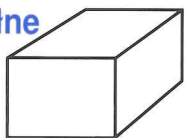


DOBÓR PODZIAŁKI DLA PIŁ BIMETALOWYCH

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.

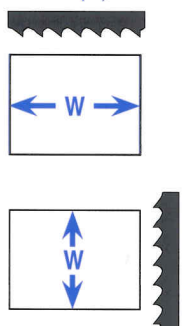
Elementy pełne prostokątne



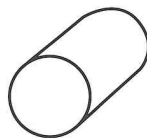
Ustal szerokość cięcia (S)

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		30
.7		35
.8		40
.9		45
1		50
1	4/6	75
2		100
2	3/4	150
5	2/3	200
5		250
10	1.5/2.0	300
10	1.4/2.0	350
15		400
20	1.0/1.3	500
25		600
30		700
35		800
40	.7/1.0	900
45		1000
50		1100
50		1200

Szerokość cięcia (S)



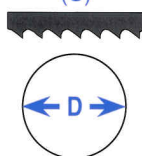
Wałki



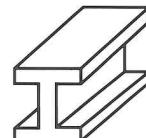
Ustal średnicę (Ś)

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		30
.7		35
.8		40
.9		45
1		50
1	4/6	75
2		100
2	3/4	150
5	2/3	200
5		250
10	1.5/2.0	300
10	1.4/2.0	350
15		400
20	1.0/1.3	500
25		600
30		700
35		800
40	.7/1.0	900
45		1000
50		1100
50		1200

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		6
.35		7
.40	4/6	8
.45		9
.50		10
.60		15
.70		20
.80	3/4	25
.90		30
1		35
1.5	2/3	40
2		50

TPI

Grubość ściany (G)

