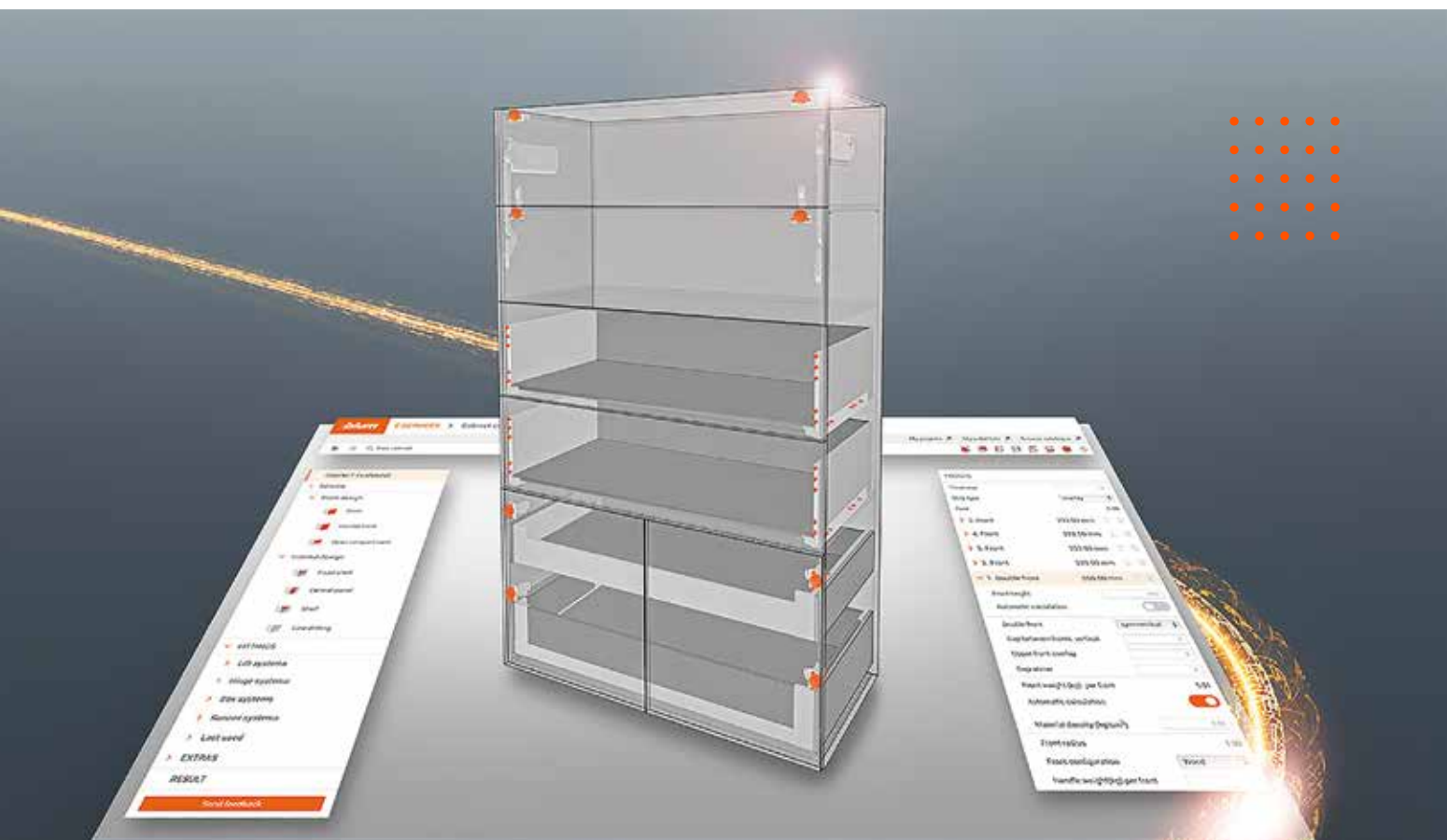


magyar

30. ÉVFOLYAM

2020. SZEPTEMBER–OKTÓBER

ASZTALOS



KORPUSZTERVEZŐ

Segíti önt a tervezéstől
a kivitelezésig

 **blum**[®]



Blum Hungária Kft. 2600 Vác, Gödöllői út 16/14. Pf. 124.

