

HÍRFORGÁCSOK

HÍRFORGÁCSOK



KREG® FÚRÓSABLON BÚTORFOGANTYÚHOZ

A sablon jó minőségű műanyag alapokon nyugszik. Az összeszerelés és a beállítás során kétszer landolt a műhely betonján – és még csak felületi sérülést sem találtunk rajta. Az alaplapon metrikus és angolszász jelölés is található. Ez az „új világból” való származással magyarázható, de egyáltalán nem zavaró, jól elkülönülnek az öntött jelölések. A front szélétől történő furatközép beállítása csakúgy, mint az edzett acél furatvezetők állítása is, szerszámmentesen történik. Ez ma már magától értetődő, mégis találkozni ennek az elvnek a szöges ellentétével. Az oldalütköző 25–127 milliméterig ad lehetőséget a beállításra. Sajnos a furatvezető dedikált méretei 64, 96, 128 milliméter csupán. Igaz, hogy ennél szélesebb fogantyúkat viszonylag ritkán szerelek, én még egy 32 milliméteres raszternek örültem volna. A vezetők egyértelműen akadnak meg a helyükön, s könnyed a rögzítés is. A sablonhoz 4,5 milliméter átmérőjű fúróra van szükség. A front hátoldalára célszerű a kiszakadás minimalizálására egy tobzást rögzíteni.

A használata egyszerű. Akár a műhelyben, akár helyszínen is megállja a helyét. Csupán egy „osztóvonalat”, vagy a kezdőfurat középpontját kell megjelölni (maszkolászalagon a legbiztonságosabb), rögzíteni és fúrni. A furat merőleges és pontos lesz, valamint párhuzamos az ütköztetett éllel. Ajtó-, vagy fiókfrontokra tudjuk gyorsan és pontosan bútorgombok és fogantyúk furatolását elvégezni.

A használat során egy valami tűnt fel, mégpedig az, hogy zseniálisan egyszerű volt a használata!

A termékeket a Kentech Kft. bocsátotta a rendelkezésünkre. ■

NOBEX OCTO ÁLLÍTHATÓ SZÖGVONALZÓ

Manapság a megfelelő szögmásoló, vagy sáskaláb megtalálása majdnem lehetetlen feladat. Ezt az eszközt sokunk tanulókorában készítette el, de mára léteznek olyan megoldások, melyek egyesítik a hagyományt és a professzionális felhasználást. Az általunk kipróbált Nobex Octo a dedikált szögeken túl alkalmas egyéni szögek felvételére. A rögzítés során nem mozdul el, mivel nincs manuális rögzítője. A rozsdamentes acélból készült 45 mm széles, gravírozott számlapot egy erős rugós mechanizmus tartja az adott pozícióban. A szögek beállításának pontossága $\pm 0,05^\circ$, ami igencsak figyelemre méltó. Ezt a svéd gyártó 50.000 összecsapási cikluson tesztelte pontosság csökkenése nélkül.

A 8 szögpozíció 22,5°-os lépésként dedikált ($157,5^\circ$, 135° , 112° , 90° , $67,5^\circ$, 45° és $22,5^\circ$). Háromféle szárhosszúságban érhető el: 200, 300 és 400 mm. A gravírozott skála könnyen leolvasható és más modellekkel ellentétben egyértelmű mérést, ellenőrzést tesz lehetővé. Akár vinkliként is használhatjuk pontossága révén, amit a kapott modelleken ki is próbáltunk. Az eszközök fogása, felületi kialakítása és anyagfelhasználása kifogástalan minőség! A termékeket a Kentech Kft. bocsátotta a rendelkezésünkre. ■



