

## Wpływ napięcia wstępnego na szybkość stępienia się ogniwi piły łańcuchowej oraz wydajność skrawania

The influence of initial tension on blunting of chain saw blades and cutting efficiency

Adam Maciak\*, Magda Kubuška

Szkoła Główna Gospodarstwa Wiejskiego w Warszawie, Wydział Inżynierii Produkcji, Katedra Maszyn Rolniczych i Leśnych, Zakład Mechanizacji Leśnictwa, ul. Nowoursynowska 164, 02-787 Warszawa

\*Tel. + 48 22 5934519, e-mail: adam\_maciak@sggw.pl

**Abstract.** The initial tension of the chainsaw is a decisive factor in making the operator's work more efficient and at the same time it is a parameter that the operator can adjust and thus affect significantly. This article presents the results of research aimed at determining the impact of the initial chain tension on the blunting of the blade and the cutting efficiency. Two tree species, pine and oak, were examined in our research, which enabled us to also compare the effect of the wood hardness on blade blunting. The wood tested in this study was fresh wood. The measurements were carried out with two different degrees of chain tension: tensioned and loose. We found that both, tension and wood hardness, significantly affect the rate of blunting of the saw blades. The dulling occurs more intensively when working with a loose chain and sawing wood with greater hardness. In the case of too small tension on the saw chain, blunting may occur even more than twice as fast compared to working with a properly tensioned saw. The initial tension and tree species also affect the cutting efficiency with too small an initial tension reducing cutting efficiency.

**Keywords:** petrol chainsaw, saw chain, saw tension, dulling of blades, cutting efficiency

**Słowa kluczowe:** pilarka spalinowa, piła łańcuchowa, napięcie piły, stępienie ostrzy, wydajność piłowania

### 1. Wstęp

W Polsce pozyskanie drewna wykonuje się za pomocą przenośnych pilarek spalinowych lub harwesterów. W obu przypadkach narzędziem tnącym jest piła łańcuchowa z ogniwami żłobikowymi. Szacuje się, że w Polsce ok. 90% drewna pozyskuje się pilarkami spalinowymi, a pozostałą część harwesterami (Kusiak et al. 2012; Wójcik 2014). Udział maszyn wielooperacyjnych w pozyskaniu z każdym rokiem wzrasta.

Nowe rozwiązania techniczne poprawiają bezpieczeństwo pracy, ergonomię oraz zwiększają wydajność pracy pilarką (Gendek, Oktabiński 2012). Pomimo rozwoju konstrukcji pił łańcuchowych podczas ich użytkowania zachodzą zjawiska zmniejszające ich wydajność pracy. Głównym z nich jest tępienie się ogniwi tnących podczas skrawania drewna. Jest to zjawisko ściśle związane z procesem skrawania. Nawet najnowsze rozwiązania w geometrii ogniwi tnących nie są w stanie wyeliminować tego zjawiska.

Współcześnie produkowane pilarki różnych firm mają zbliżoną konstrukcję oraz walory użytkowe. Największy udział w rynku pilarek w Polsce mają średniej wielkości

pilarki firmy Husqvarna oraz Stihl (Murawski 1995; Wójcik 2007; Maciak 2011), pilarki innych firm spotykane są rzadziej i mają niewielki udział w pozyskaniu drewna w Lasach Państwowych. Pilarkami średniej wielkości według Więsika (2002) są pilarki o objętości skokowej silnika od 40,1 do 60 cm<sup>3</sup>.

Szerokie rozpowszechnienie pilarek spalinowych w leśnictwie powoduje, że od dawna prowadzono badania efektywności ich pracy. Analizą pracy piły łańcuchowej szeroko zajmował się Więsik. Opracował on graf modelu relacyjnego procesu skrawania drewna umożliwiającą analizę wpływu podstawowych czynników na wydajność i energochłonność procesu skrawania drewna (Więsik 1994). Graf ten był podstawą do modeli matematycznych stworzonych przez innych autorów (Górski 1996; Maciak 2001).

Oprócz takich parametrów jak konstrukcja piły i geometria ostrzy (Maciak 2000; Maciak, Gendek 2007) oraz siła posuwu (Maciak 2004) na uzyskiwane efekty skrawania duży wpływ ma napięcie wstępne piły. Jest to parametr zależny od operatora pilarki. Zmiana napięcia wstępnego piły łańcuchowej powoduje zmianę oporów przemieszczania się piły po

Wpłynęło: 23.05.2018 r., recenzowano: 13.07.2018 r., zaakceptowano: 24.08.2018 r.

przewodnicy. Zmianie ulega również swoboda wychylania się ogniwi piły podczas pracy.

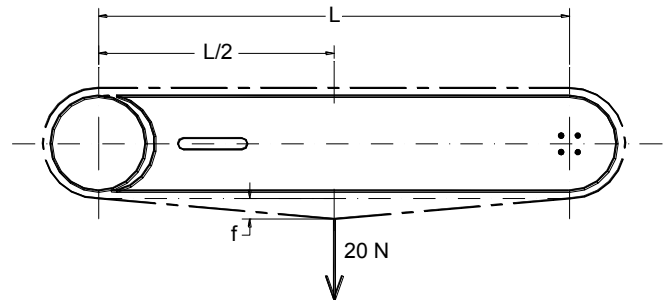
Botwin i Botwin (1979) stwierdzili, iż luźno napięta piła łańcuchowa powoduje spadek wydajności skrawania. Natomiast zbyt duże napięcie wywołuje duże straty energetyczne w wyniku tarcia oraz jest przyczyną szybszego zużycia układu tnącego. Górski (1996) stwierdził, że wydajność piłowania nienapiętą piłą jest o 50% mniejsza od wydajności piłowania piłą napiętą prawidłowo. Badania Trzeciaka (2003) potwierdziły, że zbyt mocne napięcie piły powoduje spadek wydajności skrawania. To i in. (1971) podczas analizy zdjęć piłowania drewna wykonanych kamerą do zdjęć szybkich zauważyli, że wraz ze wzrostem napięcia wstępnego maleje kąt odchylenia ogniwi podczas skrawania. Maciak (2013) stwierdził, że spadek napięcia wstępnego piły zwiększa swobodę wychylania się ogniwi tnących w płaszczyźnie rzazu. Zmniejsza to wartość współczynnika czasu zagłębienia ostrzy, czyli stosunku rzeczywistego czasu, kiedy ostrza skrawają, do całkowitego czasu skrawania. Jest to przyczyną pogorszenia się sprawności pilarki i spadku uzyskiwanej wydajności skrawania. W trakcie pracy piły napięcie może ulegać dynamicznym zmianom. Powodem tego zjawiska jest niejednostajność prędkości i przyspieszenia kąowego wału korbowego, szczególnie zauważalna w przypadku silników jednocylindrowych (Gendek 2006). Przekłada się to na duże wartości przyspieszeń piły łańcuchowej, powodujących wystąpienie dużych sił bezwładności. Wartości sił bezwładności niejednokrotnie kilkakrotnie przewyższają wartość czynnych sił skrawania (Więsik 2007). Oprócz wymienionych czynników duży wpływ na uzyskiwane efekty skrawania ma geometria ogniwa tnącego. Wśród parametrów geometrycznych istotny wpływ na efekty skrawania ma kąt nachylenia krawędzi tnącej (Komorowski 1987; Stempki, Grodecki 1998), zniżenie i kształt ogranicznika posuwu (Górski 1996) oraz stępienie ostrzy piły (Bieńkowski 1993; Górski 1996).

Celem badań było ustalenie wpływu wielkości napięcia wstępnego piły na szybkość tępienia się ostrzy piły łańcuchowej żłobikowej, posiadającej ogniwa typu dłuto. Podczas badań określono też wpływ napięcia wstępnego na spadek wydajności skrawania. Badania wykonano dla drewna miękkiego i twardego.

## 2. Materiał i metody

Do badań użyto drewna sosnowego oraz dębowego w postaci wyrzynków o długości 120 cm. Wyrzynki sosnowe miały średnicę od 32 do 40 cm, dębowe od 32 do 38 cm. Średnia wilgotność bezwzględna wyrzynków sosnowych, określona przy użyciu wagosuszarki WPS 210S, wynosiła 74%, natomiast dębowych 77%. Twardość badanego drewna, określona metodą Brinella na powierzchni czołowej, wynosiła 14 MPa dla sosny i 45 MPa dla dębu. Na przekroju wyrzynka wykonywano 12 pomiarów twardości w losowo wybranych miejscach. Podane wyżej wartości twardości są wartościami średnimi dla całego przekroju poprzecznego wyrzynka.

Badania przeprowadzono dla dwóch stanów napięcia piły: napiętej i luźnej. Przyjęto, że piła jest napięta, gdy po zawieszeniu w środku długości przewodnicy ciężaru 20 N, jej strzałka ugięcia (ryc. 1) wynosiła  $f=5\text{mm}$ , a luźna, gdy wartość  $f=8\text{mm}$ . W podobny sposób określano napięcie w trakcie pomiarów wykonywanych przez innych badaczy (Bieńkowski 1993; Górski 1996; Gendek 2005).



Rycina 1. Sposób pomiaru napięcia piły łańcuchowej

Figure 1. The method of measuring the tension of the chainsaw

Do badań użyto pilarki spalinowej marki Husqvarna 257. Jej objętość skokowa wynosiła  $57\text{ cm}^3$  a moc 4,1 kW. Podczas pomiarów wyposażona była w przewodnicę marki Oregon oznaczoną numerem katalogowym 5089141-56 o długości 15 cali, z rowkiem o szerokości 1,5 mm. Przewodnica posiadała na końcu kółko gwiazdkowe.

Piła użyta do badań miała następujące parametry:

- ogniwo tnące typu dłuto,
- podziałka piły łańcuchowej: 3/8",
- kąt nachylenia poziomych krawędzi tnących:  $65^\circ$ ,
- zniżenie ogranicznika: 0,5 mm,
- liczba ogniwi tnących: 28 szt.