Telefon: 27/510-140 Fax: 27/510-141 e-mail: info.hu@blum.com Internet: www.blum.com



Milesi-vel a különbség érezhető.



milesi

fafelületkezelő anyagok

M.L.S. Magyarország Kft.

2310 Szigetszentmiklós, Sellő utca 8.

Tel./fax: 24/525-400.

Szakipari
vizszonteladók:

Felületkezelő anyagok kültérre, beltérre

E-mail: milesi@mls.hu • www.milesi.hu

ASZÓD	VÖRPI BT. Hunyadi u. 52.	28/500-555	KECSKEMÉT	SZÍN-FA-LAKK Szabadkai u. 2.	76/325-255
BÉKÉSCSABA	SZÍN-FA-LAKK Gyulai út 51.	66/325-255	KESZTHELY	EUROFA 2000 KFT. Sömögye dűlő	83/318-801
BONYHÁD	HERBAVIT KFT. Zrínyi Miklós u. 25.	74/550-085	MISKOLC	FRITZ KFT. Soltész Nagy Kálmán út 33.	20/518-5866
BUDAÖRS	PB COLOR KFT. Szabadság út 103.	23/415-292	MÓR	ER-FA 2000 KFT. Asztalos u. 3.	22/563-750
BUDAPEST III.	SYGNUM-CAR KER. ÉS SZOLG. KFT. Szentendrei út 113.	1/430-0462	NYÍREGYHÁZA	JOE NÉNI FESTÉKBOLTJA, Debreceni út 106. B.	42/460-922
BUDAPEST X.	FEFA – Milesi szakkereskedés Maglódi út 10/a.	1/261-7075	PÉCS	SZINKRÓN KFT. Mohácsi u. 111.	72/510-930
BUDAPEST XV.	KÁLMÁN BÚTORIPARI KFT. Szentmihályi út 54.	1/306-4941	PÉCS	GYURASICS KFT. Névtelen u. 5.	72/333-611
CEGLÉD	KÓRÓS-COLOR BT. Alszegei u. 12.	53/322-745	PILISVÖRÖSVÁR	MÜLLER ÉS TÁRSA BT. Fő út 3.	26/332-034
DEBRECEN	MORUS 21 BT. István út 151.	30/261-7872	SÁROSPATAK	METOR 92 KFT., Bláthy Ottó u. 5.	47/511-057
DOROG	DOSZÉNKER KFT. Hantken Miksa u. 8.	33/521-251	SOPRONKÓHIDA	MOSER TIBOR EV., Pesti B. út 17/a.	30/937-2387
DUNAFÖLDVÁR	KEMI-KER KFT. Reitter köz 10.	75/343-121	SZEGED	SZÍN-FA-LAKK, Dorozsmai út 35.	62/325-255
DUNAÚJVÁROS	KEMI-KER KFT. Verebely u. 3-5.	25/433-530	SZÉKESFEHÉRVÁR	ER-FA 2000 KFT., Zámolyi út	22/512-000
EGER	NBN KERESKEDŐHÁZ Külsősor út 2.	36/515-855	SZOMBATELY-SÉ	WÉBERKER KFT. Hétvezér u. 8.	94/352-836
GYÖNGYÖS	COLOR FESTÉKUDVAR KFT. Pesti út 32.	37/312-189	TAKSONY	FABULI STYLE KFT. Fő út 2/b.	24/510-510
GYŐR	HORVÁTH FESTÉKHÁZ BT. József A. út 47.	96/436-692	TAPOLCA	PÁLFFY ÉS PAPP KFT., Nyárfa u. 3.	87/414-665
HEREND	ÁRKOSSY KFT. Külterület (Shell-kút)	88/513-630	TÁT	POLIFORG 2000 KFT., József Attila u. 27.	33/504-920
KECSKEMÉT	GALIGNUM BT. Kadarka u. 15.	76/505-886	VÁC	BÍBOR KFT., Magyar u. 5.	27/316-417
			ZALASZENTGRÓT	MILVER TRADE KFT., Várrét u. 21.	83/360-000

