

A KÉZISZERSZÁMOK MAI HASZNÁLATA

Gálpál Viktor



Egy kis történelmi utazásra invitáljuk az olvasót a kéziszerszámok területén! Felmerül a filozofikus kérdés, hogy meddig lesznek szükségesek a kéziszerszámok, átvesz-e mindent az automatizáció vagy nem. Természetesen a bőség zavara miatt nem fog minden szerszám említésre kerülni, de azok mindeképpen, amelyek alapszerszámoknak minősülnek.

Ezek a kéziszerszámok az asztalosmestereket és az üzemeket „működésük” ideje alatt elválaszthatatlanul kíséri fogják.

1.) Az első és legfontosabb a munkaasztal, vagy, ahogy nálunk ismeretes: gyalupad! Többféle kialakítással gyártották, eleinte padkapoccsal, padhorgonnyal, ékekkel kombinálva! A kor haladtával kialakítást nyert a mell-, illetve végszorítós változat, természetesen országonként, területenként változóan! A padvas, a padkapocs, padszolga, élezőkaloda ma is erős szimbiózisban van a gyalupaddal! Nem lehet gépesítéssel pótolni a szerepét! Bár helyszíni szerelésre már megjelentek összecuszkható jó minőségű állványok, asztalok.

2.) Jelölő eszközök

Talán a legegyszerűbb mérési mód a mérőpálca-mérővessző, más néven colstock, illetve a mérőzsinór. Itt alapvetően mindig ugyanazok a



Régi szerszámok

mérési tartományok alakíthatók ki, folyamatosan. Ezt a későbbiekben felváltotta a ma ismeretes mérőszalag, melynek már precíz kialakítása révén, óriási pontossággal volt behatárolható minden egyes mért adat. Ezeket is felülmúlja a mai kor egynémely digitális kijelzésű mérőszalagja, vagy lézeres távolságmérő eszköze, habár egy „régimódi szakí” még min-



Munkaasztalok



Gépesített fűrészek

dig a mérőszalagra, vagy a colstokra esküszik! Ne hagyjuk figyelmen kívül a jó öreg párhuzamvonalzót, vagy más néven „strájmódlit”!

Alapműveleteknél nagyon fontos a jelenléte, funkciója mit sem változott. A külső megjelenése viszont annál inkább. A tűkarcos megoldástól a kerekcsapig, rengeteg kivitelben készül! Hasonlóan a körző szerepe mit sem változott, úgy látszik, valamin nem fog az idő! Esetenként méret-, illetve kialakítási változatok lehetnek, de az alap ugyanaz. Kedves „barátunk”, de sok esetben „ellenségünk”, a derékszög is hasonló cipőben jár. Azon kívül, hogy fából készült elődjait felváltotta sok esetben a fém, mint alapanyag, nincs más eszközünk a vele való munkálatok elvégzésére.

3.) Fűrészek

Rengetegféle és fajta létezik belőle, éppen az adott munkafázishoz igazodva, igazítva. Legyen szó darabolásról, vagy finomcsapozási műveletekről, netán furnérok vágásáról, mindegyik műveletnek megvan a megfelelő keret-, gerinc-, vagy fogkiala-

kítása! Hagyományos fogalakú és kiosztású társait reszelővel, kalodában tehetjük élezhetőkké, speciálisabb testvéreit már csak megfelelő géppel élezhetjük. A kézfűrészek szerepét már régen átvették a gépek. Szalagfűrészek, lapszabásgépek, gérvágók, darabolófűrészek garmadája segíti a jelen kor asztalosait. Hatékonyaságuk, precizitásuk messze túlmutat a kéziszerszámokkal végzett munka

tempóján-minőségén. Bár van egyfajta „pátosz” a kéziszerszámokkal való munkában, a termelékenység a jelen korban nem mérhető vele!

4.) Gyaluk

Eredete cca. 2500 évvel ezelőttire datálódik, mégpedig a görögökhöz kapcsolódik. Kialakításuk, megjelenésük eleinte nagyon egyszerű volt, mely az évek múltán finomodott, egészen a fémtestű, szögben és formában alakítható speciális szerszámokig. Használata a mindennapokban is gyakori, bár inkább a „művészi” vonal részesíti előnyben. A gépesítési folyamatoknak köszönhetően, felváltotta a tevékenységét az „abrichter” (egyengető gyalugép), a vastagoló gyalugép, illetve a különféle kialakítású többfejes gyalu- és marógépek. A kézigyaluk élezése az elmaradhatatlan homok-korund, illetve palakövekkel kezdődött, amelyeket aztán különböző finomságú fenőköveken folytattak, esetleg a végén bőrön is lefenték. Ma már az élezési folyamatokat is különféle köszörűgépeken, gyémántszemcsés korongokkal és polírkoronggal gyorsítják.



