

Słówko o ostrzeniu pił

w nawiązaniu do artykułu P. inż. Kokurewicza.

Nigdy nie zamierzam przeczyć, że ostrzenie piły stanowi pierwszorzędne znaczenie przy eksploatacji lasów. Po przeczytaniu jednak artykułu p. Kokurewicza i rozważeniu udzielonej nam nagany, że nikt z nas nigdy nie zastanowił się nad tem „kiedy piły ostrzyć i t. d.“, muszę temu zaprzeczyć i oświadczam, że ja stary zaśniedziały w puszczy praktyk zastanawiałem się nad tem bardzo długo i doszedłem do wniosku, że „piły trzeba ostrzyć wówczas kiedy są tępe“. Sądzę, że do tego wniosku doszło bardzo wielu kolegów w praktyce.

Piła narzędzie żelazne, pochodzące z różnych fabryk, tak się różni indywidualnie, że na sto pił, z tej samej fabryki, każda okaże inny stopień twardości i inny stopień wytrzymałości. Starszy praktycy wiedzą o tem, że jedna piła już po godzinnej pracy jest tępa, gdy drugą i dziesięć godzin pracować można zanim się zrówna z pierwszą.

Wobec tego równanie $E = \frac{L}{T_s + T_v}$ jest dalekie od praktycznej rzeczywistości, a obliczenie dla średniej piły mogłoby opiewać $E = \frac{L}{T_s + T_v} \pm x$, gdzie x oznaczałoby musiało wytwórczość w stosunku do wytrzymałości piły. Czy takie obliczenie w praktyce zastosować można, gdy sto pił pracuje i piły stale się zmieniają, zostawiam bez odpowiedzi.

Ale same czynniki T_s i T_v nie odpowiadają rzeczywistości, są niezupełne.

T_s jest zależne od średnicy i jakości drzewa piłowanego w takim stopniu zmiennym, że nieomal dla każdego gatunku drzewa trzeba ją wypośrodkować.

T_v jest zależne znowu nie tylko od właściwości piły ale i od pracownika. Dwóch różnych robotników w tym samym czasie doprowadzi piły (wyostrzy i rozłoży), choćby jednakowe, do zupełnie różnej zdolności funkcjonowania, przeto trzeba T_v dla każdego robotnika wypośrodkować.

Ostrzenie piły, mimo wszystkich teoryj, musi zostawić się robotnikowi przy ścinie i przeróbce ręcznej.

Jedynym regulatorem osiągnięcia maksimum efektu pracy jest akord w połączeniu z dobrą wolą robotnika.

Robotnik, pracujący w akordzie, gdy uczuje tępą piłę, bezwzględnie ją ostrzy w możliwie krótkim czasie i możliwie dobrze i dokładnie, tak, że wszelkie obliczenia kierownika pracy są zbyteczne. Robotnik pracujący na dniówkę, nie osiągnie w ciągu 8 godzin ostrą piłą najlepszej jakości tego efektu pracy co akordant w 4 godzinach, wobec czego najlepsze obliczenie czasu ostrzenia piły zostanie w krainie teorii, my praktycy musimy z tego zrezygnować.

Tych kilka uwag rzucam dla najmłodszych, kończących studia kolegów, aby ostudzić ich zbyt ni zapal matematyczny tam, gdzie on stosowany być nie może.

W naszym zawodzie matematyka ma szerokie zastosowanie, ale często musi ustąpić miejsca starej, zapleśniałej praktyce. O ile zatem ostrzenie pił przy ręcznej pracy musimy zostawić robotnikowi aby praca była ekonomiczną, o tyle przy obróbce mechanicznej należy piły zmieniać do ostrzenia możliwie często, tak jednak aby skutkiem tego ciągłość pracy nie uległa przerwie.

Jako zasadę przyjąć należy:

1. Gdy na traku zmienia się rozpiętość pił (Spannung).
2. Gdy staje się na dłuższy spoczynek dla robotników (pauza południowa, zmiana, etc.).

Piły powinny być wymienione bez względu czy są zużyte lub nie i oddane do ostrzenia. Przy pracy mechanicznej, czynnik Tv odpada zupełnie, bo zapas pił powinien być taki, aby na ostrzenie pił maszyna czekać nie była zmuszoną. Jeżeli powyższe dwa momenty wypełnimy to bez dalszych obliczeń efekt pracy ze względu na piły osiągnie swoje maksimum. Gdyby nawet piły przytępiły się wcześniej niż spoczynek maszyny ad 1 lub ad 2 wymaga, to mimo wszystko nie radzę nikomu pił wymieniać, albowiem strata czasu, zużyta na zmianę pił, nigdy się nie wypłaci w ogólnym efekcie.

Oto tyle uwag praktycznych, jakie przy mojej 23 letniej bezmyślnej praktyce zdobyłem. *Inż. Kazimierz Suchecki.*