W badaniach wykorzystano dwie jednakowe piły łańcuchowe oraz przewodnicę. Każda piła współpracowała z przypisaną do niej przewodnicą. Każdym zestawem piłowano inny gatunek drewna. Zarówno piły łańcuchowe, jak i przewodnice, były nowe. Piły te przed pomiarami umieszczono na 6 godzin w kąpieli olejowej. Następnie przy pomocy każdego zestawu 'piła – przewodnica' wykonano 50 rzązów wyrzynka sosnowego. Miało to na celu wzajemne dotarcie piły łańcuchowej i przewodnicy. Ponadto pozwoliło uniknąć w trakcie właściwych badań zmniejszania się napięcia piły w trakcie pracy. Zjawisko to spowodowane jest rozciąganiem się fabrycznie nowej piły w początkowym okresie jej użytkowania. Następnie obie piły zostały naostrzone. Aby zachować powtarzalność geometrii ostrzy, ostrzenie wykonywano na specjalnej szlifierce. Piły były ostrzone również po każdej serii pomiarowej.

Podczas pomiarów drewno było umieszczone na koziołku na wysokości 60 cm. Aby uniemożliwić jego przemieszczanie w trakcie cięcia, było przymocowane do koziołka taśmą mocującą. W trakcie badań cięcia dokonywał ten sam doświadczony operator. Każda seria pomiarowa liczyła 35 rzązów.

Dla każdego badanego przypadku (napięcie piły – gatunek drewna) wykonano po trzy powtórzenia serii pomiarowej.

Podczas opisywanych badań mierzono następujące parametry:

- powierzchnię rzazu,
- czas skrawania,
- promień zaokrąglenia ostrzy piły.

Po naostrzeniu piły pobrano odciski ze wszystkich 28 ogniw tnących. Odciski wykonywano w ołowianych płytach. Odciski pobierano również po naostrzeniu na początku każdej serii pomiarowej, oraz co 5 rzałów w trakcie wykonywania pomiarów. Odciski wykonywano w środku długości poziomej krawędzi tnącej ogniw piły. Na każdej płytce odcisnięto kilkakrotnie badaną krawędź. Umożliwiło to podczas analiz mikroskopowych wybór odcisku o najlepszej jakości (najbardziej wyraźnego). Stanowisko do pomiaru stępienia ostrzy składało się z mikroskopu Nikon ALPHAPHOT-2 wyposażonego w oświetlacz halogenowy OH 1 do obserwacji w świetle odbitym. Obraz z mikroskopu przekazywany był do komputera za pomocą kamery cyfrowej. W celu dokonania pomiaru płytkę z wykonanym odciskiem krawędzi tnącej umieszczano na stoliku mikroskopu. Wykorzystując 400-krotne powiększenie, zapisywano uzyskany obraz na dysku komputera. Następnie przy pomocy programu MultiScan Base v.18.03 wykonywano pomiar promienia zaokrąglenia krawędzi tnącej (ryc. 2).

Powierzchnię rzazu wyznaczano na podstawie dwu wzajemnie prostopadłych średnic, które mierzono średnicomierzem z dokładnością do 1 cm. Do obliczeń powierzchni rzazu przyjmowano wartość średnią z dwóch pomiarów. Obliczeń dokonywano wykorzystując wzór na pole powierzchni koła. Czas skrawania mierzono od momentu zetknięcia się piły łańcuchowej z drewnem do momentu zakończenia skrawania. Czas ten mierzono za pomocą stopera firmy Casio o dokładności 0,01 s.

Powierzchniową wydajność skrawania  $W$  [ $\text{cm}^2/\text{s}$ ] obliczono, wykorzystując następującą zależność:

$$W = \frac{A}{t} \quad (1)$$

gdzie:

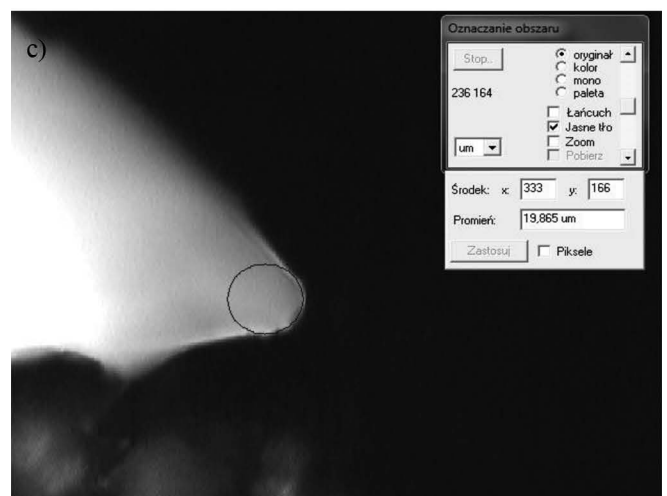
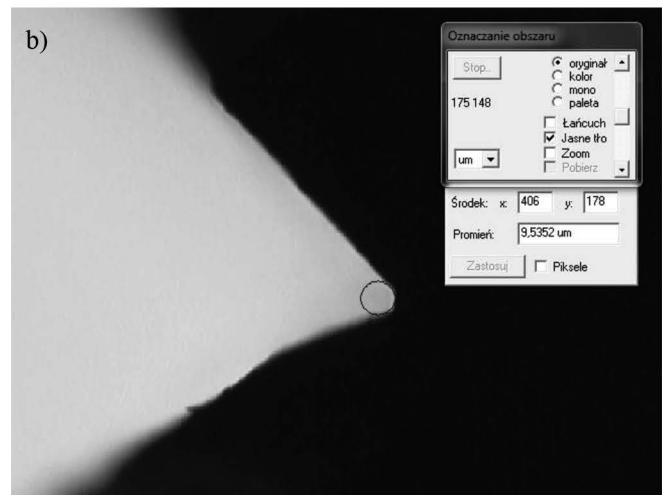
$A$  – powierzchnia rzazu [ $\text{cm}^2$ ],

$t$  – czas piłowania [s].

Zależności pomiędzy powierzchnią wykonanego rzazu a promieniem zaokrąglenia ostrzy oraz wydajnością skrawania analizowano, wyznaczając równania regresji liniowej oraz analizując wartości współczynników korelacji liniowej Pearsona. Analizowano również istotność różnic pomiędzy średnimi wartościami uzyskanymi dla różnych przypadków. W tym celu po sprawdzeniu normalności rozkładu wykonywano test istotności różnic między średnimi. Wykorzystywano test  $t$ . Przyjęto poziom istotności testu  $\alpha=0,05$ . We wnioskowaniu statystycznym sprawdzano dwie hipotezy:

$$H_0: \mu_A = \mu_B;$$

$$H_1: \mu_A \neq \mu_B;$$



**Rycina 2. Pomiar promienia zaokrąglenia ostrza: a) Sposób pobierania odcisku b) Piła ostra  $r=9,53$  mm, c) Piła tępą  $r=19,86$  mm**  
Figure 2. Measuring the radius of the blade rounding: a) The method of downloading the imprint, b) Saw sharp  $r=9,53\text{mm}$ , c) Blunt saw  $r=19,86$  mm

Hipotezę zerową była hipoteza o braku istotnych różnic pomiędzy średnimi.

Jeżeli obliczona wartość prawdopodobieństwa testowego  $p$  była mniejsza od wartości 0,05 odrzucano hipotezę zerową

czyli przyjmowano, że różnice pomiędzy średnimi są istotne statystycznie. Wszystkie analizy statystyczne wykonywano w programie Statistica 10 (StatSoft Inc. 2011).

### 3. Wyniki

W tabeli 1 zaprezentowano statystyczne wyniki uzyskane dla wszystkich badanych przypadków.

W przypadku skrawania sosny piłą napiętą średni promień zaokrąglenia krawędzi tnącej wzrósł o 5,98  $\mu\text{m}$ , od 8,33  $\mu\text{m}$  po naostrzeniu do 14,31  $\mu\text{m}$  po wykonaniu 35 rzazów. Większy przyrost promienia nastąpił w przypadku piły luźnej, od wartości 8,42  $\mu\text{m}$  po naostrzeniu do 17,21  $\mu\text{m}$  po wykonaniu 35 rzazów, czyli różnica wynosiła 8,79  $\mu\text{m}$ . W przypadku skrawania drewna dębu piłą napiętą przyrost promienia zaokrąglenia wynosił 9,44  $\mu\text{m}$  (od wartości 8,62  $\mu\text{m}$  do 18,06  $\mu\text{m}$ ). Był

więc większy niż przy skrawaniu drewna sosny piłą o takim samym napięciu wstępnym, mimo że w przypadku dębu powierzchnia wykonanego rzazu była mniejsza o 4922  $\text{cm}^2$  (wynikała ona z nieco mniejszej średnicy wyrzynków dębowych). W przypadku skrawania drewna dębowego piłą luźną uzyskano największy (uzyskany w opisywanych badaniach) wzrost promienia zaokrąglenia wynoszący 12,28  $\mu\text{m}$ , od wartości 9,06  $\mu\text{m}$  po naostrzeniu do 21,34  $\mu\text{m}$  po wykonaniu 35 rzazów.

Analizując wartość odchylenia standardowego, można zauważyć, że jego wartość po naostrzeniu wynosiła od 0,29 do 0,37  $\mu\text{m}$ . Wraz z wykonaną powierzchnią rzazu zwiększało się zróżnicowanie stępienia poszczególnych ogniw. Rozrzut promienia zaokrąglenia krawędzi tnącej zależał od napięcia wstępnego oraz gatunku skrawanego drewna. W przypadku piłowania sosny piłą napiętą po wykonaniu 35 rzazów war-

**Tabela 1. Średnie wartości promienia krawędzi tnącej ostrza uzyskane w poszczególnych przypadkach**

Table 1. Average values of the radius of the cutting edge of the blade obtained in individual cases

Powierzchnia rzazu Surface of kerf [ $\text{cm}^2$ ]	Średni promień zaokrąglenia krawędzi tnących The average radius of rounding of cutting edges [ $\mu\text{m}$ ]	Odchylenie standardowe promieni zaokrąglenia krawędzi tnących Standard deviation of radius of rounding of the cutting edges [ $\mu\text{m}$ ]	Powierzchnia rzazu Surface of kerf [ $\text{cm}^2$ ]	Średni promień zaokrąglenia krawędzi tnących The average radius of rounding of cutting edges [ $\mu\text{m}$ ]	Odchylenie standardowe promieni zaokrąglenia krawędzi tnących Standard deviation of radius of rounding of the cutting edges [ $\mu\text{m}$ ]
<b>Sosna, piła napięta</b> Pine, tense saw			<b>Sosna, piła luźna</b> Pine, loose saw		
0	8,33	0,32	0	8,42	0,29
5087	9,31	0,42	5065	9,86	0,47
10174	10,27	0,56	10171	9,96	0,48
15260	10,99	0,64	15156	11,86	0,81
20347	11,99	0,79	20242	13,35	1,09
25434	12,67	0,96	23307	14,67	1,18
30521	13,17	1,09	30372	16,07	1,28
35608	14,31	1,15	35438	17,21	1,49
<b>Dąb, piła napięta</b> Oak, tense saw			<b>Dąb, piła luźna</b> Oak, loose saw		
0	8,62	0,37	0	9,06	0,34
4273	9,33	0,77	4273	10,18	0,85
8671	10,42	1,03	9045	11,39	1,46
13069	12,05	1,32	13843	13,37	1,52
17342	13,23	1,39	18367	15,77	1,56
21614	15,22	1,68	22916	16,84	1,79
26150	17,17	1,71	27829	18,87	2,15
30686	18,06	1,72	32636	21,34	2,08

tość odchylenia standardowego promieni zaokrąglenia poszczególnych ogniwi piły wynosiła 1,15  $\mu\text{m}$ , natomiast dla piły luźnej odchylenie standardowe było większe o 0,34  $\mu\text{m}$  i wynosiło 1,49  $\mu\text{m}$ . W przypadku gatunku twardego – dębu, wartość odchylenia standardowego promieni ogniwi piły napiętej po wykonaniu 35 rzazów wynosiła 1,72  $\mu\text{m}$ , natomiast piły luźnej 2,08  $\mu\text{m}$ . Różnica wyniosła 0,36  $\mu\text{m}$ .

