

JÓVÁGÁSÚ

Tóth Norbert



Talán nincs is olyan faipari tevékenységet végző ember, akinél ne lenne megtalálható a szűrőfűrész/dekopírfűrész. Praktikus, sokoldalú és bizonyos területeken aligha helyettesíthető más kézi géppel. Mégis jó pár olyan szempont van, aminek figyelembevételével/megléte teszi csak ezt a géptípust valóban nélkülözhetetlenné.

Nem könnyű eligazodni és tisztán látni egy-egy valódi tulajdonságot akkor, amikor a termékeket sok esetben marketingdömping kíséri: mindent elmondanak a reklámok, ami előnyös, de nem beszélnek a hátrányokról. Így aztán nehéz eligazodni, hogy a díszes csomagolás alatt melyik az a termék, ami megéri a pénzét, és melyek azok, amik túlárazott haszontalanságok. Nincs ez másként a szűrőfűrészek kapcsán sem. (Szűrőfűrész, dekopírfűrész. Hívhatjuk így is, úgy is, bár ha pontosak akarunk lenni, akkor inkább az előbbi elnevezés a találóbb. A dekopírfűrész elnevezés ugyanis másolást jelent, így a dekopírfűrész igazából a két

végén rögzített fűrészlappal dolgozó kézfűrész/kézi gépet jelenti.) Ráadásul egy olyan géptípusról kell most újdonságokat írni, amely gép gyakorlatilag minden műhelyben megtalálható.

Na, de nem akarok panaszkodni, úgyhogy – stílusosan szólva – vágjunk is bele!

VALÓDI TELJESÍTMÉNY

A teljesítmény tekintetében két szempontot érdemes megvizsgálni a fűrészgépek mai piaci kínálatában: egy készülék mennyire képes az erőteljes, gyors vágásokra, illetve milyen eszközei vannak a finommunkákhoz – mindkét esetben a megfelelő fűrészlapok esetében. S bár fontos tényező, ezt nem feltétlenül a W érték határozza meg. (A készülékek zöme tudja az 500–800 W-os teljesítményt.)

A motorteljesítmény mellett a löketség lesz majd igazán meghatározó.

Löketség szabályozás. Bár a készülékek legtöbbje rendelkezik löketség-szabályozó tárcsával, kifejezett előny, ha az indítóravasz képes a fokozatos indításra – nullától a beállított maximumig. Az eltérő sebességek ugyanis jelentős vágásképkülönbségeket produkálnak – ugyanazon fűrészlap esetén is. Válasszunk lassabb sebességet finom vágásokhoz, a sűrűbb anyagok, vala-



Előtolással a vágás sebességét és minőségét is szabályozzuk

mint a műanyagok vágásakor, nagyobb sebességet pedig akkor, ha durvább, de gyorsabb vágást szeretnénk kisebb sűrűségű fáknál vagy porózus anyagokban! Érdekes, de nem kapunk feltétlenül gyorsabb vágási teljesítményt maximumra tekert löketség mellett, mint akkor, ha kisebb értékre állított tárcsa mellett vágánk ugyanazt. Ezért is szerencsésebb, ha a szabályozó nem a ravaszba van beépítve, hanem külön kezelhető (és még jól látható helyen is van), mert így mód van a vágás közbeni szabályozásra.

Előtolás képessége. Előtolás esetén a fűrészlap nemcsak egy fel-le irányú, függőleges mozgást végez, hanem felfelé menetben kissé előredől a penge, míg lefelé mozgás esetén egy kicsit visszahúzódik – a függőlegeshez képest. (Valójában egy ovális pályán haladó bolygó mozgást végez.) Ezzel elérjük, hogy a fűrészlap húzásakor „harapósabban” dolgozik a gép:

gyorsabban vág, igaz, nagyobb a szakítás veszélye is. A fűrészlap tolásakor azonban kitisztul a vágási rés, és ez az állás a fogakat is jobban kíméli. Egy-egy készülék három, esetleg négy (legfeljebb öt) előtolási beállítást kínál. Ezek:

- 0: nincs előtolás;
- 1: előtolás fémek és műanyag vágásához, illetve
- 1 vagy 2: finom és íves vágás faanyagokban, laptermékekben;
- 3: gyors, durva vágás;
- a további fokozatok ezek árnyalt változatai.

FELHASZNÁLÓI KÉNYELEM

A felhasználói élmény ma elsődleges szempont az internet világában, úgyhogy a fogyasztók egyre inkább keresik ezt a fajta szempontot az élet egyéb más területein is. Mit ér a nyers erő, ha fapados a hozzá társuló „vas”?

Fogantyú. Egy jó fogantyú nemcsak a felhasználói kényelmet szolgálja (pl. a kezelőszervek elérhetősége), hanem elengedhetetlen a szerszám vágás közbeni sokrétű mozgásának az irányításához is. Ha kell, lehessen stabilan megtartani (pl. hosszú,

egyenes vágásoknál), de a manőverezés során is mindig kézre álljon. Nekem még a kétkezes megfogás is fontos szempont. A gyártók alapvetően kétféle (pontosabban két és fél) fogású készüléket kínálnak: a hagyományos, kengyelmarkolattal ellátott gépeket (itt találhatóak a kissé ívelt, vasalófogantyús kialakítások is), illetve a gombfogantyús megoldást, ahol a gépváz, ami maga a markolat, felülről nyitott, illetve egy jól megfogható fogáskialakítás található a fűrészlap feletti géptesten. Ez utóbbi jobb manőverezhetőséget kínál a felhasználónak ívek vágásakor vagy az alulról felfelé történő használat esetén, az előbbi azonban stabilabb megfogást nyújt. Kézbe kell venni mindkettőt, mert a kezünk mérete, ujjaink hossza, a jobb-, ill. balkéz-kiszolgálású kapcsolók alapvető fontosságúak lesznek ennek a kérdésnek az eldöntésénél. A fogantyúnál még a bevonat típusa lehet érdekes. A csúszásmentes



Fontos a jól látható jelölés

bevonattal rendelkező gépváz nemcsak stabilabb megfogást ad, de valamelyest csökkenti a rezgést is.

