

SZÉLESSÉG- ÉS HOSSZTOLDÁS AZ ÉPÜLETASZTALOS-IPARBAN

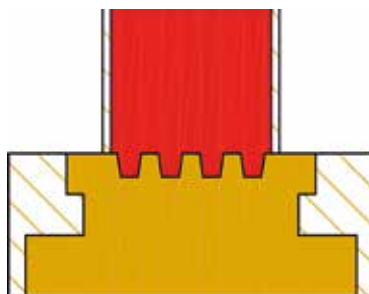
Metner Lajos



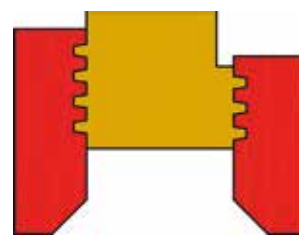
Az épületasztalos-
iparban a nyílászáró
szerkezeteknél kö-
zel ötven éve kezdtek
alkalmazni a széles-
ségtoldást a kedvező
anyagkihozatal és a
minőségjavítás érde-
kében. Ehhez nagyban
hozzájárult a körkéses
marószerszámok hasz-
nálata, amit ma a H5-ös
kontraprofilos technoló-
gia is alkalmaz.

Előnyösen került alkalmazásra az
ablakszerkezetek különböző méretű
anyagainak az önzáró eresztékes
összeragasztása, ami az 1. ábrán
látható.

A két alkatrész eresztékeit a több-
fejes gyalugépen dolgozó körkéses
marószerszámok készítették el, majd
a ragasztóval megkent eresztékeket
összefordítva, két meghajtott henger
az alkatrészeket összenyomta.



1. ábra: ablaktok összetoldása



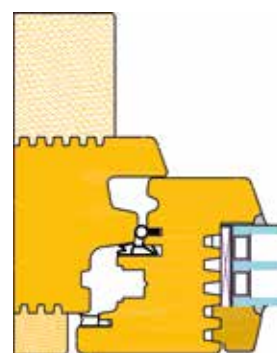
2. ábra: hevedertok összetoldása

Az ajtótoknál a borításokat a tokra
kezdetben 30–40 cm távolságra
szögezték, majd kapcsolták. Ennek
a kiváltására került alkalmazásra a
2. ábrán látható tok és a borítások
eresztékes összeépítése, ahol a
ragasztóval megkent alkatrészeket
hengerek között, illetve présben
nyomták össze. A technológia a
termelékenység mellett minőségileg
is javulást hozott.

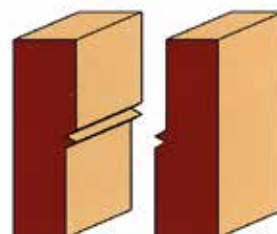
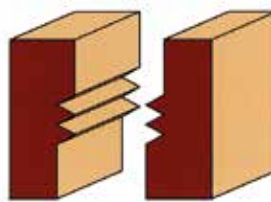
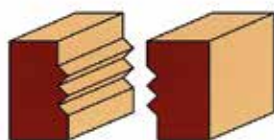
A H5-ös kontraprofilos ablaknál is
alkalmazzuk a szélesítő toldásokat,
mint az a 3. ábrán látható, jelentős
faanyag-megtakarítást eredmé-
nyezve, a célnak jobban megfelelően.
A lépcső- és ajtóbetétek készítéséhez
gyártjuk az 1. kép szerint a nagy tel-
jesítményű gyorsacél szerszámokat.
A bordázat elsődleges célja a már
vastagolt anyag megvezetése a
ragasztásnál.

A hosszitoldó szerszámot a METNER
Faipari Szerszámgyártó Kft. a hazai
igények szerint fejlesztette ki, a
megfelelő gyártástechnológiával
és gyártókapacitással.

A fokozott pontosságú szerszám,
kedvező árával és minőségével,
valamint javítási és felújítási lehe-
tőség biztosításával vált a faipar
elismert szerszámává.



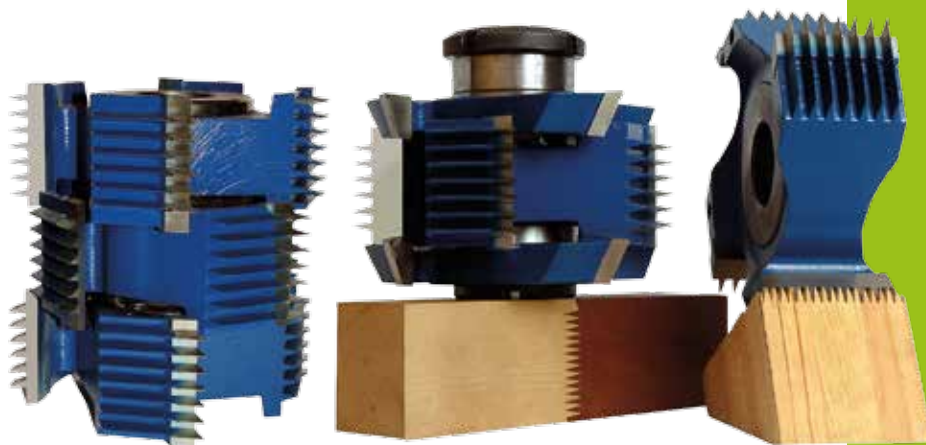
3. ábra: H5-ös ablaknál alkalmazott
szélességtoldás