Na rycinie 3 przedstawiono wpływ wykonanej powierzchni rzazu na promień zaokrąglenia krawędzi tnących we wszystkich badanych przypadkach.

Zależności pomiędzy promieniem zaokrąglenia ostrza  $r$  a powierzchnią rzazu  $A$  można przedstawić przy pomocy następujących równań regresji:

- drewno sosnowe, piła napięta:  
 $r_{Son} = 0,00016A + 8,4926, \quad r=0,94,$
- drewno sosnowe, piła luźna:  
 $r_{Sol} = 0,00026A + 8,2985, \quad r=0,96,$
- drewno dębowe, piła napięta:  
 $r_{Dbl} = 0,00031A + 8,0982, \quad r=0,93,$
- drewno dębowe, piła luźna:  
 $r_{Dbn} = 0,00038A + 8,3532, \quad r=0,94.$

Uzyskane wartości współczynników korelacji świadczą o silnej zależności promienia zaokrąglenia krawędzi tnącej od powierzchni wykonanego rzazu.

Analizując rycinę 3 można zauważyć, że zarówno w przypadku skrawania drewna dębu, jak i sosny wolniej tępiła się piła napięta. Na podstawie uzyskanych równań regresji można obliczyć, że po wykonaniu 30 000  $\text{cm}^2$  rzazu średni promień zaokrąglenia ostrzy piły napiętej skrawającej drewno sosny wzrósł o 4,8  $\mu\text{m}$  (od 8,5 do 13,3  $\mu\text{m}$ ), podczas gdy piły luźnej – o 7,8  $\mu\text{m}$  (od 8,3  $\mu\text{m}$  do 16,1  $\mu\text{m}$ ). Promień zaokrąglenia ostrzy piły luźnej wzrósł o 63% więcej niż piły napiętej. W przypadku skrawania drewna dębu piłą napiętą średni promień stępienia ostrzy wzrósł o 9,3  $\mu\text{m}$  (od 8,1  $\mu\text{m}$  do 17,4  $\mu\text{m}$ ), natomiast gdy skrawano dąb piłą luźną promień wzrósł o 11,4  $\mu\text{m}$  (od 8,4 do 19,8  $\mu\text{m}$ ). Dla każdego badanego gatunku stwierdzono szybsze tępienie ostrzy w przypadku

piły luźnej. Zarówno w przypadku piły napiętej, jak i luźnej, zaobserwowano szybsze tępienie się piły podczas skrawania drewna dębu. Jest to dość oczywiste i wynika z większej twardości i gęstości drewna dębu w porównaniu z drewnem sosny.

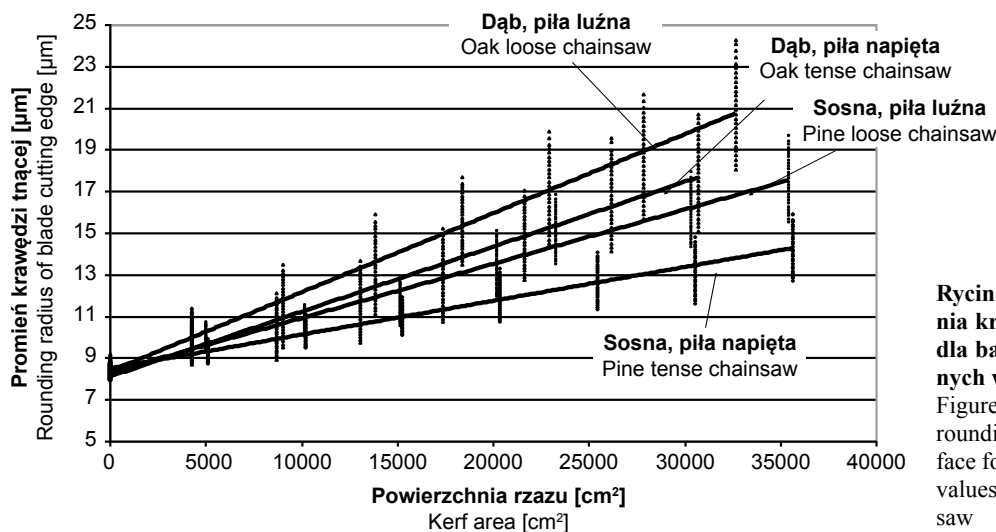
Wpływ powierzchni wykonanego rzazu na wydajność skrawania przedstawia rycina 4.

Zależności pomiędzy wydajnością skrawania  $W$  a powierzchnią wykonanego rzazu  $A$  dla różnych gatunków drewna można przedstawić za pomocą następujących równań regresji:

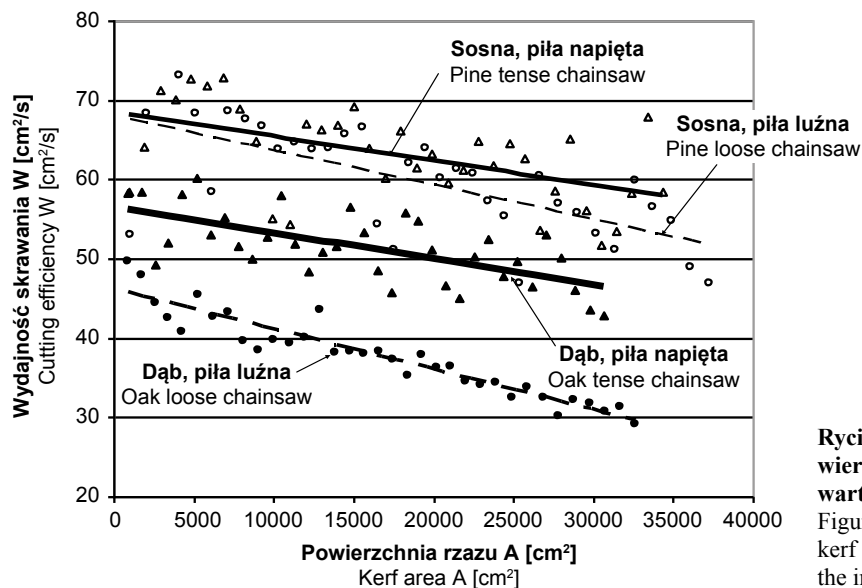
- drewno sosnowe, piła napięta:  
 $W_{Son} = -0,0003A + 68,512, \quad r = 0,5302,$
- drewno sosnowe, piła luźna:  
 $W_{Sol} = -0,0004A + 68,108, \quad r = 0,6878,$
- drewno dębowe, piła luźna:  
 $W_{Dbl} = -0,0003A + 56,514, \quad r = 0,6535,$
- drewno dębowe, piła napięta:  
 $W_{Dbn} = -0,0005A + 46,139, \quad r = 0,9477.$

Analizując rycinę 4 można zauważyć, że większą wydajność uzyskano skrawając drewno sosny. W przypadku drewna sosny różnica pomiędzy wydajnością uzyskiwaną piłą napiętą oraz piłą luźną na początku była nieistotna. W trakcie stępienia się szybciej zmniejszała się wydajność uzyskiwana piłą luźną. W przypadku drewna dębu od początku procesu skrawania istotnie mniejszą wydajność uzyskiwano, skrawając piłą luźną. W tym przypadku najsilniejsza korelacja pomiędzy uzyskiwaną wydajnością a powierzchnią wykonanego rzazu zachodzi dla drewna dębowego skrawanego piłą napiętą.

