



Jak dobrać właściwą piłę do danej pracy

Dwa podstawowe czynniki musimy wziąć pod uwagę przy wyborze piły. Po pierwsze, jaki materiał będziemy ciąć; po drugie, czy zależy nam na jakości cięcia.

Materiał do cięcia.

Wybór piły zależy od jego wielkości, twardości i struktury. Jakość cięcia.

Jeżeli tnemy na dokładny wymiar np przy remoncie mebli, powinniśmy wybrać piłę do precyzyjnego cięcia z małymi zębami. W przypadku cięcia zgrubnego będziemy oczywiście używać długiej piły z dużymi zębami.

Długość piły.

Do grubych, dużych detali potrzebujemy piły z dużymi zębami. W tym przypadku aby maksymalnie wykorzystać możliwości tnące piły, powinniśmy wykonywać długie i energiczne ruchy. Tak więc piła z dużymi zębami powinna być długa: 550-650 mm.

Piła z zębami o średniej wielkości powinna być również dość długa, aby wykonywać możliwie długie i energiczne ruchy w czasie cięcia. Zwykle jest to 450-550 mm. Piły z małymi zębami do prac precyzyjnych powinny być raczej krótsze.

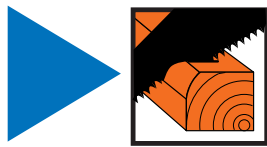
Służymy Ci pomocą!

Wykaz doboru pił ręcznych pomoże wybrać Tobie właściwą piłę do danej pracy. Znajdziesz tam podstawowe informacje na temat ciętego materiału, wyboru właściwej piły, cech charakterystycznych ostrza, rękojeści i dużo więcej.



System kolorowych oznaczeń przyspiesza wybór piły

Wszystkie piły Sandvika mają kolorowe symbole opisujące cechy charakterystyczne i funkcje danej piły. Używaj tego szybkiego i łatwego sposobu przy szukaniu najlepszej piły do Twojej pracy.



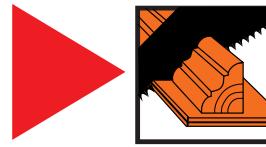
Obróbka dużych detali.

▶ Szukaj niebieskiego trójkąta.



Obróbka średniej wielkości detali.

▶ Szukaj zielonego trójkąta.



Obróbka drobnych detali.

▶ Szukaj czerwonego trójkąta.



Zastosowania specjalne.

▶ Szukaj żółtego trójkąta.

● Najlepszy wybór ○ Dobry wybór ■ Cechy brzeszczotu i rękojeści ▶▶▶ Kod kolorów	2700XT	2600XT	3090XT	3180XT	3240XT	3150XT	2500XT	251	252	309	299	300	244	245	293	297	275	256	255	318	316	308	248	324	315	310	311	312	369
--	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Materiał

Plastik	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						●	●	●	●	●	○	●	●	●
Pustak, gazobeton																			●	●								
Laminaty			●	●	●					●	●									●	●	●	●	●		●	●	●

Zastosowanie

Cięcie poprzeczne	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●
Cięcie wzdłużne	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●		●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●
Przyrząd nastawna			●		○					●	●													○				○
Przyrząd drewniana			○	●	○					○										●	●	●	●	○		○		

Cechy brzeszczotu

Uzębienie XT	■	■	■	■	■	■																						
Zęby hartowane	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					■	■	■	■		■	■	■	■	■	■
Zęby niehartowane, do ostrzenia															■	■	■					■						
Niskie tarcie	■	■	■	■	■	■																						
Pokrycie antykorozyjne	■	■	■	■	■	■																						■
Pokrycie lakierem								■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Pogrubione ostrze	■	■	■	■			■	■	■	■				■				■	■									■

Cechy rękojeści

Dwa rodzaje tworzyw, kąty 45° i 90°	■	■	■				■	■	■	■						■												
Jednolity plastik, kąty 45° i 90°				■	■	■					■	■	■	■		■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■



Praktyczne porady



Używaj kątownika do dokładnego odmierzenia i tnij tuż obok zaznaczonej linii. Jeżeli chcesz ciąć po samej linii to przy odmierzaniu dodaj jeden milimetr tj połowę szerokości rzażu.



Rozpoczynaj cięcie delikatnymi i krótkimi ruchami, podpierając ostrze kciukiem.



Piła nie będzie podskakiwać jeśli rękojeść będziesz naciskał delikatnie na dół a brzościot prowadził pod minimalnym kątem w stosunku do drewna.



Aby otrzymać dokładną krawędź cięcia zarówno na górze jak i na dole, używaj jako podkładki "płyty pomocniczej". Tnij delikatnie, aż do całkowitego przecięcia płyty pomocniczej.



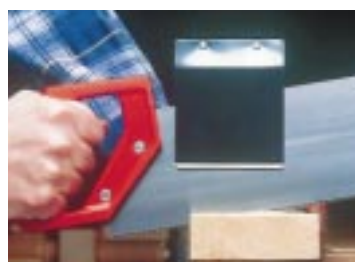
Jeżeli tniesz długi i wąski pasek sklejk lub płyty to łatwiej będzie ciąć jeśli delikatnie podniesiesz odcięty koniec. Używaj piły z drobnym uzębieniem.



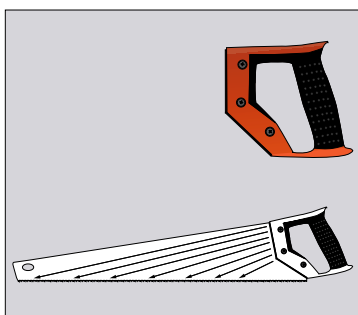
W przypadku zakleszczenia się piły, rozszerz rzał przy pomocy klina.