FORTITER IN RE SUAVITER IN MODO

A fejlődés és a tradíció együtt kíséri az asztalosszakmát. Szinte hetente látnak napvilágot újabbnál újabb technológiák, eszközök, anyagok. Sok gyártó már eleve rendszerbe illeszti ezeket. Természetesen egy-egy ilyen komplex termék elsőre drágának tűnik, de többünk felismerte már, hogy nemcsak az adott termék árát kell nézni, hanem a felhasználás módját is, azt, hogy sokkal precízebben és biztonságosabban végezhető a munka. A lapunkban most megjelenő írások sok esetben olyan technológiákról, termékekről szólnak, melyek alkalmazását érdemes fontolóra venni, és beilleszteni a mindennapi protokollokba.

E havi mellékleteink egyik központi témája a konyhabútor. Több oldalról közelítjük meg a kérdést, hiszen ez az a bútorfajta, amellyel szemben komoly elvárásokat támaszt a megrendelő. Lesz szó funkcionalitásról, tervezési szempontokról, alapanyagokról, vasalatokról. Megkérdeztünk egy lakberendezőt is, mik a tapasztalatai és hogyan látja ő a konyhák világát. Milyen szempontokat vesz figyelembe egy megbízásnál és mikortól lép be az asztalos a képbe.

A látványtervező programok használata is mindennapos. A magyar fejlesztésű Piper szoftvercsalád régóta áll a bútokészítők szolgálatában. Olyan szakember osztja meg ismereteit az olvasóval, aki régóta használja a szoftvert, megtudhatjuk, hogy mik a tapasztalatai tervező és ügyfél szemszögből nézve. Ha már tervezés, akkor a Blum korpusztervező szoftverét is alaposan kitérgetjük. Miért volt szükség a telepített változat elhagyására és áttérni az online elérhető alkalmazásra? Milyen plusz funkciók érhetők el és hogyan tudjuk ezeket kiaknázni? A korpusztervezővel történő ismerkedést is igyekszünk segíteni pár tippel, ötlettel. Ez a szoftver nagyban segíti a tervezési fázist, a korrekt árkalkulációt is. Továbbfejlesztették a szereléshez szükséges dokumentációt, ami mostantól képes melléklettel segíti a nehezen beazonosítható alkatrészek beszerelését.

A tervezésnél maradvá: a konyhákat az ergonómia oldaláról is megvizsgáljuk. A konyha munkahely is, és nekünk, asztalosoknak olyan szolgáltatást kell nyújtanunk, ami ezt a követelményt figyelembe veszi és olyan megoldásokat kínál, amilyeneket egy multi nem, vagy csak részben tud. A személyre szabott és minden igényt kielégítő termék készítése olyan versenyelőnyt rejt, amit ha jól kezelünk, jobban pozícionálhatjuk magunkat a piacon. A konyhabútorok munkalapjairól és az elhanyagolt vasalatkiegészítőkről, valamint a világítástechnikában történt fejlesztésekről is írunk.

Új alapanyagokat is bemutatunk egy rövidebb interjú keretében. Ezeknek a termékeknek az az érdekessége, hogy MDF-alapúak és a felületük PVC-vel borított. Félelmetesen szép textúrák, színek, minták érhetők el.

A kezdő és kis méretű műhelyeknek ajánlunk alapgépeket. Többfunkciós kombinált gépek csakúgy szerepelnek a hasábjainkon, mint kis méretű, de induló vállalkozásoknak kiváló, sokoldalúan használható fűrészgépek, véső- és marógépek – ezekről is olvashat a kedves érdeklődő.

A Mesterportréban egy kiváló, nagy tapasztalattal rendelkező embert ismerhetünk meg. Az ifjúkor útkereséséről, a szakmai alázat és a kreativitás páratlan kombinációjáról írunk. A vázlatrajzokkal és kész bútorokkal is illusztrált riport inspiráló lehet a pályakezdőknek, de még a középkorú szakembereknek is.

