



A gérvágás gépei és segédeszközei

SZÖGBEN VÁGÁS

Tóth Norbert



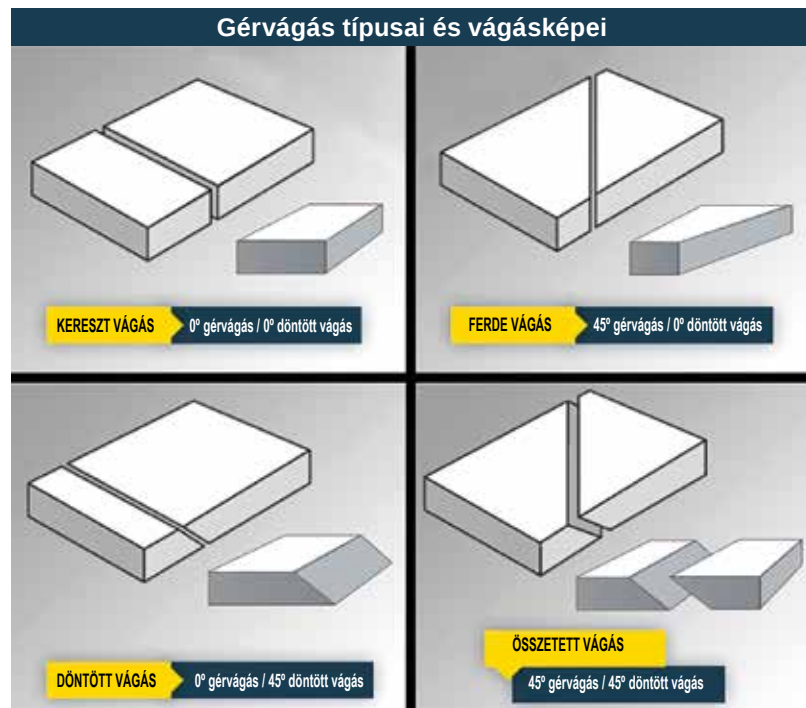
Szinte minden vágási feladat elvégezhető vele, egyszerűen hordozható és gyorsan üzembe helyezhető, praktikus kiegészítőivel pedig kis fűrész-munkaállomás alakítható ki a helyszínen. Hálózatról működő gérvágó fűrészgépek – fókuszban.

A gérvágási, darabolási feladatok a legtöbb esetben előre nem tervezhető munkák. Olyan számszámra van tehát szükségünk, amivel a legkülönbözőbb körülmények között helyt tudunk állni. Az áttekintés mindazoknak segíthet, akik ilyen készülék beszerzése előtt állnak, esetleg lecserélnék, fejlesztenék szerszámparkjukat. Jelen írásunkban nem térünk ki az akkus változatokra. A cikk célja, hogy a szükségleteket és az elképzeléseket mindenki a lehető legjobban tudja közelíteni egymáshoz. Nézzük először az alapokat!

PRECÍZ MŰKÖDÉS

Talán ez a legfontosabb ismérve egy jó gérvágónak. A szögben forgatható és dönthető fűrészegységnek tehát könnyen állíthatónak, a kívánt pozícióban pedig jól rögzítettnek és holtjátékmentesnek kell lennie. A szögskála legyen tisztán és pontosan leolvasható, és olyan kialakítású, ami idővel sem kopik le. Egyes gyártók a szög fokértékének leolvasásánál az egész érték tört részeit (pl. harmadát) is mutatják. Sőt, létezik digitális kijelzéssel ellátott fűrész is (pl. Hitachi C12LSH). Ezek segítségével megismételhetően tudunk nagyon finomra állított szögértékkel dolgozni.