Na rycinie 5 przedstawiono średnie wartości wydajności skrawania dla poszczególnych badanych przypadków uzyskanych w całym okresie stępienia piły. Analiza statystyczna wykazała, że różnice pomiędzy wszystkimi średnimi są istotne. Średnia wartość powierzchniowej wydajności skrawania uzyskana piłą napiętą podczas skrawania sosny wyniosła 63,1  $\text{cm}^2/\text{s}$ , a w przypadku dębu – 51,4  $\text{cm}^2/\text{s}$ . Podczas skrawania piłą luźną uzyskano średnią wydajność wynoszącą

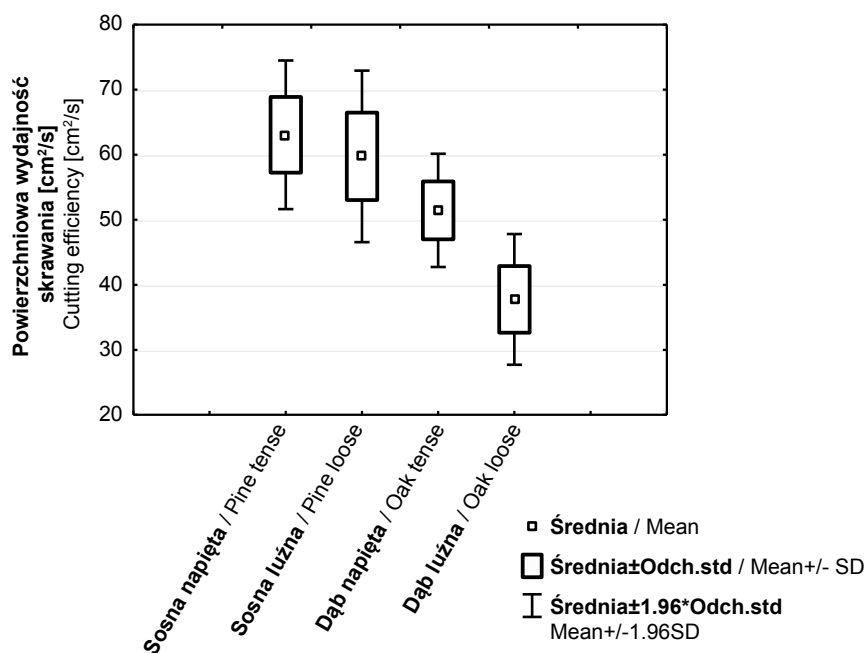


**Rycina 3. Zależność promienia zaokrąglenia krawędzi tnącej od powierzchni rzazu dla badanych gatunków drewna oraz różnych wartości napięcia wstępnej piły**  
Figure 3. The dependence of the radius of the rounding of the cutting edge on the kerf surface for the tested wood species and different values of the initial tension pre-tension of the saw



Rycina 4. Zależność wydajności skrawania od powierzchni rzazu dla różnych gatunków drewna oraz wartości napięcia wstępnej piły

Figure 4. The dependence of the cutting efficiency on the kerf surface for different types of wood and the value of the initial tension of the saw



Rycina 5. Porównanie średnich wartości powierzchniowej wydajności skrawania uzyskanej w całym okresie badań

Figure 5. Comparison of the average of cutting efficiency obtained in the whole research period

cię 59,8  $\text{cm}^2/\text{s}$  dla sosny oraz 37,8  $\text{cm}^2/\text{s}$  dla dębu. Różnica w wartości średniej wydajności skrawania pomiędzy piłą napiętą a luźną dla sosny wynosiła 3,3  $\text{cm}^2/\text{s}$ , w przypadku dębu różnica ta wynosiła aż 13,6  $\text{cm}^2/\text{s}$ .

#### 4. Dyskusja

W trakcie badań czynnikiem, który nie był mierzony, a może istotnie wpływać na efekty skrawania, była siła posuwu. Wynika to z faktu, że w trakcie opisywanych pomiarów operator pracował pilarką, która nie była umieszczona na specjalnym stanowisku badawczym, jak to miało miejsce w innych badaniach (Bieńkowski 1993; Górski 2001; Gendek 2005; Maciak 2013). W efekcie tego nie można było

osiągnąć dokładnej powtarzalności wartości siły posuwu i położenia prowadnicy względem obrabianego drewna. Pozwoliło to jednak zbliżyć warunki eksperymentu do warunków rzeczywistej pracy. Zamocowanie pilarki na stanowisku badawczym zmienia warunki pracy piły i przebieg procesu skrawania. Według literatury układ ‘operator – pilarka’ jest układem masowo-sprężysto-tłumiącym o wielu stopniach swobody i wielu częstotliwościach drgań własnych (Engel 2001). Częstotliwość tych drgań zawiera się w zakresie częstotliwości drgań własnych kończyn górnych człowieka. Od wartości tego parametru zależy przebieg i ciągłość procesu skrawania drewna. Układ ‘człowiek – maszyna’ ma złożoną strukturę dynamiczną i jest układem nieliniowym, stochastycznym i niestacjonarnym, zawierającym parametry zmie-

nijące się w czasie. Badacze są zgodni, że częstotliwość drgań własnych układu ‘operator – maszyna’ jest zależna od indywidualnych cech fizycznych operatora, pozycji pracy, zmęczenia itp. (Engel 2001; Cieślukowski 2007). Zamocowanie pilarki na stanowisku laboratoryjnym spowodowało, że uzyskane wyniki trudno byłoby odnieść do warunków rzeczywistych.

Wzrost promienia zaokrąglenia krawędzi tnącej następuje szybciej dla piły luźnej. Wraz ze wzrostem wykonanej powierzchni rządu następuje również zwiększenie różnic w promieniu zaokrąglenia krawędzi tnącej poszczególnych ogniw piły. Na wzrost zmienności wpływa również zmniejszenie napięcia piły. Piła nienapięta tępi się szybciej niż piła napięta zgodnie z instrukcją. Ponadto w przypadku piły luźnej występują większe różnice stępienia poszczególnych ogniw niż w przypadku piły napiętej. Analiza statystyczna wykazała, że we wszystkich przypadkach powierzchnia rządu istotnie wpływa na stępienie ostrzy.

We wszystkich przypadkach zmianę promienia zaokrąglenia w funkcji powierzchni rządu można opisać równaniem prostej.

Według literatury (Gawlik 1988) typowy przebieg zużycia się powierzchni trących, w warunkach tarcia suchego, przedstawia krzywa Lorenz’a. Przebieg ten składa się z trzech typowych okresów: zużycia wstępnego, zużycia normalnego, zużycia końcowego. W pierwszym okresie następuje docieranie się współpracujących powierzchni. W przypadku skrawania następuje wyrównanie mikro-nierówności powierzchni ostrza. Wielkość zużycia zależy głównie od stopnia gładkościowego wykończenia powierzchni ostrza oraz w pewnym stopniu od jego geometrii. Drugi okres charakteryzuje się stałą intensywnością zużycia, zależną od warunków współpracy. Okres ten trwa tak długo, aż ulegną zmianie ustalone przy końcu pierwszego okresu warunki tej współpracy. W trzecim okresie następuje bardziej gwałtowny wzrost intensywności zużycia, prowadzący do całkowitej utraty przez ostrze możliwości skrawania. Dzieje się to na skutek osiągnięcia przez parametry zużycia określonych wielkości i zmiany dzięki temu dotychczasowych, ustalonych warunków współpracy. Na podstawie charakteru zmiany promienia krawędzi tnącej można stwierdzić, że we wszystkich badanych przypadkach piły znajdowały się w pierwszym i drugim okresie zużycia krawędzi tnącej, charakteryzującym się stałą intensywnością zużycia.

We wszystkich badanych przypadkach wydajność skrawania sosny była większa od wydajności uzyskiwanej podczas skrawania dębu. Wynika to z większych oporów skrawania drewna dębu w stosunku do drewna sosny (Orlicz 1988). Zarówno w przypadku, dębu jak i sosny większe wartości powierzchniowej wydajności skrawania uzyskiwano piłą napiętą. Jest to zgodne z ustaleniami innych badaczy, np. Górski (1996) stwierdził, że wydajność piłowania piłą nienapiętą jest 50% mniejsza od wydajności piłowania piłą napiętą prawidłowo. Maciak (2013) odnotował, że przyczyną tego jest większa możliwość wychyleń ogniw piły luźnej w płaszczyźnie rządu.

## 5. Wnioski

1. Napięcie wstępne piły ma istotny wpływ na szybkość tępienia się ostrza oraz na uzyskiwaną powierzchniową wydajność skrawania.

2. Skrawanie drewna piłą napiętą powoduje wolniejsze tępienie się ostrzy oraz pozwala na uzyskanie większej powierzchniowej wydajności skrawania.

3. Podczas piłowania drewna dębowego następuje szybsze tępienie ostrzy niż podczas piłowania drewna sosny.

4. Przyrost promienia zaokrąglenia krawędzi tnących piły zależy od stopnia napięcia piły oraz gatunku drewna. Najmniejszy wzrost zaobserwowano w trakcie piłowania drewna sosny piłą napiętą, zaś największy podczas przerzynki drewna dębu piłą luźną.

5. Należy zalecać operatorom pilarek kontrolę napięcia piły w trakcie pracy, co pozwoli zwiększyć wydajność pracy oraz zmniejszy szybkość procesu tępienia się ostrzy piły.

## Konflikt interesów

Autorzy deklarują brak potencjalnych konfliktów.

## Podziękowania i źródła finansowania

Badania zostały wykonane w ramach badań własnych Katedry Maszyn Rolniczych i Leśnych SGGW w Warszawie. Pomiary wykonano w Leśnym Zakładzie Doświadczalnym w Rogowie oraz w laboratorium Katedry Maszyn Rolniczych i Leśnych Wydziału Inżynierii Produkcji SGGW.

Autorzy dziękują Recenzentom za cenne uwagi, które zostały wykorzystane podczas przygotowywania ostatecznej wersji artykułu.

## Literatura

- Bieńkowski J. 1993. Wpływ stępienia ostrzy tnących na opory i wydajność skrawania piłą łańcuchową. *Przegląd Techniki Rolniczej i Leśnej* 12: 17–20.
- Botwin J. Botwin M. 1979. Maszynoznawstwo Leśne. PWRiL, Warszawa. ISBN 83-09-00164-9.
- Cieślukowski B. 2007. Procesy drganiowe w diagnostyce maszyn rolniczych. Polskie Towarzystwo Inżynierii Rolniczej, Kraków, 150 s. ISBN 83-917053-5-8.
- Engel Z. 2001. Ochrona środowiska przed drganiami i hałasem. Wydawnictwo Naukowe PWN, Warszawa, 490 s. ISBN 83-01-13537-9.
- Gawlik J. 1988. Prognozowanie stanu zużycia ostrzy narzędzi w procesie skrawania. *Politechnika Krakowska, Monografia* 66, Kraków, 197 s.
- Gendek A. 2005. Wpływ parametrów sprzęgła na wydajność skrawania drewna pilarką spalinową. Praca doktorska. Wydział Inżynierii Produkcji, SGGW, Warszawa.
- Gendek A. 2006. Wpływ parametrów silnika pilarki spalinowej na wydajność skrawania drewna. *Technika Rolnicza, Ogrodnicza i Leśna* 6: 23–25.
- Gendek A. Oktabiński P. 2012. Engine power losses on resistance of chain saw motion over the guide. *Annals of Warsaw University*

