМЯ РАБОТЫ

Aby uniknąć przegrzania taśmy oraz nadmiernego jej zmęczenia zaleca się pracę piłą wg zaleceń podanych przy każdej pile [w zależności od rodzaju piły], odłożenie do odpoczynku na około 12 godzin, a następnie wykonanie ostrzenia;

In order to avoid overheating of band-saw and its fatigue there are recommended work with saw according to of recommendations given at every saw (depending on the kind of saw), saving for the relaxation for about 12 hours and then making sharpening;

Чтобы избежать перегрева ленты а также чрезмерной её усталости рекомендуется время работы 1÷3 часа [в зависимости от вида пилы], оставить на отдых на ок. 12 часов, после чего заточить.

CHŁODZENIE TAŚMY / COOLING OF THE BAND / ОХЛАЖДЕНИЕ ЛЕНТЫ

Wysokie parametry cięcia, szczególnie na piłach do traków przenośnych, powodują przy cięciu drewna przegrzanie uzębienia i spadek ich twardości [trwały]; dlatego należy stosować właściwe chłodzenie wodne oraz przestrzegać „odpoczynku” piły;

High cutting parameters, especially for saws for portable frames, lead to teeth overheating during cutting wood and decrease in their hardness [permanent]; therefore proper water cooling should be applied and „rest” time of saw should be observed;

Высокие параметры резки, особенно на пилах для переносных пилорамах, приводят во время резки древесины к перегреву зубчатого венца и уменьшению твёрдости зубьев; поэтому необходимо использовать правильное охлаждение водное, а также соблюдать режим „отдыха” пилы.

OSTRZENIE; SHARPENING; ЗАТОЧКА

Prawidłowe ostrzenie taśmy tnącej nie może pozostawiać przypaleń we wrębach uzębienia oraz zacięć ściernicą.

Należy zachować małą chropowatość powierzchni;

Proper sharpening of cutting band cannot leave burns in tooth spaces or grinding wheel cuts.

Small coarseness of surface should be maintained;

Правильная заточка режущей ленты не должна оставлять пригара в врубках зубчатого венца, а также зацепов от абразивных частиц заточного камня.

Следует сохранять небольшую шероховатость поверхности.

Należy pamiętać o zachowaniu możliwie dużego promienia wrębu. Dla pił o zbyt małym promieniu może nastąpić pęknięcie we wrębie.

Ostrzenie piły należy wykonywać w 4-5 przejściach przez ostrzarkę. Pierwsze przejście należy traktować jako wstępne, drugie i trzecie jako wyrównujące, a czwarte i piąte jako wygładzające. Bardzo częstą wadą ostrzenia jest przegrzanie ostrzy zębów i wrębów;

Remember to keep possibly large radius of tooth spaces. For saws with too little radius cracking may occur in tooth space. Sharpening should be performed by running 4-5 passes through sharpener. First pass should be treated as preliminary, second and third as levelling and fourth and fifth as smoothing. A very frequent mistake in sharpening is overheating of tooth blades and tooth spaces.

Следует помнить о сохранении как можно больше радиуса вруба. Для пил со слишком малым радиусом может произойти разрыв вруба. Заточку пилы необходимо осуществлять проводя пилу 4-5 раз через точильный станок. Первый раз осуществляется

предварительная заточка, второе и третье точение служит выравниванию, а пятое и шестое - выглаживанию. Очень часто во время заточки происходит перегрев лезвий зубьев и врубков.

Przyczynami przegrzania są; Overheating is caused by; Причины перегрева:

- **nadmierny posuw;** too much feed; чрезмерный ход
- **nieprawidłowe wyprofilowanie ściernicy i ustawienie względem zębów;** improper shaping of grinding wheel and its setting against teeth; несоответствие профиля заточного камня и установление относительно зубьев
- **zbyt duża twardość ściernicy;** too hard grinding wheel; слишком высокая твердость заточного камня

ROZWIERANIE; SAW SETTING; РАЗВОДКА

Rozwieranie jest bardzo ważną czynnością kształtującą zdolności skrawne taśmy. Rozwarcie jest to wielkość, o jaką ostrze jest przesunięte w stosunku do korpusu piły. Im większe jest rozwarcie tym szerszy jest ślad po pile – rżaz. W związku z tym jest większe zapotrzebowanie mocy przecinania. Dla pił o uzębieniu PV stosowanych w trakach przenośnych rozwarcie winno wynosić;

Saw setting is a very important operation shaping cutting abilities of band. Saw setting is a value, by which tooth is displaced against body of saw.

The larger saw setting, the wider saw cut. As a consequence, more cutting power is demanded. For saws with PV toothing used in portable frame saws, setting should be;

Разводка – это очень важная процедура формирующая режущие качества ленты. Разводка – это величина показывающая положение лезвия по отношению к полотну пилы. Чем больше разводка, тем шире след от пилы – разрез. В связи с этим появляется большая потребность силы распиловки. Для пил с зубьями PV шириной 35 mm используемых в переносных пилорамах разводка должна составлять:

DLA PIŁ; FOR SAWS; ДЛЯ ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ

GROM, SZTORM, WICHER, BORA [T - 22 MM; MM]

szerokość taśmy width of blade; ширина ленты [mm; mm]	wielkość rozwarcia size of saw setting; величина разводки [mm; mm]	
	GROM, SZTORM, WICHER, BORA	GROM, SZTORM, WICHER, BORA M
32 x 0,9 ≤ S < 35 x 1,1	0,3 ÷ 0,45	0,5 ÷ 0,6
35 x 1,1 ≤ S < 50 x 1,0	0,4 ÷ 0,6	0,6 ÷ 0,65
50 x 1,0 ≤ S < 60 x 1,0	0,45 ÷ 0,65	0,65 ÷ 0,7

Zalecane wyżej wielkości rozwarcia mierzone są [na stronę] od korpusu piły ostrzonej. Rozwarcie zębów piły musi być symetryczne.

Brak zachowania tego warunku powoduje ukosowanie cięcia;

Saw setting values recommended above are measured [to side] from body of the sharpened saw. Saw setting must be symmetrical. If this condition is not met, the cutting becomes bevelled;

Рекомендуемые выше величины разводки измеряются в сторону от ленты на заточенной пиле. Разводка зубьев пилы должна быть симметричная. Отсутствие этого условия приводит к кривой резке.

Rozwarcie w zależności od wysokości ostrza powinno wynosić; Saw setting depending on depth of blade should equal;

Разводка в зависимости от высоты лезвия должна иметь:

- **h ≤ 5,5 mm – 2/3 wysokości zęba;** of tooth depth; высоты зуба
- **h > 5,5 mm – 1/2 wysokości zęba;** of tooth depth; высоты зуба