A motor teljesítménye, futási tulajdonságai is meghatározzák a precíz működést. Érdemes nagyobb teljesítményű erőforrást választani (min. 1500 W), hogy a nagyobb fordulatszámon elérhető szebb vágási kép ne csúcsra járatott motor mellett történjen. Emellett több gyártó is az egyenletes, konstans teljesítményleadást segítő vezérlés mellett kampányol. Ennek lényege, hogy nagyobb terhelés esetén sem esik le a fűrészlap fordulatszáma, hanem egyenletes marad – a vezérlésnek köszönhetően. S ha már motorfutás, még további két hasznos funkciót nézzünk meg! A beépített lágyindítás a motor hosszabb élettartamáért felel, ugyanakkor leállítás esetén a vezérlés gyorsan le is fékezi a lapot, ami a rövid idejű, de gyakori használatot kívánó finomabb méretre igazítások során jelent nagy előnyt. A szögvasítás néhány ismérvét is tekintsük át! A lappérszögek (ferde vágás szöge vagy gérvágási szög) legalább -45° és $+45^\circ$ közötti tartományban mozognak, de egyes típusok további $5-15^\circ$ -nyi többlettel is bírnak irányonként. A szerkezet szögben történő elfordításakor a reteszelési



pontok, azaz a járatos szögértékekre történő „ugrások” nagyon kényelmes és gyors kezelést tesznek lehetővé. Az élérszögek (döntött vágás szöge) beállításánál a vágást a szintén min. 45° -ig dönthető fűrészegység biztosítja. Itt gyakran felmerül a kérdés: legyen mindkét oldalra dönthető? Az egyik tábor szerint ezek a változatok drágábbak, miközben egyirányú döntés mellett is levágható minden

irányú élszög – csupán a lapot kell forgatni. Ugyanakkor az is igaz, hogy a szép, kiszakításmentes felület nemcsak az éles laptól függ, hanem annak kilépési helyétől is, tehát szerencsés, ha mindig a színe felől tudjuk vágni az anyagot. Az is fontos továbbá, hogy a szögvasítás értékeit a kezelői oldal felől és kényelmesen lehessen beállítani és leolvasni, s ne kelljen ezért külön lejjebb hajolni vagy ellépni.



A digitális kijelző segítségével tizedpontosan vághatunk

HORDOZHATÓSÁG, HELYIGÉNY
Egy jó gérvágó fűrész további fontos erénye, hogy jó fogása legyen, praktikusan lehessen mozgatni. Ide tartozik az állványra történő felszerelés és a levétel is. Nem mindegy, hogy ezt a kétkezes műveletet – sok esetben egyedül – milyen bonyolult rögzítési pontok kerülgetése mellett kell elvégezni egy 20–30 kg-os készülékkel. Az állvány összeépítésére, illetve a teljes egység szükség szerinti mozgatására ugyanez vonatkozik. További alapszempont, hogy mekkora helyet kér a gérvágó fűrész, amikor a teljes vágási tartományban dolgozik.



Gérvágó gép munka közben

A fűrészegység vágási szélességét (vagy mélységét – ez nézőpont kérdése) csak úgy tudjuk növelni, ha – a talpazaton belül – elmozdítjuk. Erre a célra általában a csúszótengely szolgál. Az viszont már nem mindegy, hogy a fűrészegység mozog vagy a tengely. Utóbbi esetben, tehát amikor a tengelyre van rögzítve a vágószerkezet és maga a tengely mozog, akkor nagyobb helytel kell számolni hátrafelé a munkaterületen. Ha azonban a gépvázon lévő csúszótengely a rögzített, és a fűrészegység az, ami ezen csúszik, akkor a fal elé is tehetjük a szerkezetet munkánk során, hátrafelé nem fog helyet kérni (pl. Festool Kapex, Metabo). Ugyanez igaz a csuklós vázszerkezetek esetében is (pl. Bosch GCM). A szűk helyeken, folyosón történő helyszíni munkavégzésnél lesz ennek jelentősége.

PORELSZÍVÁS

A gérvágó fűrészek egyik gyenge pontja a porelszívás – jellegükből adódóan. Sok ugyanis a nyitott

tér, ami terelő és burkolatok híján kilépési lehetőséget hagy a pornak. Ezeket azonban jó tervezéssel, mozgáskövető gumiburkolatok segítségével minimálisra lehet csökkenteni. Beruházás előtt ezekre is legyen figyelmünk, hiszen egy jó gérvágó egyik fő feladata a passzítás, pontos méretre igazítás, amit sokszor csak a helyszínen, adott esetben lakott otthonban tudunk elvégezni! Szorosan ide kapcsolódik a por begyűjtése is. Több készülékhez csak saját porzsákat adnak, ami gyorsan megtelnek, és a hatékonysága is rosszabb. A porelszívó csomagtartó már lehetőséget ad a mobil elszívóhoz való csatlakozásra, ami jóval nagyobb szívóerővel és nagyobb úrtartalom mellett képes dolgozni.