- of Life Sciences – SGGW Agriculture (Agricultural and Forest Engineering)* 60: 111–117.
- Górski J. 1996. Analiza wpływu podstawowych czynników na wydajność i energochłonność procesu skrawania drewna piłą łańcuchową żłobikową. Praca doktorska. Wydział Technologii Drewna, SGGW, Warszawa.
- Górski J. 2001. Proces cięcia drewna elektryczną pilarką łańcuchową. Wydawnictwo SGGW, Warszawa, 114 s. ISBN 83-7244-205-3.
- Komorowski J. 1987. Wpływ geometrii ostrza żłobikowego piły łańcuchowej na skrawanie drewna sosnowego. Praca doktorska. Instytut Badawczy Leśnictwa, Warszawa.
- Kusiak W., Moliński K., Walkowiak R. 2012. Model zużycia paliwa przy pozyskaniu drewna sosnowego. *Sylwan* 3: 218–224.
- Maciak A. 2000. Forces acting on cutter of saw chain during wood cutting. *Annals of Warsaw Agricultural University* 36: 15–20.
- Maciak A. 2001. Wpływ parametrów konstrukcyjnych ogniwn tnących piły łańcuchowej żłobikowej na wydajność skrawania drewna. Praca doktorska. Wydział Inżynierii Produkcji, SGGW, Warszawa.
- Maciak A. 2004. Influence of inclination angle of horizontal cutting edge of the chain saw link on cutting effects. *Annals of Warsaw Agricultural University* 45: 47–51.
- Maciak A. 2011. Analiza rynku łańcuchowych pilarek spalinowych w Polsce. *Technika Rolnicza, Ogrodnicza, Leśna* 5: 2–4.
- Maciak A. 2013. Wpływ czynników konstrukcyjnych i eksploatacyjnych na przebieg procesu i wydajność skrawania drewna pilarką spalinową. Rozprawy Naukowe i Monografie. Wydawnictwo SGGW, Warszawa, 122 s. ISBN 978-83-7583-421-5.
- Maciak, A. Gendek A. 2007. Effect of cutting with the chain saws with two pairs of cutting links per section. *Annals of Warsaw Agricultural University* 50: 59–63.
- Murawski P. 1995. Rynek pilarek spalinowych spalinowych Polsce – analiza podstawowych parametrów. *Przegląd Techniki Rolniczej i Leśnej* 12: 24–25.
- Orlicz T. 1988. Obróbka drewna narzędziami tnącymi. Wydawnictwo SGGW, Warszawa, 504 s. ISBN 83-00-02116-7.
- Stat Soft. Inc. 2011. Statistica 10. www.Statsoft.com.
- Stempki W., Grodecki J. 1998. Wpływ kąta zaostżenia ogniwn tnących na wydajność skrawania i trwałość pił łańcuchowych. *Poznańskie Towarzystwo Przyjaciół Nauk. Prace Komisji Nauk Rolniczych i Leśnych* 86: 73–82.
- To T., Doi O., Yokoyama M. 1967. Cutting Behaviors of Saw Chain (Part 1). Kitami Institute of Technology Repository, Kitami Institute of Technology.
- Trzeciak P. 2003. Wpływ napięcia i intensywności smarowania piły na wydajność skrawania drewna pilarką. Praca magisterska. Wydział Leśny, SGGW, Warszawa.
- Więsik J. 1994. Model symulacyjny procesu skrawania drewna piłą łańcuchową. *Przegląd Techniki Rolniczej i Leśnej* 10: 17–19.
- Więsik J. (red). 2002. Pilarki przenośne budowa i eksploatacja. Wydawnictwo Fundacja Rozwój SGGW, 236 s. ISBN 83-7274-041-0.
- Więsik J. 2007. Obciążenie sprzęgła przenośnej pilarki spalinowej z piłą łańcuchową napędzaną silnikiem spalinowym. *Przegląd Techniki Rolniczej, Ogrodniczej i Leśnej* 2: 16–19.
- Wójcik K. 2007. Analiza parametrów technicznych i eksploatacyjnych pilarek spalinowych oferowanych na rynku europejskim. *Technika Rolnicza Ogrodnicza i Leśna* 2: 5–8.
- Wójcik K. 2014. Effect of kerf execution correctness during felling with internal combustion chain saw on direction of tree fall. *Annals of Warsaw University of Life Sciences – SGGW Agriculture (Agricultural and Forest Engineering)* 64: 89–96.

## Wkład autorów

A.M. – koncepcja i pomysł badań, przegląd literatury, opracowanie metodyki badań, wykonanie pomiarów na stanowisku do skrawania, opracowanie statystyczne, dyskusja i opracowanie wniosków, opracowanie tekstu artykułu; M.K. – przegląd literatury, wykonanie pomiarów na stanowisku do skrawania, pomiary mikroskopowe promienia zaokrąglenia ostrzy, zestawienie danych i opracowanie wyników.

## The influence of initial tension on blunting of chain saw blades and cutting efficiency

Adam Maciak\* , Magda Kubańska

Warsaw University of Life Sciences – SGGW, Faculty of Production Engineering, Department of Agricultural and Forest Machinery,  
ul. Nowoursynowska 164, 02–787 Warszawa, Poland

\*Tel. + 48 22 5934519, e-mail: [adam\\_maciak@sggw.pl](mailto:adam_maciak@sggw.pl)

**Abstract.** The initial tension of the chainsaw is a decisive factor in making the operator's work more efficient and at the same time it is a parameter that the operator can adjust and thus affect significantly. This article presents the results of research aimed at determining the impact of the initial chain tension on the blunting of the blade and the cutting efficiency. Two tree species, pine and oak, were examined in our research, which enabled us to also compare the effect of the wood hardness on blade blunting. The wood tested in this study was fresh wood. The measurements were carried out with two different degrees of chain tension: tensioned and loose. We found that both, tension and wood hardness, significantly affect the rate of blunting of the saw blades. The dulling occurs more intensively when working with a loose chain and sawing wood with greater hardness. In the case of too small tension on the saw chain, blunting may occur even more than twice as fast compared to working with a properly tensioned saw. The initial tension and tree species also affect the cutting efficiency with too small an initial tension reducing cutting efficiency.

**Keywords:** Petrol chainsaw, saw chain, saw tension, dulling of blades, cutting efficiency

### 1. Introduction

In Poland, timber harvesting is carried out using portable combustion engine chainsaws (petrol chainsaws) or harvesters. In both cases, the saw chains with chipper teeth are used for cutting wood. About 90% of wood acquired in Poland's forests is harvested using petrol chainsaws and the remaining part – with harvesters (Kusiak et al. 2012, Wójcik 2014). The use of multi-operational machines in timber acquisition increases every year.

Modern technical solutions have improved work safety and ergonomics as well as increased labour efficiency of chainsaw operators (Gendek, Oktabiński 2012). Even with progressive changes in chainsaw design, at some stages of sawing, various events can reduce the efficiency of the wood cutting process. The blunting of chain teeth while cutting wood is one of the most important aspects, directly connected with the cutting process. Even the latest solutions in blade geometry have not been able to eliminate this problem.

Today's chainsaws, even though manufactured by different companies, have similar designs and technical parame-

ters. On Poland's market, medium-sized saws produced by Husqvarna and Stihl have the largest share (Murawski 1995; Wójcik 2007; Maciak 2011); chainsaws offered by other companies are purchased less frequently and their contribution to logging in the State Forests is relatively low. Consistent with Więsik (2002), the medium-sized chainsaws are those with cylinder displacement from 40.1 cm<sup>3</sup> to 60 cm<sup>3</sup>.

The widespread use of petrol chainsaws in forestry has encouraged long-term research on the effectiveness of their performance. A detailed analysis of this aspect was carried out by Więsik (1994). This author developed a graph of the relational model of the wood cutting process, enabling the analysis of the influence of basic factors on the efficiency and energy consumption of the wood cutting process. This graph was the basis for the mathematical models built by other authors (Górski 1996; Maciak 2001).

In addition to the parameters, such as chainsaw construction, blade geometry (Maciak 2000; Maciak, Gendek 2007) and the feed force (Maciak 2004), the initial tension of the saw chain has a considerable influence on the cutting efficiency. This parameter depends on the chainsaw operator. Changing the initial

Received: 23.05.2018, reviewed: 13.07.2018, accepted: 24.08.2018.

tension results in a change of the resistance of the saw chain movement along the guide bar during operation. At the same time, the freedom of swing of the saw chain is changed.

Botwin and Botwin (1979) found that a loose saw chain reduced the cutting efficiency. On the other hand, however, too high a chain tension causes considerable energy loss due to friction and is the cause of earlier wear of the cutting system. Górski (1996) stated that the efficiency of cutting with the loose saw chain is 50% lower than that achieved in the case when the saw chain is properly tensioned. Trzeciak (2003) confirmed that too high a saw chain tension resulted in the reduced cutting efficiency. To et al. (1971), when analysing the photographs of wood cutting taken with a high-speed camera, observed less angular displacement of the cutting blades at the increased initial tension of the saw chain. Maciak (2013) stated that the reduction of the initial tension increased the freedom of swing of the saw chain in the kerf plane. In that case, there is the reduced value of the time index (the ratio of the actual time when the blades are cutting, to the total cutting time), the chainsaw efficiency is worsened, followed by the decrease of the cutting productivity. During chainsaw operation, the chain tension can change dynamically. The reason behind this is the non-uniformity of speed and angular acceleration of the crankshaft, especially noticeable in the case of single-cylinder engines (Gendek 2006). This translates into high values of the chain acceleration, resulting in high inertia forces. The values of inertia forces are often several times higher than the value of active cutting forces (Więsik 2007). In addition to the aforementioned factors, the blade geometry has a large influence on the wood cutting results. Among the geometrical parameters, the angle of inclination of the cutting edge significantly affects the results of cutting (Komorowski 1987; Stempski; Grodecki 1998), the lowering and shape of the feed limiter (Górski 1996) and blunting of the saw blades (Bieńkowski 1993; Górski 1996).

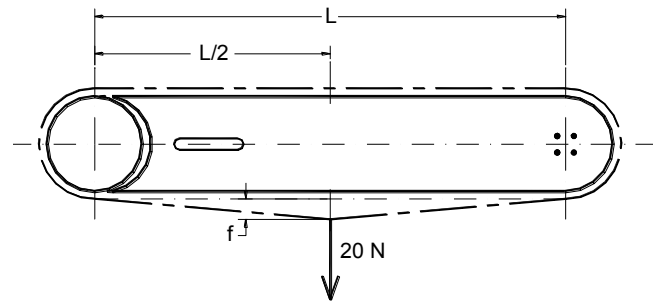
The aim of the present study was to determine the effect of the initial tension of the saw chain on the tempo of blade blunting in the chipper saw chain. During the tests, the influence of the initial tension on the decrease in cutting efficiency was also determined. The tests were carried out on both soft and hard wood.

