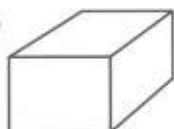


DOBÓR PODZIAŁKI DLA PIŁ BIMETALOWYCH

1. Określ wielkość i kształt ciętego materiału.
2. Określ, z której tabeli należy skorzystać (elementy pełne prostokątne, wałki lub rury/kształtowniki).
3. Odczytaj liczbę zębów na cal obok rozmiaru materiału.

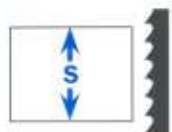
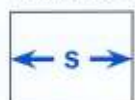
Elementy pełne prostokątne



Ustal szerokość cięcia (S)

cale	TPI	mm
.1	14/18	5
.2	10/14	10
.3	8/12	15
.4	6/8 6/10	20
.5	5/8	25
.6	4/6	30
.7	3/4	35
.8	2/3	40
.9	1.5/2.0	45
1	1.4/2.0	50
1.1	1.0/1.3	55
1.2	.7/1.0	60
1.3		65
1.4		70
1.5		75
1.6		80
1.7		85
1.8		90
1.9		95
2		100
2.1		105
2.2		110
2.3		115
2.4		120

Szerokość cięcia (S)



Wałki



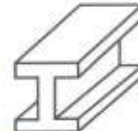
Ustal średnicę (Ś)

cale	TPI	mm
.1	14/18	5
.2	10/14	10
.3	8/12	15
.4	6/8 6/10	20
.5	5/8	25
.6	4/6	30
.7	3/4	35
.8	2/3	40
.9	1.5/2.0	45
1	1.4/2.0	50
1.1	1.0/1.3	55
1.2	.7/1.0	60
1.3		65
1.4		70
1.5		75
1.6		80
1.7		85
1.8		90
1.9		95
2		100
2.1		105
2.2		110
2.3		115
2.4		120

Średnica (Ś)



Rury i kształtowniki



Ustal grubość ściany (G)

cale	TPI	mm
.05	14/18	1
.10	10/14	2
.15	8/12	3
.20	6/8 6/10	4
.25	5/8	5
.30	4/6	6
.35	3/4	7
.40	2/3	8
.45	1.5/2.0	9
.50	1.4/2.0	10
.60	1.0/1.3	15
.70	.7/1.0	20
.80		25
.90		30
1		35
1.1		40
1.2		45
1.3		50
1.4		55
1.5		60
1.6		65
1.7		70
1.8		75
1.9		80
2		85

TPI

Grubość ściany (G)