Kellemes kikapcsolódást, szakmai feltöltődést, illetve remélhetőleg hasznos információkkal való gazdagodást kívánok!



főszerkesztő

TARTALOM

- 3 Lapszél
- 6 Fába zárt személyiségek
- 10 Meseterek megálmodója
- 14 HOMAG-technológia nem csak HOMAG gépekhez



MELLÉKLET – KONYHAVILÁG

- 16 A múlt és a jelen
- 20 Szoftveres látványtervezés és a frontválaszték a Csercsics Faiparnál
- 24 A bútorlábak (szoklilábak) új korszaka
- 28 PASSION FOR COLOR 2020 – AZ ÚJ REHAU FELÜLETANYAG-KOLLEKCIÓ
- 30 IXCONNECT
- 32 GIZIR LAPANYAGOK: A BÚTORKÉSZÍTÉS ÚJ ANYAGAI
- 36 Antibakteriális felületek az EGGER-nél
- 38 Posztforming munkalapok tulajdonságai és alkalmazásuk
- 42 Konyhák tervezése és azok a bizonyos zónák
- 45 Munkapultok, asztallapok és konyhai kiegészítők a Falco kínálatában



- 32
- 46 Precíz konyhatervezés, lakberendezői segítséggel
- 50 Csapvíz, tisztított víz és vízkömentes otthon
- 53 Moduláris LED-világítás a Häfelétől
- 56 Otthona legnépszerűbb helyisége tetszetős és praktikus kivitelben
- 60 Gyorstalpaló konyhabútor-fogantyúkról

MELLÉKLET – KISMŰHELYEK GÉPEI

- 64 A JET születése és a jelen gépei
- 68 **ASZTALI KÖRFŰRÉSZEK A BOSCH PROFESSIONALTÓL**
- 72 Kézi gépek, melyek megkönnyítik a munkát
- 74 Minden élt egészen egyszerűen csiszolhat
- 77 A CMT Industrio maróasztal
- 80 Kis műhelyek lehetőségeinek kiaknázása kombinált gépekkel
- 83 A bútorszövetség hírei
- 86 Egyetemi hírek
- 90 Apróhirdetés



HIRDETŐI INDEX

ALAPANYAG

Furnér Művek Kft. 49.
Rehau Forgalmazó Kft. 92.

FELÜLETKEZELÉS

Fénylakk 91
M.L.S Magyarország Kft. 2.

VASALAT

Blum 1.

GÉP-SZERSZÁM

Leitz Hungária Szerszám Kft. 71.

KAPCSOLÓDÓ TECHNOLÓGIA

Hildebrand Holztechnik GmbH 59.

EGYÉB

IFBG Kft. 59.
Ohra GmbH 67.

SZOFTVER

Piper Kft. 49

IMPRESSZUM

KIADÓ: X-Meditor Lapkiadó, Oktatás- és Rendezvényszervező Kft.

9023 Győr, Csaba u. 21. Tel.: 96/618-075
Fax: 96/618-063. E-mail: faipar@xmeditor.hu

FELELŐS KIADÓ: Pintér-Péntek Imre

EGYÜTTMŰKÖDŐ SZAKMAI SZERVEZET:
Fagazdasági Országos Szakmai Szövetség,
Magyar Bútor és Faipari Szövetség

FŐSZERKESZTŐ: Hauch Tamás

SZERKESZTŐ: Ódor Eszter

ÉRTÉKESÍTÉS/HIRDETÉSFELVÉTEL:

Ódor Eszter; tel.: 06-30/453-7796

e-mail: odor.eszter@xmeditor.hu

ELŐFIZETÉS

www.faipar.hu/elofizetes • faipar@xmeditor.hu

SZÁMLÁZÁS

penzugy@xmeditor.hu

NYOMÁS: Palatia Nyomda és Lapkiadó Kft.

• Példányszám: 3000 db

• ISSN 2063-1138

• Ára előfizetéssel 1160 Ft
(13 920 Ft/év).

A kiadó a hirdetések tartalmáért felelősséget nem vállal.