## 2. Material and methods

The logs (120 cm long) of pine and oak wood were used in the study. The diameter of pine logs ranged from 32 cm to 40 cm, and that of oak logs – from 32 cm to 38 cm. The average absolute humidity of pine logs, determined using a moisture analyser WPS 210S, was 74%, and that of oak wood – 77%. The wood hardness, determined by the Brinell test method on the outward facing surface of the logs, was 14 MPa for pine and 45 MPa for oak. 12 hardness measure-

ments were carried out in randomly selected spots on the log cross-section. The hardness values given above are the average values per the log cross-section.

The tests were carried out for two saw chain tension levels: tensioned and loose. The chain was assumed as tensioned when its deflection was  $f = 5$  mm after suspending 20 N weight in the middle of the guide bar length (Figure 1), and loose when  $f = 8$  mm. The tension was determined in a similar way in the course of measurements performed by other authors (Bieńkowski 1993; Górski 1996; Gendek 2005).



**Figure 1.** The method of measuring the tension of the chainsaw

The tests were carried out with the petrol chainsaw Husqvarna 257 (cylinder displacement 57 cm<sup>3</sup>, power 4.1 kW). During the measurements, the chainsaw was equipped with a guide bar (Oregon Products, catalogue # 5089141-56, 15-inch long, 1.5 mm gauge, sprocket nose).

The saw used for the tests had the following parameters:

- chipper type chainsaw
- tooth pitch: 3/8"
- angle of inclination of horizontal cutting edges: 65°
- lowering of the feed limiter: 0.5 mm
- number of cutting links: 28 pcs

Two brand new identical saw chains and guide bars were used in the tests. Each saw chain was equipped in own guide bar and was used for the tests on different types of wood. Before test measurements, the saws were placed in an oil bath for 6 hours. Then, with each set "saw chain - guide bar", 50 pine kerfs were made in order to adjust the saw chain and the guide bar, as well as to avoid reducing the chain tension during operation under the factual tests (brand new saw chains tend to extend in the initial period of chainsaw use). Before the factual tests, the saw chains were sharpened. To maintain repeatability of the geometry of the blades, the sharpening was performed with the use of a specific sharpener. The sharpening was repeated after each series of the measurements carried out.

During the measurements, each log was placed on a woodworking bench (60 cm-high) and fixed firmly with a tape in order to prevent reposition during cutting. The same experienced chainsaw operator performed cutting.

Each measurement series consisted of 35 kerfs. For each test variant (saw chain tension – wood species), measurement series was repeated three times.

During the tests carried out, the following parameters were measured:

- kerf area,
- cutting time,
- radius of the blade rounding.

After the saw chain was sharpened, the impressions of all 28 cutting links (taken at the middle of the length of the horizontal cutting edge) were made using lead plates (Figure 2 a). The blade impressions were also collected after the sharpening at the beginning of each measurement series, and every 5 kerfs during measurements. The blade edge was pressed down several times on each lead plate. This enabled microscopic analyses to select the best-quality blade impression (the most pronounced). The stand for measuring blade blunting consisted in a Nikon ALPHAPHOT-2 microscope equipped with an OH 1 halogen illuminator for observations in reflected light. In order to make the measurement, the plate with the cutting edge imprint was placed on the microscope table. The image from the microscope was transferred to the computer using a digital camera. Using a 400-fold magnification, the image was saved to the computer disk. Next, using the MultiScan Base v.18.03 program, the radius of the blade rounding was measured (Figure 2 b, c).

The kerf area was determined on the basis of two mutually perpendicular diameters, which were measured with a section guide with an accuracy of 1 cm. The mean value of the two measurements was used to calculate the kerf area. The calculations were made using the formula for the area enclosed by a circle. The cutting time was measured using a Casio stopwatch with an accuracy of 0.01 s, starting from the point in time at which the chainsaw contacted the wood to the end of cutting.

The area efficiency of cutting  $W$  [cm<sup>2</sup>/s] was calculated using the following relationship:

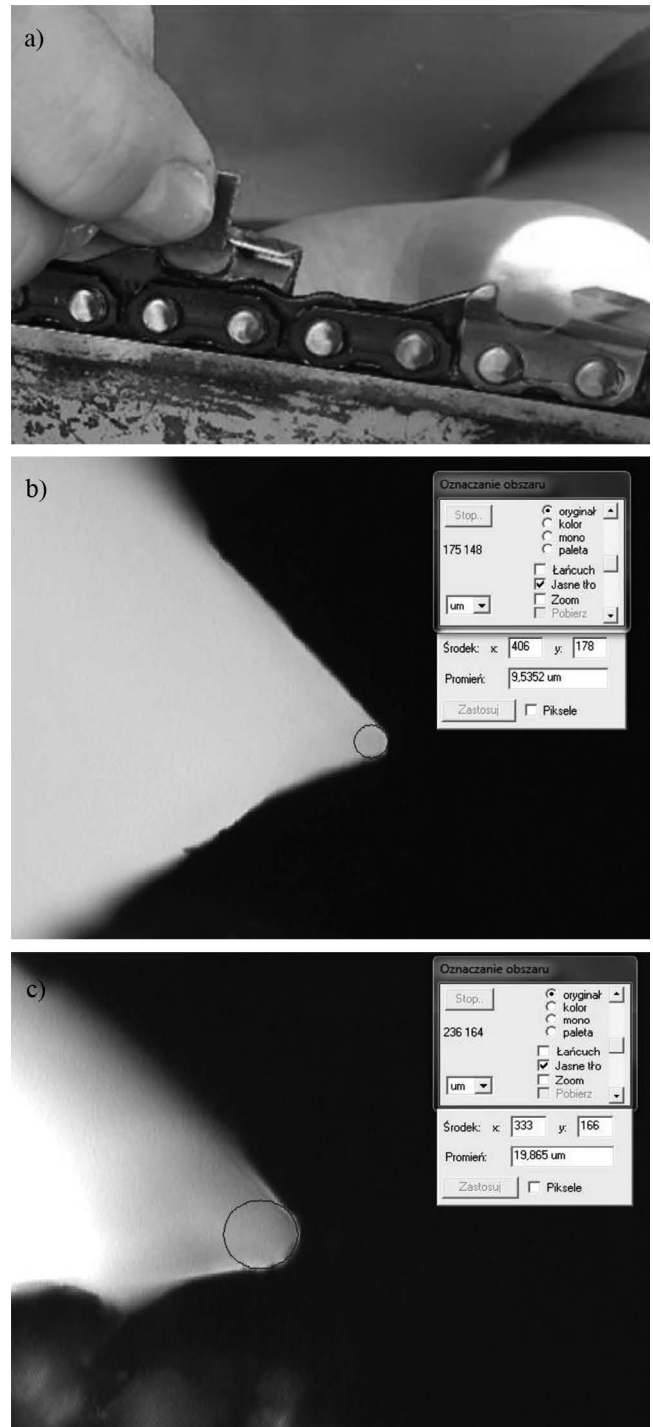
$$W = \frac{A}{t} \quad (1)$$

where:

A – kerf area [cm<sup>2</sup>],

t – sawing time [s].

Relationships between the kerf area and the radius of the blade rounding and the cutting efficiency were analysed with the use of linear regression equations and the Pearson's linear correlation coefficients. The significance of differences between the mean values obtained for experimental variants was tested. For this purpose, after checking the normality of data distribution, a test of significance of differences between means was performed with the use of the t-test ( $\alpha = 0.05$ ). Two hypotheses were tested in the statistical inference:



**Figure 2.** Measuring the radius of the blade rounding: a) The method of downloading the imprint, b) Saw sharp  $r=9.53$  mm, c) Blunt saw  $r=19.86$  mm

H0:  $\mu A = \mu B$ ;

H1:  $\mu A \neq \mu B$ ;

The null hypothesis was that there was no difference between the means obtained.

If the calculated value of the test probability ( $p$ ) was less than 0.05, the null hypothesis was rejected, that is, the differences between the means were assumed to be statistically significant. All statistical analyses were performed by means of Statistica 10 software (StatSoft Inc. 2011).

### 3. Results

Table 1 presents the statistical results obtained for all experiment variants.

In the case of cutting pine wood with the use of the tensioned saw chain, the average radius of rounding of cutting edges increased by 5.98  $\mu\text{m}$ , from 8.33  $\mu\text{m}$  after sharpening to 14.31  $\mu\text{m}$  after 35 kerfs done. The larger increase of the radius was observed in the case of the loose saw chain, from 8.42  $\mu\text{m}$  after

sharpening to 17.21  $\mu\text{m}$  after 35 kerfs, that is, the difference was 8.79  $\mu\text{m}$ . In the case of oak wood cutting with the tensioned saw chain, the increase of the average radius was 9.4  $\mu\text{m}$  (from 8.62  $\mu\text{m}$  to 18.06  $\mu\text{m}$ ). Then, it was larger when compared to pine wood cutting with the use of the saw chain with the same initial tension, even though oak kerf area was smaller by 4922  $\text{cm}^2$  (due to a somewhat smaller diameter of oak logs used in the experiment). In the case of cutting oak wood with the loose saw chain, the largest (in the present study) increase in the rounding radius was 12.28  $\mu\text{m}$ , that is, from 9.06  $\mu\text{m}$  after sharpening to 21.34  $\mu\text{m}$  after 35 kerfs done.