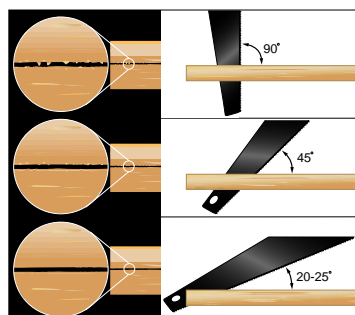
Prowadnica nastawna może być używana zarówno przy cięciu prawo- jak i lewo- rącznym pod dowolnym kątem.



Jeśli będziesz naciskał piłę delikatnie na dół, to krawędź cięcia będzie równa i gładka. Używając nastawnej przyróżni możesz równo odciąć nawet minimalny naddatek materiału. Jest to bardzo trudne przy cięciu "z wolnej ręki".



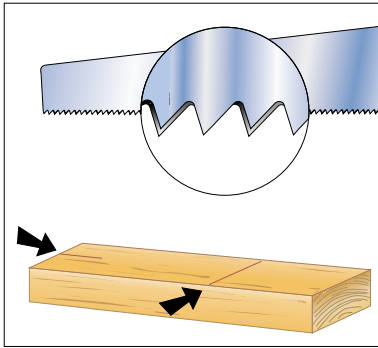
Rękojeść daje mocny i pewny chwyt. Obciążenie zębów jest równomierne na całej długości piły.



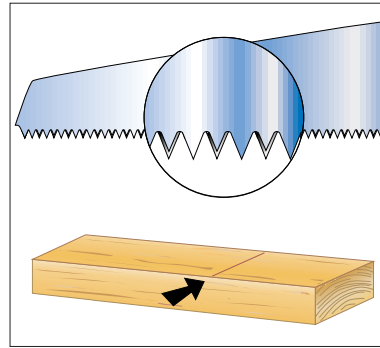
Przy cięciu sklejk, płyty wiórowej itp krawędź cięcia może być równa i gładka na górze ale nierówna i poszarpana od dołu. Można temu zapobiec utrzymując piłę pod odpowiednim kątem w stosunku do płyty. Rysunki obok pokazują dolną krawędź cięcia w płycie wiórowej przy prowadzeniu piły pod różnymi kątami.



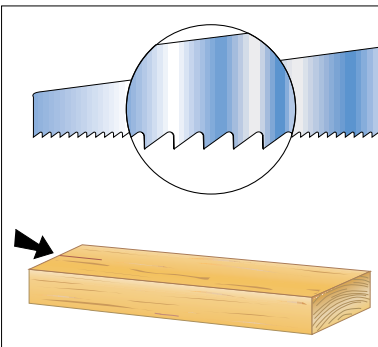
Typy uzębień do różnych zadań.



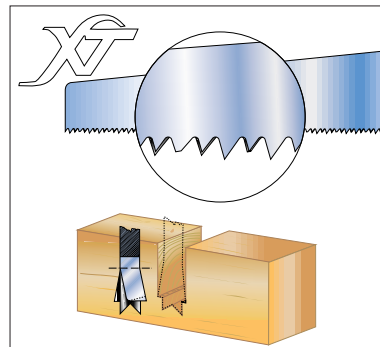
Uzębienie uniwersalne jest stosowane zarówno do cięcia wzdłużnego jak i poprzecznego. Zęby są szlifowane ukośnie i mają ostre krawędzie tnące po obu stronach. Cięcie odbywa się tylko przy ruchu posuwistym do przodu.



Uzębienie proste jest przeznaczone wyłącznie do cięcia poprzecznego. Zęby są szlifowane ukośnie i mają ostre krawędzie tnące po obu stronach. Przy tym typie uzębienia, cięcie odbywa się zarówno przy ruchu posuwistym do przodu jak i przy ciągnięciu piły do siebie. Typ "flean".



Uzębienie do cięcia wzdłużnego stosowane głównie przez profesjonalistów do prac specjalnych. Zęby są szlifowane w ten sposób, że powierzchnia czołowa jest płaska a tylna skośna. Wierzchołki zębów pracują jak miniaturowe dłuta.



Uzębienie typu XT, unikalne, uniwersalne uzębienie zarówno do cięcia poprzecznego jak i wzdłużnego. Daje bardzo dużą dokładność i szybkość cięcia. Każdy trzeci ząb jest krótszy i rozwidziony, podczas gdy następnymi dwoma zębami są proste i nierozwidzione.

Superior znaczy doskonałe cięcie.

Cięcie stało się znacznie łatwiejsze przy użyciu czarnych pił Superior. Kompletny asortyment zawiera zarówno zwykłe piły - płatnice, jak i piły specjalne przeznaczone do różnych prac i różnych materiałów.

Cały asortyment pił Superior posiada hartowane uzębienie typu XT. Uzyskujemy przez to niespotykany wzrost szybkości cięcia: 20% przy cięciu poprzecznym, 50% przy cięciu wzdłużnym w porównaniu do standardowych pił z uzębieniem uniwersalnym.

Czarne wykończenie pił Superior posiada dwie podstawowe, praktyczne cechy odróżniające je od pił standardowych. Po pierwsze, zredukowanie tarcia podczas cięcia. Piła tnie łatwiej i dlatego potrzeba mniejszej siły. Po drugie, czarne piły są odporne na korozję. Pokrycie przylega tak mocno i szczelnie do powierzchni piły, że w normalnych warunkach cięcia nie ściera się i nie pęka.

Podsumowując, cięcie czarnymi piłami z serii Superior wymaga mniejszego nakładu energii nawet o 30% w porównaniu do standardowych lakierowanych pił.