KREG® FÚRÓSABLON POLCTARTÓHOZ 32 MILLIMÉTERES OSZTÁSSAL

A pontos polcfuratok elkészítése sem egyszerű feladat. A mára ipari szabvánnyá vált misztikus szám a 32. Esetünkben ez azt jelenti, hogy a kis kék alaptesten fél tucat edzett acélból készült furatvezetőt találunk. A sablon jól átgondolt, mégis végtelenül egyszerűen alkalmazható. A készlet tartalmazza magát a sablont, egy átszerelhető ütközővel. Így kétféle távolságra is készíthetünk furatsorozatokat (25 és 50 milliméter). Egy jelölőcsapot is találunk, amivel további 5–5 furat készíthető az előzőektől azonos távolságban. Kapunk továbbá egy fúrószárat és egy mélységütközőt, imbuszkulccsal. Végezetül egy kis műanyag összekötő lemezt is fellelhetünk a csomagban, ha esetleg több sablont szeretnénk egymáshoz sorolni.

A sablonban kis tárolórekeszek is helyet kaptak az eszközök rendszerezésére. A furatok elkészítése egyszerű. Rögzítsük a sablont a megfelelő helyen és a központfúró mélységütközőjének beállítását követően. Nagy fordulattal, de egyenletes eltolással készítsük el a furatot. A fúrót forgás közben emeljük ki a sablonból. Főleg tömörfa alkatrészek megmunkálására ajánljuk,



de laminált forgácslap esetében is tökéletesen működik. Sajnos a sablon a 37 milliméteres bázistávolságot nem ismeri, azonban egy kis gyalult lécet (13 mm) az alkatrész és az ütköző közé helyezve, pánttalpak furatait is elkészíthetjük.

Mivel kompakt, továbbá rendszerezetten tárolhatók az alkatrészek, kitelepülésnél is remekül alkalmazhatóak, akár utólagos megmunkálásnál is. Hasznos jószág, kis ügyességgel fogantyúkat is tudunk vele felfúrni.

A termékeket a Kentech Kft. bocsátotta a rendelkezésünkre. ■

MASSIVE TOOLS FILUNGMARÓ

A betétek marása olyan igény, amely minden asztalos életében előbb vagy utóbb bekövetkezik. A különböző profilok és szerszámok közt gyorsan nagyon sok pénzt lehet elkölteni, miközben nem is biztos, hogy nagy

rendszerességgel fogjuk azokat használni. Ezekon túl szükségünk lesz egy asztalos marógépre és jó adag bátorságra a nagy átmérőjű szerszámmal történő munkához.

Jó alternatíva lehet kezdőknek a kisebb volumenű, de jó minőségű betétek gyártásánál a Massive Tools filungmarója. A 776354 cikkszámú kés járt a műhelyben. Élkorátmérője 63,5 milliméter, ezért kisebb felsőmarókba is probléma nélkül befogathatjuk. A szár átmérője 12 mm. A profil 26 milliméteres benyúlást tesz lehetővé. A kés műanyag dobozban érkezik. A futáspróba során itt sem tapasztaltam vibrációt, a megmunkált felület a bütü- és hosszmarásokon is szép felületet ad. A sarkok szépen összefutnak.

A kapott profil íve nem olyan lágy, de így is kellemes és vonzza a szemet.

A termékeket a Mester és Hobby – Botex Kft. bocsátotta a rendelkezésünkre. ■



FREUD SPIRÁLMARÓ

A felsőmarókkal végezhető műveletek szinte korlátlan felhasználást tesznek lehetővé. Legyen szó profilozásról, vagy pontos fészkek kimunkálásáról. A Freud 77-20912P spirálmárója 12 milliméteres átmérőjével és nagy munkahosszával, sok tekintetben Jolly Jokerként alkalmazható. A szerszám tömör TiCoTM nagy sűrűségű ötvözetből készült. Ez a Freud által kifejlesztett és gyártott, speciálisan formulázott, kompakt titán-kobalt keményfém. A spirálkés 2+2 élt kapott 42 milliméteres munkahosszal. Az alsó két él felfelé „terel” (15 mm hosszúságban), míg a felsők lefelé. Ebből kifolyólag akár 41 mm vastag tömör, vagy furnérozott (MDF és forgácslap esetében nem javaslom) anyagok élmegmunkálására is alkalmas. Ami nagyszerű, hogy lényegesen nagyobb fogásvétellel, vagy a megszokott egyenes élű HM lapkás szerszámoktól eltérően nagyobb előtolási sebességgel dolgozhatunk. A keletkező forgácsból jól kivehető, hogy az anyagleválasztás sokkal kevesebb porral és sokkal szebb, egyenletesebb méretű melléktermékkel párosul. Mivel a szerszámanyag kisebb élszöget és kevésbé legömbölyített élszalagot tesz lehetővé, mint a forrasztott lapkás szerszámok, a felület minősége is szebb. Az esetleges szálfordulások és fahibák nem jelentik azt, hogy