The obtained values of the standard deviation (SD) after sharpening, ranged from 0.29  $\mu\text{m}$  to 0.37  $\mu\text{m}$ . The diversification of blunting of individual blades increased with the kerf area achieved. The distribution of the values of the radius of the cutting edge rounding depended on the initial tension of the saw chain and the type of wood. In the case

**Table 1.** Average values of the radius of the cutting edge of the blade obtained in individual cases

Surface of kerf [ $\text{cm}^2$ ]	The average radius of rounding of cutting edges [ $\mu\text{m}$ ]	Standard deviation of radius of rounding of the cutting edges [ $\mu\text{m}$ ]	Surface of kerf [ $\text{cm}^2$ ]	The average radius of rounding of cutting edges [ $\mu\text{m}$ ]	Standard deviation of radius of rounding of the cutting edges [ $\mu\text{m}$ ]
Pine. tense saw			Pine. loose saw		
0	8.33	0.32	0	8.42	0.29
5087	9.31	0.42	5065	9.86	0.47
10174	10.27	0.56	10171	9.96	0.48
15260	10.99	0.64	15156	11.86	0.81
20347	11.99	0.79	20242	13.35	1.09
25434	12.67	0.96	23307	14.67	1.18
30521	13.17	1.09	30372	16.07	1.28
35608	14.31	1.15	35438	17.21	1.49
Oak. tense saw			Oak. loose saw		
0	8.62	0.37	0	9.06	0.34
4273	9.33	0.77	4273	10.18	0.85
8671	10.42	1.03	9045	11.39	1.46
13069	12.05	1.32	13843	13.37	1.52
17342	13.23	1.39	18367	15.77	1.56
21614	15.22	1.68	22916	16.84	1.79
26150	17.17	1.71	27829	18.87	2.15
30686	18.06	1.72	32636	21.34	2.08

of pine cutting with the use of the tensioned saw chain, after making 35 kerfs, SD of the average radius of rounding of the cutting edge was 1.15  $\mu\text{m}$ , whereas in the case of the loose saw chain, SD value (1.49  $\mu\text{m}$ ) was higher by 0.34  $\mu\text{m}$ . In the case of hardwood oak logs cutting with the use of the tensioned saw chain, SD value of the average radius of rounding of the cutting edge after 35 kerfs done was 1.72  $\mu\text{m}$ , and when the loose saw chain was used – SD = 2.08  $\mu\text{m}$  (0.36  $\mu\text{m}$  higher when compared to SD obtained when the tensioned saw chain was used).

The relationships between the radius of the blade rounding  $r$  and the kerf area  $A$  can be presented by the following regression equations:

- pine wood, tensioned saw chain:  
 $r_{Son} = 0.00016A + 8.4926, r = 0.94$
- pine wood, loose saw chain:  
 $r_{Sol} = 0.00026A + 8.2985, r = 0.96$
- oak wood, tensioned saw chain:  
 $r_{Dbl} = 0.00031A + 8.0982, r = 0.93$
- oak wood, loose saw chain:  
 $r_{Dbn} = 0.00038A + 8.3532, r = 0.94$

The obtained values of the correlation coefficients indicate a strong dependence of the radius of the rounding of the cutting edge on the kerf area.

Figure 3 shows that when cutting both oak and pine wood, in the case of the tensioned saw chain, the cutting blades were blunting slower. Based on the regression equations obtained, it can be calculated that after achieving the kerf area of 30,000  $\text{cm}^2$ , the average rounding radius of the blades of the tensioned saw chain used for cutting pine wood increased by 4.8  $\mu\text{m}$  (from 8.5 to 13.3  $\mu\text{m}$ ), whereas in the case of the loose chain – by 7.8  $\mu\text{m}$  (from 8.3  $\mu\text{m}$  to 16.1  $\mu\text{m}$ ). The rounding radius of the blades in the loose chain increased by 63% more than that in the tensioned saw

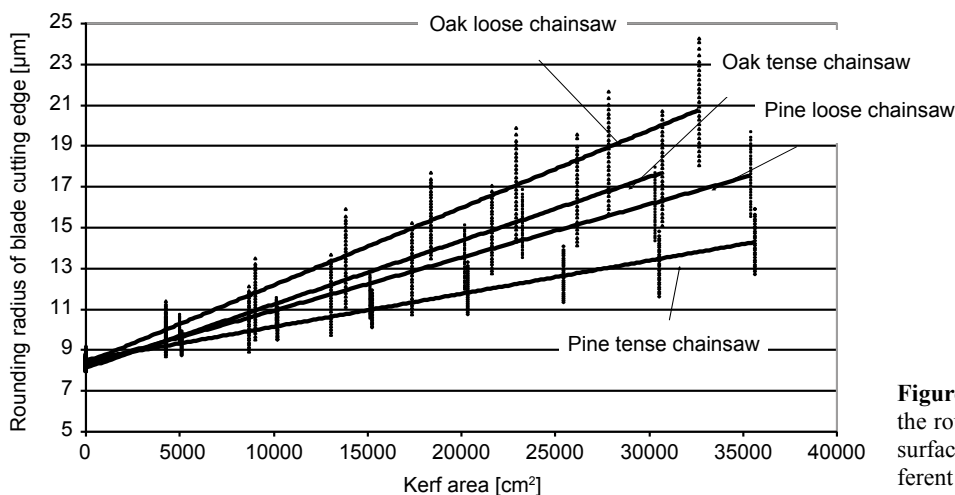
chain. In the case of oak wood cutting, the average radius of blade blunting increased by 9.3  $\mu\text{m}$  (from 8.1  $\mu\text{m}$  to 17.4  $\mu\text{m}$ ), and when oak wood cutting was performed with the loose saw chain, the radius increased by 11.4  $\mu\text{m}$  (from 8.4 to 19.8  $\mu\text{m}$ ). For each species examined, faster blunting of the blades was found in the case of the loose saw chain. Both in the case of the tensioned and the loose saw chain, there was observed quicker blunting when oak wood was treated. This obviously results from the greater hardness and density of oak wood as compared to pine wood.

The effect of the kerf area on the cutting efficiency is presented in Figure 4.

The relationships between the area efficiency of cutting  $W$  and the kerf area  $A$  for different types of wood can be represented by the following regression equations:

- pine wood, tensioned saw chain:  
 $W_{Son} = -0.0003A + 68.512, r = 0.5302;$
- pine wood, loose saw chain:  
 $W_{Sol} = -0.0004A + 68.1010, r = 0.6878;$
- oak wood, loose saw chain:  
 $W_{Dbl} = -0.0003A + 56.514, r = 0.6535;$
- oak wood, tensioned saw chain:  
 $W_{Dbn} = -0.0005A + 46.139, r = 0.9477.$

Figure 4 shows that greater cutting efficiency was obtained in the case of pine wood. In this case, the difference between the effect achieved by the use of the tensioned saw chain and the use of the loose saw chain was irrelevant at the beginning of the work. However, in the process of blade blunting, the productivity obtained with the loose saw chain decreased. In the case of oak, from the beginning of the cutting process, significantly lower productivity was observed while cutting with the use of the loose saw chain. The strongest correlation between the obtained efficiency and the kerf area was found for oak wood cut with the tensioned saw chain.



**Figure 3.** The dependence of the radius of the rounding of the cutting edge on the kerf surface for the tested wood species and different values of the initial tension pre-tension of the saw

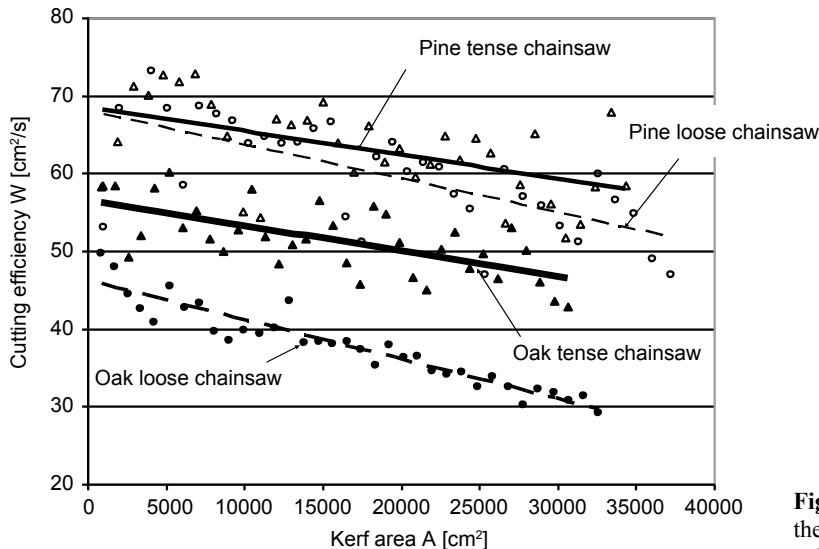


Figure 4. The dependence of the cutting efficiency on the kerf surface for different types of wood and the value of the initial tension of the saw

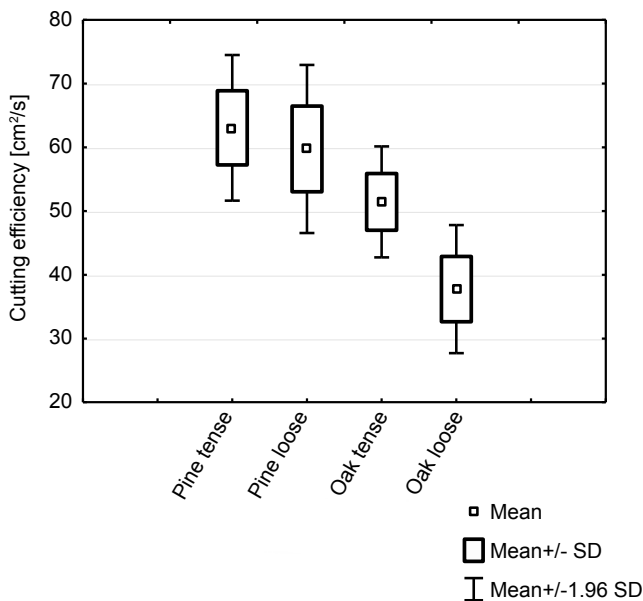


Figure 5. Comparison of the average of cutting efficiency obtained in the whole research period

Figure 5 presents the average values of cutting efficiency for individual experiment variants during the whole period of saw chain blunting. Statistical analysis showed that the differences between all the average values obtained were significant. The average value of cutting efficiency obtained when the tensioned saw chain was used for cutting pine wood was 63.1 cm²/s, whereas in the case of oak it was 51.4 cm²/s. During cutting with the loose saw chain, the average cutting efficiency was 59.8 cm²/s for pine wood and 37.8 cm²/s for oak wood. In terms of the average cutting efficien-

cy, with reference to pine wood, the difference between the tensioned and loose saw chains was 3.3 cm²/s, whereas in the case of oak it was as much as 13.6 cm²/s.