OLVASSON MINKET ONLINE IS!

www.faipar.hu

A weboldallal kapcsolatos észrevételek:

itsupport@xmeditor.hu

Lapunkat rendszeresen szemlézi az

IMEDIA, az üzleti élet médiafigyelője

68



Egy 60–100 évig növé fából nem csinálhatunk olyan bútort,
amit 10 év után kidobunk

FÁBA ZÁRT SZEMÉLYISÉGEK

Baudentisztl Ferenc



A nagyszülői skanzenvilág, a gyerekkorban választott fafaragó szakkör és néhány nagyon szerencsés szakmai találkozás indította el Mesterportré rovatunk aktuális főszereplőjét azon az úton, melyen rálelt élete értelmére és örömére. A faműves és az angol nyelvben használatos woodworker kifejezéssel jellemzett munkája nem a szó szoros értelmében vett asztalosság. Más, s talán több is annál. A tömörfával dolgozó Pais-Horváth Péter alkotásait a kortárs dizájn és a népies hatások mellett más is átszövi: a megrendelő személyisége.

Pais-Horváth Péter kisgyerekként gyakorta megtapasztalhatta, miként teltek az anyai nagyszülők életének mindennapjai. Fogékony volt mindarra, amit tőlük és a környezetükben látott. Bár csak az elmúlt években tudatosult benne, hogy a paraszti gazdaság tárgyi környezete, az ahhoz tartozó szerszámok, továbbá az akkurátusan mindenhez értő nagyszülők ténykedése, vagy például a tisztaszobában látott, vidéki asztalosok becsületes munkáját dicsérő teljes cseresznyefa bútorzat milyen mértékben meghatározta későbbi hozzáállását tevékenységekhez, anyagokhoz és formákhoz. – A nagyszüleimnél szinte skanzenkörnyezettel találkozhattam, melyre mind a mai napig nagyon hálás szívvel gondolok vissza – mondja a jelenleg Jákon élő alkotó, aki 13 évesen iratkozott be Sibinger Miklós körmendi fafaragó szakkörébe. Ez is meghatározó momentuma az életének. – A Velei Népművészeti Stúdió egyik alapítójának fafaragó műhelye a maga idejében országos hírvű volt. S bár nem voltam sem a legszorgalmasabb, sem a legügyesebb tanítványa, az első mondatával meghatározta munkám alapját. Arról beszélt, hogy nem a puszta faragás kedvéért dolgozunk, s hogy az „anyag–szerkezet–funkció–forma” négyesének alárendelve szabad, de nem muszáj mindenáron

díszíteni. A szakkörből aztán szinte egyenes út vezetett a zalaegerszegi faipari szakközépiskolába, ahol bár csak heti egy nap volt a gyakorlat, mégis jó alapokat kaptunk, derék asztalosok tanítottak bennünket. A szüleim ugyan szerették volna, ha gimnáziumba megyek, melyre volt is esély, hiszen az irodalmat mindig is nagyon kedvelve a bölcsészet ugyancsak jó irányt jelenthetett volna, ám én a szakmai utat választottam, s ezzel kézenfekvő módon később a faipari egyetemet, ahol az okleveles mérnöki szakon már tudatosan figyeltem a szakma kézműves részére.

VELEM VELE

Még az egyetemi évek alatt a Velei Népművészeti Stúdióba bekerülve ő is bútorokat, épületeket, játszótéri játékokat készített, s közben a többiekkel „megváltotta a világot” – nappal a szerszámok, esténként pedig a borospohár mellett. – Sokféle szakember megfordult a boronaház alatti fás műhelyben, ahol a szakmai titkaikat büszkén és örömmel felfedő szakemberektől lehetett tanulni ácsmunkát, bútorkészítést, belsőépítészetet, de akár üvegezést, esztergálást is. A '90-es évek közepéig tartott ez a hatéves időszak, amely emberileg és szakmailag is csodálatos korszaka volt az életnek. Hasonlóan meghatározó volt az az év is, melyet Ostffyasszonyfára költözve töltöttem, ahol atyai jó barátom, Gregorich Ferenc faműves-faforagó műhelyében tanultam tovább. Ezt követően oktattam is mindazt, amit az idáig megtanultam. A szombathelyi megyei művelődési és ifjúsági