kiszakadásokkal kell majd számolni. Ezt az egyenletes forgácsleválasztás és az említett élkialakítás garantálja. A munkahossz kiterjeszhető, ha több lépcsőben végezzük a műveletet és amennyiben rendelkezünk hosszúlökötű felsőmaróval (például: Festool OF 2200), akkor ez 73 millimétert jelent. A marószerszám teljes hossza 100 mm. A másológyűrűk alkalmazásával természetes fa, vagy rétegelt lemez alkatrészek is gyorsan, pontosan munkálhatók meg. CNC megmunkáló központban is alkalmazható. *A marókést a Szerker 2006 Kft. bocsátotta a rendelkezésünkre.* ■

MASSIVE TOOLS AJTÓGYÁRTÓ KÉSZLET

A kontraprofilos megoldások létjogosultsága némileg megosztja a szakmát. Pedig megfelelően kialakított szerszámokkal tartós és erős kötés hozható létre. Mára azonban nem kell feltétlenül asztalos marógéppel rendelkezni ahhoz, hogy ezeket a szerkezeti kötések elkészítsük. Egy asztalba épített izmosabb felsőmaróval és a tárgyalt szerszámkészlettel költséghatékonyabban tudunk belépni a keretszerkezetű frontok világába. A Mester és Hobby – Botex Kft. jóvoltából kipróbálhattuk az egyik ilyen ajtógyártó szettet. A forrasztott lapkás szerszámok egy strapabíró fadobozban várják a bevetést. Három késsel kell megbarátkoznunk. Kettővel a keretalkatrészeket, a fríz és a csapos részt, a legnagyobbal a betétet tudjuk megmunkálni. A tapasztalatok a következők. A szerszámok kiegyensúlyozása, futása hibátlan. A 89 milliméter átmérőjű szerszám nagyobb fordulatszám mellett sem okoz vibrációt. A keretszerszámok csapágyai megkönnyítik a beállítást és nagyobb biztonsággal végezhetőek a bütömarások (csapozás) is. A készletet kipróbáltam MDF-lappal és táblásított gőzölt bükk alkatrészekre is. Mindkét esetben megfelelő felületet kaptam – és az egyik forgácsolási irányban sem jött létre a napszakot megrontó beégés. Természetesen ehhez a fordulatszámokat be kellett állítani. A betétek mará-



sánál 10.000–11.000, míg a csap- és profilmarásoknál 15.000–17.000-es fordulatot állítottam be. További kellemes meglepetés a 10 milliméteres nútmélység. Ezzel könnyen számítható a csapos alkatrész hossza és a betét mérete. A nút szélessége 6 milliméter. A keretalkatrészek még 16-os anyagnál is kiadják a profilt, de igazán 18–21 milliméter vastagságnál beszélhetünk profilgazdagságról. A gépbeállítás némi rutint megkövetel ugyan, de összességében probléma nélkül használhatjuk a szerszámokat. A szár átmérője 12 mm. A profil 39 milliméteres benyúlást tesz lehetővé. Jó hír, hogy mérsékelt árú, kiváló ár-érték arányú szerszámokat volt alkalmam kipróbálni. *A termékeket a Mester és Hobby – Botex Kft. bocsátotta a rendelkezésünkre.* ■