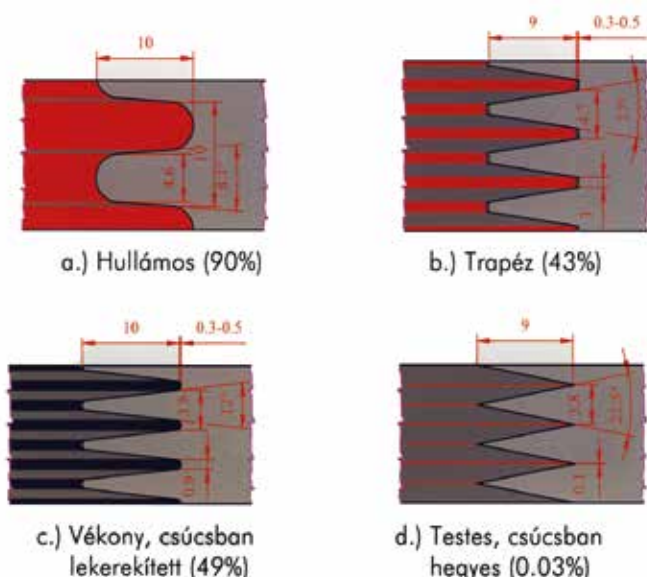
1. kép: szélességtoldó szerszám és variációi

A hosszitoldás ékfogai általában 9–12 mm hosszúak, alakjuk a 4. ábrán láthatóak.

A hullámos és trapéz (a., b. ábra) fogalak kevésbé szerencsés a hosszitoldásra, legjobban elterjedt vékony, csúcsban lekerekített (c. ábra) fogalak alkalmazása, míg az általunk gyártott szerszám (d. ábra) fogalaknak felel meg. Az ábrákon látható, hogy az egyes fogalaknál hány százalékban történik a fa rostjainak közel merőleges átvágása.



2. kép: fűzhető és változó hosszitoldó

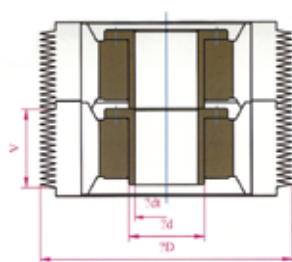


4. ábra: hosszitoldásnál alkalmazott fogalakok

A legszembeütőbb, hogy a hegyes csúcsban végződő fog szinte nem végez (d. ábra) bütő forgácsolást, a rostokat több mint 99%-ban a fogak ferdén vágják át, ami a forgácsolás tekintetében rendkívül előnyös. A hosszitoldó szerszámokból igen változatos a választék, szemben az általunk gyártott egységes szerszámkonstrukcióval, amely ennek ellenére minden hosszitoldási feladathoz használható.

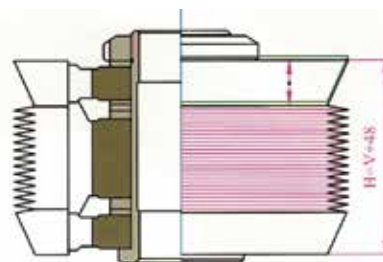
A 2. képen a 160 mm-es átmérővel készült hosszitoldókat látjuk.

A marószerszámokat az 5. ábra táblázata szerint lehet kiválasztani, magassági méretekben a szerszámok egymásra fűzhetőek.



5. ábra: hosszitoldó összerakása és táblázata

D (mm)	d (mm)	d _h (mm)	z
140	50	30-40-45-50	4
160	50	30-40-45-50	4
180	50	30-40-45-50	4
250	60	40-45-50	6
v _h	20	27	50



6. ábra: vállas hosszitoldó

Látszó felületű hosszitoldásnál igény jelentkezik az alkatrészek egyenes csatlakozására, amit a vállas hosszitoldóval készítünk a 6. ábra szerint.

Azáltal, hogy a kiegészítő szerszámok ferde vállakat készítenek, pontosan beállítható a szerszám. ■

M78A92 Szerszámgyártó Kft.

1103 Budapest,

Gyömrői út 76-80.

Tel./fax: (1) 433-40-70

Mobil: 06-30/600-15-26

Adószám: 25408254-2-42

E-mail: info@metner.hu

www.metner.hu