Munkafelület láthatósága. A vonalmentén történő vágás csak addig adja a pontos munkavégzés érzését, amíg látjuk a jelet. A keletkező fűrészpor azonban hamar beborítja az előttünk lévő területet. Háromféle megoldás jöhet szóba.

1. **Porelszívás.** Magának a pornak a megjelenését nem igazán lehet kiküszöbölni, mert bár a porelszívó sokat elszív, a megmunkálás helyén jelen lévő nyitott tér értelemszerűen nem járul hozzá a hatékony elszíváshoz. (Bár egyes gyártóknál a fűrészlap elé helyezett, süllyeszthető búra is rendelkezésre áll.)
2. **Porlefújás.** A megmunkáló szerszám közvetlen közelébe fújott levegőt általában a vágást működtető motor hozza létre, de ügyesebb az a megoldás, ahol erre külön motor áll rendelkezésre (mert nagy teljesítményű vágások esetén nem veszi el az értékesnek számító hűtőlevegőt).
3. **Beépített stroboszkóp, LED-fény, lézer.** A munkafelület megvilágítása egyértelműen ügyes húzás, nem is értem, hogy ez



A fogantyú kialakítása nagymértékben befolyásolja a használhatóságot

eddig miért maradt ki a készülékek zöméből. A stroboszkóp nagyon gyorsan villogó fény: munka közben olyanok tűnik a fűrészlap, mintha állna. Aki ilyet választana, előtte feltétlenül próbálja ki, mert lehet, hogy több hátrány fog származni belőle, mint előny. A LED-fény egyértelmű: úgy működik, mint a legtöbb mai csavarbehajtón lévő megvilágítás. A lézer pedig előrevetíti a vágás irányát, és elvileg akkor is jól működik (egyenes vonalú vágáskor), ha a fizikai jelölést por fedi.

Szerszámmentes használat. A fűrészlap cseréjénél vagy a talp szögbeállításánál előnyt jelent az, ha az oldást/rögzítést egy egyszerű mozdulattal érijük el és ehhez nem kell a készülék saját szerszámát használni. Sőt, fűrészlapcserénél további előny, ha hozzá sem kell érnünk, mert a zárszerkezet egyszerűen „kilövi” oldáskor a – sokszor még forró – pengét. Nem mintha ezek olyan létfontosságúak

lennének; egyszerűen arról van szó, hogy az ilyen esetekben a fejlesztői átgondoltság, az iparos szempontjainak a figyelembevétele is jelen van. Mi is úgy adunk át egy kalapácsot, csavarhúzózt a másik kezébe, hogy a nyele van az illető felé. Ha pedig már kitalálták a gyártók, hogy hogyan lehet megoldani egy-egy új ötletet, akkor mi miért ne alkalmaznánk azt, ami egyszerűbb, kézre állóbb, kényelmesebb. Ha egy másik példát mondhatok: a tokmánykulccsal sem kell már bajlódni a fűrőgépeknél – a gyorstokmányoknak köszönhetően.

ÁR-ÉRTÉK-SZERVIZIGÉNY ARÁNYA

Tudjuk jól, hogy a gyártók legnagyobb része tervezett avulással dolgozik: a tudatosan meggyengített alkatrészeit úgy építik be, hogy meghibásodás esetén vagy nem lehet őket cserélni, vagy a magas árak miatt ne igazán érje meg a javítás.

Az ipari gépeknél viszont joggal elvárhatja a felhasználó, hogy az

általagosnál jóval drágább készüléke többet is teljesítsen, valamint lehessen rá számítani. Csupán a márka, a jól hangzó név ma már nem elég: mit ér az a készülék, amihez többéves ingyen szervizt és alkatrészellátást ígérnek, ha gyakorta azért áll a munka, mert javítani kell. (Sajnos több, jól ismert márka is meglehetősen szervizigényes gépeket gyárt a belépőszintű/kompakt kategóriában.) Vásárlás előtt érdemes márkafüggetlen szervizest megkérdezni: mely típusok nála a gyakori „vendégek”. Az elkötelezett gyártók egyébként még cserekészüléket is biztosítanak, ha javításra kerül be hozzájuk egy készülék.

MELYIK TÍPUST VÁLASSZUK?

Nem szeretnénk versenysorrendet felállítani, inkább csak ajánlásokat tennénk. Jómagam legalább tízféle készüléktesztet néztem át ezen cikk megírásához, így kirajzolódik az a 4–6 ipari márka, amelyek mindegyiken jól teljesített. Ezek a következők: Bosch, Festool, Dewalt, Hikoki/Hitachi, Makita.

Látható, hogy az akkus/vezetékes típusok között ezen cikk esetében nem állunk egyik oldalra sem. Azt, hogy ki melyik megtáplálást választja, mindenkinél a jellemző munkahelyszínek feltételei határozzák meg. ■

Képek

www.thespruce.com

www.aliexpress.com

www.bmr.co/en

www.faipar.hu

www.diy.com

www.boschtools.com

www.hikoki-powertools.com

www.makitatools.com

www.dewalt.com

www.festool.hu



A szerszámmentes állítás egyszerűsíti a munkánkat