

АННОТАЦИЯ

Автор излагает в популярной форме основы пилоставного дела, знакомит с производительностью автоматов, уходом за пилами, техническим браком, его причинами и мерами устранения.

Ответствен. ред. Г. И. Николаев
Технический ред. Г. И. Владова
Корректор Н. Н. Васильева

Л/О ГЛТИ № 61 Индекс 0122
Страниц 80 Рисунков 40
Тираж 10000 экз. Ленгортит 14632

Бумажи. листов 1 1/4
Авторск. учет. 4,2
Бумага ф-ки „Коммунар“
Заказ № 3111

Сдано в набор 17/VI 1936 г.
Подписано к печати 25 июля 1936 г.
145 000 тип. зн. в бумажи. листе
Цена 95 коп.

Ленинград, 2-я тип. Лениноблисполкома
и Совета, ул. 3-го июля, д. 55.

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Основы теории резания и режущие инструменты	
Процесс резания и его виды	5
Сопротивление древесины резанию	6
Формы пил, их назначение и скорости резания	7
Материал пил, их изготовление и проверка качества	8
Рамные пилы	
Размеры рамных пил	9
Профиль зубьев рамных пил	12
Рихтовка и правка рамных пил	15
Посылка бревен, ее регулирование и уклон пил	18
Установка пил в раму	21
Новые методы установки пил в рамы	25
Технический брак при распиловке на рамах и его причины	26
Круглые пилы	
Размеры и формы круглых пил	29
Профиль зубьев круглых пил	32
Рихтовка и правка круглых пил	35
Установка круглых пил в станки	40
Технический брак при распиловке круглыми пилами и его причины	42
Ленточные и цилиндрические пилы	
Размеры ленточных пил и профили зубьев	43
Правка и рихтовка ленточных пил	45
Паяние ленточных пил и постановка заплат	47
Установка ленточных пил в станки	50
Технический брак при распиловке ленточными пилами и его причины	51
Цилиндрические пилы	52

Уход за зубьями пил

Точильные круги, их свойства и уход за ними	54
Правила точил пил	57
Пилоточные автоматы и методы работы на них	60
Развод и плющение зубьев пил	64

Организация пилоставного дела

Штаты пилоставных мастерских и распределение обязанностей .	70
Нормы времени, потребные для выполнения отдельных операций	72
Оборудование пилоставных мастерских	73
Нормы расхода пил и важнейших вспомогательных материалов .	—
Правила по технике безопасности и охране труда в пилоставном деле	74

ОСНОВЫ ТЕОРИИ РЕЗАНИЯ И РЕЖУЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Процесс резания и его виды

Процесс резания происходит путем отделения от обрабатываемого предмета слоя материала, называемого стружкой, и связан с проникновением резца в древесину. При движении резец разрушает связь частиц древесины и раздвигает их, оставляя щель, называемую пропилом.

Режущие части всех инструментов—пил, ножей, рубанков и пр.—имеют клиновидную форму (рис. 1). Пила в отличие



Рис. 1. Основные виды резания дерева:
а—поперек длины волокон, б—по длине волокон, в—по ширине слоев

от других инструментов является целой системой отдельных резцов, ее зубьев.

Резание древесины может осуществляться в любом направлении. В зависимости от направления резания, по отношению к расположению волокон древесины, различают три основных вида резания: 1) в торец древесины, т. е. с перерезанием волокон поперек их длины (рис. 1-а), 2) по направлению длины волокна, при чем происходит только разъединение волокон без их разрезания (рис. 1-б) и 3) резание от движения резца в направлении ширины слоев древесины, происходящее также без разрушения волокон (рис. 1-в).

На практике описанные три вида резания самостоятельно почти не встречаются, так как резание не производится