

## Japán kézfűrészek típusai

## PENGE

Tóth Norbert



**A japán kézművesség iskolapéldája a szakma iránti elkötelezettségnek, a hagyomány tisztelésének és a precíz kivitelezésnek. Nincs ez másként a japán faipari szakma esetében sem.**

A mai japán asztalosmesterség eszköztárában (is) nyilván megtalálhatóak a legmodernebb technológiát képviselő szerszámok és gépek, ám a hagyományaikat nagyon nagy tisztelet övezi, így annak megőrzéséről szinte minden japán mesterember elszántan gondoskodik.

A japán fűrész (nokogiri) az általános kézfűrészeknek az a válfaja, ami csak húzásra vág, így asztalossatu, vagy pillanatszorító használatára szükség van a fűrészelésnél, hiszen a megmunkáláshoz itt nem igazán lehet kézzel leszorítani



Ryoba és kettős fogazata

a munkadarabot. Bár ez első hallásra nem túl biztató, azért az egyértelműen megállapítható, hogy az ilyen fűrész puhafában hatékonyabban vág, a vágási felülete sokkal tisztább, és kisebb a vágásrés. Az is igaz ugyanakkor, hogy a keményfával másként bánik, mint egy hagyományos, tolás mentén vágó európai fűrész. További sajátossága ezeknek a fűrészeknek a hosszú nyél, amely az optimális vezetési egyensúlyt adja meg a szerszámnak.

Mindent egybevetve, a japán fűrészek rendkívül népszerűek szerte a világban, ami azt is eredményezte, hogy

Japánon kívül számos más helyen is gyártanak japán (stílusú) fűrészeket.

**DOZUKI/DOUZUKINOKO**

Neve japánul „illesztett fatörzs”. Ez tehát egy passzív fűrész, a fűrészlap gerincén húzódó merevítővel. A nagyon finom fogazás teszi lehetővé a cinkelések, fakötések kialakítását is.

**RYOBA**

Általános felhasználású fűrész, két vágóélel. Japán elnevezése „dupla penge”. A fűrészlap kétféleképpen van élezve az éleken. A fa rostirányával megegyező, vagyis hosszirányú vágásokhoz a hasító fogazású él (japánul tatebiki) a megfelelő. A fogak itt hegyes szögű háromszög alakúak, vágóélük és homloklapjuk merőleges a vágásirányra. Ha viszont a vágás iránya kereszteli a fa szálirányát, akkor ez a hasító fogazás már nem megfelelő, mert a fogak nem átvágják, hanem felszakítják a fa rostjait. A rostirányra merőleges vágáshoz



Dozuki és fogazata



Kataba és fogazata

a keresztvágó fogazás (yokobiki) a megfelelő. Ez a megoldás szálirányban is viszonylag hatékonyan vág.

### KATABA

Egy oldalélen fogazott, merevítő gerinc nélküli kézfűrész, amit akár meghajlított állapotban is használhatunk, pl. szintező vágásoknál, nehezebben hozzáférhető helyeken. Ezt a képességét a rendkívül vékony penge teszi lehetővé, ami általában 1 mm körüli vastagságtól indul, de egyes gyártók 0,3 mm vastagságú acélanyagot is képesek gyártani. (Ismert, hogy a tradicionális japán fémművésesség szinte tökélyre fejlesztette a kovácsolást a vas edzésével, nyújtásokkal, izzítással-hűtéssel.) A fogazás általában a fa rostirányával megegyező és arra merőleges vágásokhoz

is alkalmas, de gyártanak kifejezetten hosszirányú vágásokhoz, keresztirányú vágásra, sőt, átlós (diagonál) vágásra alkalmas fűrész is.



Azebiki és kettős fogazata

### KIGIHIKI

Tiplifűrész. Speciális fogazata révén úgy képes szintben vágni, hogy nem károsítja a környező felületet.



Kigihiki

Mawashibiki

### AZEBIKI

Ez egy kisméretű ryoba. Könnyebben kezdetünk vágást a lap síkjáról, mintsem az élekről indítva. A konvex, azaz kifelé ívelő felület teszi lehetővé, hogy bárhol megkezdhessük a fűrészelést a lapsíkon, a fogak alakja pedig azt, hogy a fogak közötti forgácsúr ne teljen fel fűrészporral. Az egyik oldal itt is hasító, míg a másik oldal itt is hasító, míg a másik oldal itt is hasító, míg a másik oldal itt is hasító.

### MAWASHIBIKI

Egy vékony pengéjű fűrész íves kivágásokhoz, neve is ezt jelenti: fordulva vág. A lyukfűrész japán változata.

A japán gyártók nagy gondossággal és kiváló minőségű acélból készítik ezeket a szerszámokat, így ezeknek a professzionális kézfűrészeknek a népszerűsége Európában is komolyan számít. ■

### Forrás:

[www.fine-tools.com](http://www.fine-tools.com)  
[www.japanesetools.com.au](http://www.japanesetools.com.au)  
<https://en.wikipedia.org/>