Gyaluk



Vésőélezés

5.) Vésők

Használata megkérdőjelezhetetlen minden faiparban tevékenkedő számára. A gyaluval hasonlatos a születése. A különféle illesztések, csapozások, faragások készítésekor elengedhetetlen a jelenléte! Kialakításuk többféle méretben, hosszban, illetve profilban készül, sokszor egyedileg a használójához tervezve. Egy-egy géppel helyettesíthető a művelet, mint például a láncmaró, a hosszlyukfúró, a különböző csapozó-marószerszám, illetve a ma divatos „négyszögű”

fúróval, vagy a speciális kézi vésőgéppel, vagy éppen CNC-vel. Viszont vannak olyan fázisok, amelyekhez még mindig elengedhetetlen a használatuk. Főképp, ha egy gyors illesztést kell végrehajtani az anyagon.

6.) Fúrók

A fúrók szempontjából hatalmas fejlődés figyelhető meg. Elődeink előszeretettel használták csaprések, szegek helyének kialakítására, illetve különböző díszítőminták megoldásaihoz is. Elsőként spi-

rál alakban meghajtott hengeres fémet alakítottak ki erre a célra, majd élezték, hegyezték a kívánt alakra. Legismertebb nevén „cigányfúró”-ként tartják számon. Ezt követte a már komolyabb „kézi meghajtásos” furdancs, melyet már áttörésnek is nevezhetünk. A fémipar erősödése által kialakult az úgynevezett „amerikáner”.

Ezt követően a technológia paripáját meglovagolva, elektromos működtetésű fúrógépek vették át a könnyűnek nem nevezhető műveletet! A mai kornak-technológiának köszönhetően akkumulátoros, szénkefementes, különféle extra tudással rendelkező gépet vásárolhatunk! Rengeteg gépgyártó ajánlata mellett tehetjük le a voksunkat, annak függvényében, hogy milyen fúrési fázisokat akarunk készíteni!

7.) Szorítók

Felmenőink legegyszerűbb szorítója a két fix pont közé behelyezett anyag ékkel történő beszorítása. Ezen kifejezést használva „egyszerű, mint az ék”, valójában előttük tisztelgünk, hiszen a legjobb dolgok mindig egyszerűek! Ezt követték a különféle, eleinte fából készült,



Cigányfúró



Furdancstól a fúrógépig



Kézi szorítók

excenteres szorítók, majd a korrallal haladva megszülettek fémből készült testvéreik, a szorítók.

A csavarorsós szorítók mind a mai napig elengedhetetlen kellékei egy asztalosnak, vagy bármilyen fával foglalkozó személynek! Befogási tartományuk munkafázis-, illetve szakágfüggő, kezdve a 10–15 cm-estől, a 250 cm-es szorítókig! Nélkülözhetetlen az anyagrögzítésektől kezdve a táblásításon át, a szerkezet-összeépítésekig mindenhol! Különbőféle kialakításuknak köszönhetően már

szakmaspecifikusan is hozzá lehet jutni az igény szerinti szorítókhöz, legyen az csavarszorító, keretszorító, korpuszszorító, táblásító szorító és még sorolhatnám. A technikai fejlesztéseknek köszönhetően megjelentek a különféle pneumatikus, hidraulikus, elektromos prések, melyek hatékonyra teszik a termelést, illetve az emberi erőforrást is kímélik! A keret- és korpuszprések kimondottan hatékonyak bizonyulnak. A különböző furnérprések pedig, hővel kombinálva, percek alatt megoldják a ragasztást!

8.) A nélkülözhetetlen kéziszerszámok

„Van, ami örök” – mondhatnánk, és tényleg, nincs olyan műhely, vagy külső szerelés, ahová a kézi kedvenceink nélkül elindulnánk. Ilyen a kalapács, csavarhúzó, garomadája, harapófóga, kombinált fogó, fareszelő, csiszolófa, -vászón vagy -szivacs, derékszög, mérőszalag, ceruza...stb...stb...

Valljuk be őszintén, lehet bármilyen gépparkunk, szerszámrendszerünk, ha nem sajátítjuk el a kéziszerszámok alapvető használatát, bizony sok esetben bajba kerülhetünk! Komoly tévedés, hogy a legmenőbb gépparkkal dolgozó a legprecízebb. A kéziszerszámok használata közben az anyagismeretünk is gazdagodik. Vele együtt megtanuljuk a pontosságot, a precizitást, mind a munkánkban, mind önmagunkban! Néha muszáj egy picit megállni, elővenni-leporolni a múlt tisztaságát, és alázattal tekinteni rá, főleg, ha már ezek az eszközök a közelünkben vannak. ■

Forrás:

Magyar Asztalos

Fotók:

A szerző felvételei

Toró Attila

FerencVasvari