#### 4. Discussion

Measurements performed in the present study did not take into account the factor that might significantly affect the end result of cutting, namely the feed force. Not inc-

cluding this parameter into the tests performed was due to the fact that under the conditions of the present study, the operator worked with the chainsaw, which was not placed on a special test stand, even though this was incorporated in other studies (Bieńkowski 1993; Górski 2001; Gendek 2005; Maciak 2013). For that reason, in the present study, it was not possible to achieve precise repeatability of the feed force and the position of the guide bar to the wood being processed. On the other hand, this allowed to bring the conditions of the experiment closer to the conditions of the work performed in the reality. Attaching the chainsaw to the bench changes chainsaw working conditions, including the course of the cutting process. According to the literature, the system ‘operator-chainsaw’ is a mass-flexibility-suppression system with many degrees of freedom and many natural vibration frequencies (Engel 2001). The frequency of the vibrations is in the range of natural frequency of human upper limbs. The value of this parameter depends on the course and continuity of the wood cutting process. The ‘man-machine’ system has a complex dynamic structure and constitutes the non-linear, stochastic and non-stationary system with parameters that change over time. Researchers agree that the natural frequency of the ‘operator-machine’ system depends on the operator’s individual physical characteristics, position, fatigue and so on (Engel 2001; Cieślowski 2007). Attaching the chainsaw to a laboratory bench would make the obtained results difficult to relate to the real work conditions.

The increase of the rounding radius of the cutting edge is faster in the case of the loose saw chain. With the increase of the kerf area, there is also an increase in the differences in the radius of the cutting edge of the individual cutting blade. The increase in the variability is also influenced by the reduction in the saw chain tension. In accordance with the chainsaw manual, the loose saw chain blunts faster when compared to the tensioned saw chain. Furthermore, in the case of the loose saw chain, there are observed greater differences in dulling of individual blades when compared with those in the tensioned saw chain. In the present study, the results of statistical tests showed that in all experiment variants, the kerf area significantly affected blade blunting. In all cases, the change in the radius of blade rounding as a function of the kerf area can be described by the equation of the straight line.

According to Gawlik (1988), the typical wear of the cutting blade, under dry friction conditions, can be graphically represented by the Lorenz curve. The course of cutting blade wearing consists in three characteristic periods: the preliminary blunting, normal blunting and end blunting. In the first period, there takes place smoothing of the friction surfaces. In the case of cutting, micro-irregularities of the blade surface are refined. The degree of wear depends largely on the level of blade surface roughness, and – to some extent, on blade geometry. The second period is characteri-

zed by a constant wear intensity, depending on the working conditions (established at the end of the first period). This period lasts until these conditions change. In the third period, there occurs a relatively rapid increase in wear intensity, leading to the total loss of cutting ability by the blade. This happens as a result of wear parameters, which achieve certain values and a change in the established conditions of operation. On the basis of the character of the change in cutting edge radius, it can be stated that in all the examined cases, the saw chains were in the first and second period of cutting edge wear, characterized by constant wear intensity.

In all the investigated cases, pine cutting efficiency was greater than the efficiency obtained when cutting oak wood. This is due to the higher oak wood resistance to cutting when compared to pine wood (Orlicz 1988). Both for pine and oak, higher values of cutting efficiency were obtained with the use of the tensioned saw chain. The results obtained in the present study are confirmed by the findings of other authors, for example, Górski (1996) stated that the efficiency of cutting with the use of the loose saw chain was 50% lower when compared to that observed if the saw chain was properly tensioned. Maciak (2013) noted that the reason for this was the greater possibility of swinging the saw chain links in the kerf plane.

## 5. Conclusions

1. The initial tension of the saw chain has a significant influence on blade blunting rate and the cutting efficiency.
2. Cutting wood with the tensioned saw chain slows down blade blunting and allows for achieving greater cutting efficiency.
3. As compared to pine wood cutting, saw chain blades blunt quicker when cutting oak wood.
4. The increase of the radius of the rounding of the blade cutting edge depends on the tension of the saw chain and the type of wood cut. The smallest increase was observed when cutting pine wood with the tensioned saw chain, and the largest – when cutting oak wood with the use of the loose saw chain.
5. Chainsaw operators should be recommended to control the tension of the saw chain during work, and this will increase the efficiency of their labour as well as reduce the blade blunting rate.

## Conflict of interest

The authors declare no conflict of interest.

## Acknowledgments and source of funding

The study was carried out as a part of own research funding at the Department of Agricultural and Forestry Machines

at the Warsaw University of Life Sciences (SGGW). The measurements were carried out at the Forest Experimental Station in Rogów and at the laboratory of the Department of Agricultural and Forest Machinery, the Faculty of Production Engineering at SGGW.

The authors thank the Reviewers for their valuable comments, which were used during the preparation of the manuscript.

## References

- Bieńkowski J. 1993. Wpływ stępienia ostrzy tnących na opory i wydajność skrawania piłą łańcuchową. *Przegląd Techniki Rolniczej i Leśnej* 12: 17–20.
- Botwin J. Botwin M. 1979. Maszynoznawstwo Leśne. PWRiL, Warszawa. ISBN 83-09-00164-9.
- Cieślakowski B. 2007. Procesy drganiowe w diagnostyce maszyn rolniczych. Polskie Towarzystwo Inżynierii Rolniczej, Kraków, 150 s. ISBN 83-917053-5-8.
- Engel Z. 2001. Ochrona środowiska przed drganiami i hałasem. Wydawnictwo Naukowe PWN, Warszawa, 490 s. ISBN 83-01-13537-9.
- Gawlik J. 1988. Prognozowanie stanu zużycia ostrzy narzędzi w procesie skrawania. *Politechnika Krakowska, Monografia* 66, Kraków, 197 s.
- Gendek A. 2005. Wpływ parametrów sprzęgła na wydajność skrawania drewna pilarką spalinową. Praca doktorska. SGGW, Wydział Inżynierii Produkcji, Warszawa.
- Gendek A. 2006. Wpływ parametrów silnika pilarki spalinowej na wydajność skrawania drewna. *Technika Rolnicza, Ogrodnicza i Leśna* 6: 23–25.
- Gendek A. Oktabiński P. 2012. Engine power losses on resistance of chain saw motion over the guide. *Annals of Warsaw University of Life Sciences – SGGW Agriculture (Agricultural and Forest Engineering)* 60: 111–117.
- Górski J. 1996. Analiza wpływu podstawowych czynników na wydajność i energochłonność procesu skrawania drewna piłą łańcuchową żłobikową. Praca doktorska. SGGW, Wydział Technologii Drewna, Warszawa.
- Górski J. 2001. Proces cięcia drewna elektryczną pilarką łańcuchową. Wydawnictwo SGGW, Warszawa, 114 s. ISBN 83-7244-205-3.
- Komorowski J. 1987. Wpływ geometrii ostrza żłobikowej piły łańcuchowej na skrawanie drewna sosnowego. Praca doktorska. Instytut Badawczy Leśnictwa, Warszawa.
- Kusiak W., Moliński K., Walkowiak R. 2012. Model zużycia paliwa przy pozyskaniu drewna sosnowego. *Sylvan* 3: 218–224.
- Maciak A. 2000. Forces acting on cutter of saw chain during wood cutting. *Annals of Warsaw Agricultural University* 36: 15–20.
- Maciak A. 2001. Wpływ parametrów konstrukcyjnych ogniw tnących piły łańcuchowej żłobikowej na wydajność skrawania drewna. Praca doktorska. SGGW, Wydział Inżynierii Produkcji, Warszawa.
- Maciak A. 2004. Influence of inclination angle of horizontal cutting edge of the chain saw link on cutting effects. *Annals of Warsaw Agricultural University* 45: 47–51.
- Maciak A. 2011. Analiza rynku łańcuchowych pilarek spalinowych w Polsce. *Technika Rolnicza, Ogrodnicza, Leśna* 5: 2–4.
- Maciak A. 2013. Wpływ czynników konstrukcyjnych i eksploatacyjnych na przebieg procesu i wydajność skrawania drewna pilarką spalinową. Rozprawy Naukowe i Monografie. Wydawnictwo SGGW, Warszawa, 122 s. ISBN 978-83-7583-421-5.
- Maciak, A. Gendek A. 2007. Effect of cutting with the chain saws with two pairs of cutting links per section. *Annals of Warsaw Agricultural University* 50: 59–63.
- Murawski P. 1995. Rynek pilarek spalinowych spalinowych Polsce – analiza podstawowych parametrów. *Przegląd Techniki Rolniczej i Leśnej* 12: 24–25.
- Orlicz T. 1988. Obróbka drewna narzędziami tnącymi. Wydawnictwo SGGW, Warszawa, 504 s. ISBN 83-00-02116-7.
- Statistica 10. 2011. Stat Soft. www.Statsoft.com
- Stempski W., Grodecki J. 1998. Wpływ kąta zaostrenia ogniw tnących na wydajność skrawania i trwałość pił łańcuchowych. *Poznańskie Towarzystwo Przyjaciół Nauk. Prace Komisji Nauk Rolniczych i Leśnych* 86: 73–82.
- To T., Doi O., Yokoyama M. 1967. Cutting Behaviors of Saw Chain (Part 1). Kitami Institute of Technology Repository, Kitami Institute of Technology.
- Trzeciak P. 2003. Wpływ napięcia i intensywności smarowania piły na wydajność skrawania drewna pilarką. Praca magisterska. SGGW, Wydział Leśny, Warszawa.
- Więsik J. 1994. Model symulacyjny procesu skrawania drewna piłą łańcuchową. *Przegląd Techniki Rolniczej i Leśnej* 10: 17–19.
- Więsik J. (red). 2002. Pilarki przenośne budowa i eksploatacja. Wydawnictwo Fundacja Rozwój SGGW, 236 s. ISBN 83-7274-041-0.
- Więsik J. 2007. Obciążenie sprzęgła przenośnej pilarki spalinowej z piłą łańcuchową napędzaną silnikiem spalinowym. *Przegląd Techniki Rolniczej, Ogrodniczej i Leśnej* 2: 16–19.
- Wójcik K. 2007. Analiza parametrów technicznych i eksploatacyjnych pilarek spalinowych oferowanych na rynku europejskim. *Technika Rolnicza Ogrodnicza i Leśna* 2: 5–8.
- Wójcik K. 2014. Effect of kerf execution correctness during felling with internal combustion chain saw on direction of tree fall. *Annals of Warsaw University of Life Sciences – SGGW Agriculture (Agricultural and Forest Engineering)* 64: 89–96.

## Authors' contribution

A.M. – research proposal, conception and methodology, literature review, measurements at the cutting stand, statistical analysis, discussion and conclusions, preparation of manuscript text; M.K. – literature review, measurements at the cutting stand, microscope measurements of the radius of rounding of the blade, compilation of data and preparation of results.