A porelszívás lehetősége legyen kiépítve

TOVÁBBI SZEMPONTOK VÁLASZTÁSÁNÁL

Nem tudjuk elmondani a tuti vásárlás ismérveit, viszont összeszedtük a legfontosabb pluszfunkciókat, amiktől egy jó gép egyben sokoldalúvá is válik. Valamint olyan tulajdonságokat is megemlítünk, ami, hogy divatosan fogalmazzak, fokozhatja a felhasználói élményt.

Állvány és tartozékai. Megítélésem szerint az állvány alaptartozék kell, hogy legyen ott, ahol ilyen géppel dolgoznak – legfeljebb műhely-körülmények között kaphat egy egyedi gyártású praktikus tartót. Itt a kérdés leginkább az, hogy az állványhoz milyen tartozékok állnak rendelkezésre a hatékony helyszíni munkavégzéshez. Ilyenek lehetnek a meghosszabbítható munkaasztal, gyors leszorítók a munkadarab egyszerű rögzítéséhez, szögben megdöntött munkadarab rögzítése stb.

Vágásméret tartománya. Itt egyszer a vágási szélesség jön szóba, ami a csúszótengelyes/csuklós fűrészegység adott kivitele szerint 10–30 cm-t is eltérhet. A másik a vágási magasság. Lévé, hogy a fűrészárut a coll érték szerint fűrészelik, érdemes a legalább 3"-os, azaz a 75 mm vastagságot átvágni képes fűrész választanunk – a rendelkezésre álló legnagyobb körfűrészlapot alapul véve. Persze, ha szélesebb bútoralkatrészek, épületszerkezeti elemek megmunkálására is lehet számítani, akkor a piacon szóba jöhető legnagyobb mélységet produkáló gép a jó választás. (Részletesen lásd a következő cikkünkben szereplő táblázatot.)

Fordulatszám-szabályzó. Lehetőséget ad igazodni a vágandó anyag tulajdonságaihoz. A faanyag

vágása esetén 2500–3500-as percenkénti fordulatszámra van szükségünk, viszont egy laminált padlóburkolati panelt ennek max. a felével szabad vágni. Továbbá a műanyagok vágását is csak alacsonyabb fordulatszámon érdemes végezni (pl. egy kábelcsatorna telepítésénél).

Szimmetrikusan állítható ütköző. Úgyes opció tud lenni. A vágandó munkadarab olyan ütközőhöz igazodik, ami két részből áll. Az egyikén történő állítás szimmetrikusan a másikat is mozgatja. Szögvaság esetén tehát nem a

Vágólézer. Nyilván ez sem létfontosságú, azonban nagyon gyorsá tudja tenni a pontos munkát – főleg a gyakori élszögek vágásánál. Aki pedig már használt ilyet, az nem is akar lemondani róla. A kettős lézervonal (pl. Festool Kapex) precízen enged számolni a körfűrészlap vágási szélességével is. Szerencsés, ha olyan színű a lézervény, ami nyílt terepen, napsütésben is jól látható, valamint igény szerint ki- és bekapcsolható.

Vágásmélység-határoló. A szerkezet lehetővé teszi a hornyolási munkák elvégzését is. ■



Hazai terepen dolgozó gérvágó praktikus elhelyezéssel

fűrészegységet fordítjuk, hanem az elfordult ütköző adja meg a vágási szöget a munkadarabnak – amit pl. sáskalábbal, szögmérővel pontosan be tudunk állítani. Ráadásul a jobb és bal oldali szögek esetében sem az anyagot/fűrészegységet kell forgatni, hanem a szöget tükörképében másoló, így tehát jobban áttekinthető másik ütközőre helyezni azt. Ezt a funkciót pl. a képkeretezések során lehet jól kihasználni.

Képek

www.searsoutlet.com

www.wwgoa.com

Magyar Asztalos szerkesztősége

www.toolstop.co.uk

www.thesprucecrafts.com

molotilo.com