

Bz. 2076/50 865/50  
KNJIZNICA ZA VZGOJO KADROV V GOZDARSTVU IN LESNI INDUSTRIJI

ZVEZEK 1

Ing. RUDOLF CIVIDINI in MIROSLAV PRISTER

# TEHNIKA VPENJANJA ŽAGNIH LISTOV V JAREM

LJUBLJANA 1950

ZALOŽBA LISTA »LES«, LJUBLJANA

IZDALO MINISTRSTVO ZA LESNO INDUSTRIJO LRS

## Pregled žagnih listov pred vpenjanjem

Namen vpenjanja žagnih listov v jarem je razporediti žagne liste v jarmu na take medsebojne razdalje, kakršne sortimente želimo žagati iz dane hlodovine; dalje, napeti žagne liste tako, da so sposobni za pravilno žaganje. Od pravilne priprave listov in pravilnega in hitrega vpenjanja žagnih listov v jarem je v največji meri odvisna storitev jarma in kvaliteta žaganega lesa.

Preden začne jarmeničar (gaterist) vpenjati liste v jarem, jih mora pregledati. Pregled listov mora izvršiti med delom s poprejšnjo izmeno listov. Pri jarmeniku seveda ne moremo povsod natančno pregledati listov. Večkrat tudi prihajajo listi iz brusilnice s takimi napakami, da jih lahko opazimo že pri površnem pregledu. Jarmeničar mora pri pregledu listov paziti na sledeče:

1. List mora biti povsod enakomerno debel. Ne sme imeti površinskih zboklin (mehurjev), vboklin ali pa zvitih mest. Take napake najboljše vidimo na nepoliranih listih.

2. Črta zobnih konic mora biti popolnoma ravna ne samo v nenapetem, temveč tudi v napetem stanju. Ne sme biti sedlasta zaradi močnejše obrabe zob v sredini lista, niti trebušasta zaradi premočnega napanja (slika 1).

3. Na žagnem listu ne sme biti razpok.

4. Robovi listov ne smejo biti stolčeni in od udarcev razširjeni.

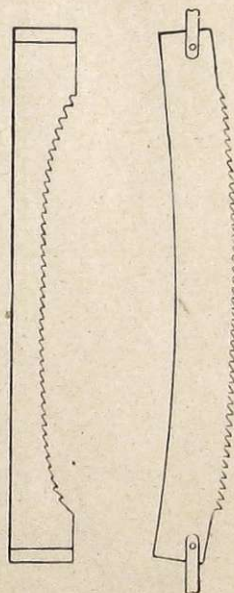
5. Prednji nenazobljeni robovi na spodnjem in zgornjem koncu lista ne smejo biti v isti črti s črto zobnih konic ali nad njo. Zadnji zob mora biti v zgornjem mrtvem položaju jarma pod tangento na notranji obod spodnjih podajalnih valjev (slika 2).

6. Dolžina nazobljenega dela lista mora ustrezati delujoči dolžini lista. Vsekakor mora biti večja od višine hoda jarma in največje višine reza:  $l > h + H$  (slika 3).

7. Če nastanejo na listu zbokline zaradi trenja lista v lesu in segrevanja, jih je treba v brusilnici zravnati.

8. Vsi zobje istega lista morajo imeti enake oblike, predvsem pa morajo biti enako visoki.

9. Zobje morajo biti enako razperjeni na obe strani natančno 0,05 mm. Razperjenost mora jarmeničar preveriti pred vpenjanjem s šablono (Schränklehre, slika 4).



Slika 1.