Pais-Horváth Péter

központ által Velemben szervezett népi kézművestanfolyamon a rendkívüli tudású celldömölki Németh Gyulával közösen vittük a fafaragó kurzust. Ennek a munkának sok tapasztalatot köszönhetek, emellett életre szóló barátságokat – és a feleségemet is, akivel Szombathelyre költözve felnőtteket tanítottam faművességre és gépi famegmunkálásra. Mély víz volt ez a javából, hiszen tananyag híján annak kifejlesztése is rám várt. Újdonságot és komoly kihívást jelentett az is, amikor már önállóan dolgozott tovább – előbb egy bérelt, később a saját házuk mögötti – egykori istállóból kialakított – műhelyben. – Sokáig kerestem, hogy mit is csinálnék igazán szívesen. A népi bútorok mellett idővel a kortárs dizájn is képbe került, ám az mind inkább kikristályosodott, hogy tömörfából dolgozom, s hogy az anyag sajátosságait és a szer-



Egy nászajándék – tradicionális ácsolt láda újraértelmezve. Az idő múltával egyre bátrabban értelmezi át a hagyományos ornamentikát



Fekete dió könyvespolc részlete: a viasz szépen hozza elő a fantasztikus anyag természetes fényét

kezetet kihangsúlyozó darabokat tervezek. Közel áll hozzám a XIX. századi angol Arts&Crafts azóta is kiváló mesterek által éltetett szellemisége, továbbá egyes skandináv bútorkészítők stílusa. Ennek is köszönhetően találtam rá a „bölcsek kövére” azzal, hogy a bútorkészítésben én is tiszteletben tartom a fa természetes sajátosságait. Ezzel érem el, hogy a fa bútorként még egy központi fűtéses lakásban is életben marad.

Péter rengeteget olvasott, a szép-irodalom mellett persze mind több szakmai tárgyú könyvet is. Tervezi, hogy egyszer majd ő is papírra veti, s könyv formájában közre is adja mindazt, amit ellesett titkokból, mások példájából és saját gyakorlati tapasztalatából a fabútorok készítéséről összegyűjtött. Mindazt, ami azzá tette, ami lett: a hagyományőrző, ám modern, több generációt kiszolgáló bútorok szakavatott készítője. Nem véletlenül használja egyfajta

mottóként azt, hogy „egy 60–100 évig növő fából nem csinálhatunk olyan bútort, amit 10 év után kido-bunk”. – A szakmai pályafutásom alakulása kapcsán egy nevet még mindenképpen szeretnék kiemelni, a faműves Babó Antalét, aki nem csupán fantasztikus bútorokat és fatárgyakat készített, de olyanokat is, melyeknek személyes lelkük és szabad szellemük is van. Én sem csak egyfajta tárgyként tekintek az alkotásaimra. Olyan kötődés alakul ki a bútoraimmal, hogy bizony eleinte nagyon nehéz szívvel váltam meg tőlük. Ma már könnyebben hagyom ott a megrendelőnél, mert tudom, hogy megbecsülik majd és szeretettel veszik körül. Most, hogy végiggondolom, van is egy bizonyos rituálém, amely eddig nem is tudatosodott bennem, csak most, hogy kérdezte. Minden bútoromtól muszáj egy búcsúpillantással elköszönnöm.

SKICCTŐL A BÚTORIG

Pais-Horváth Pétert elsősorban az interneten találják meg a leendő ügyfelei, illetve a korábbi – és vissza-visszatérő – megrendelők révén terjedő jó híre nyomán. – Egészséges párbeszéd kialakítására



Kézműves részletek a padon



*Fiókos pad (tölgy, erdeifenyő),
fenyőből is lehet szép bútort készíteni.*

töreksem az igénylővel. Oda-vissza passzolgatás során pontosítjuk, hogy az elképzeléséhez milyen funkciójú és formájú bútor passzolna, az milyen anyagból készüljön, s milyen színben. A mindezek alapján kezdetlegesen felkicccelt bútor láttán folytatódik a kettőnk közti kommunikáció, érkeznek a visszajelzések, s közben mind inkább felsejlik a megrendelő személyisége, mely alapján újra próbálom a hozzá leginkább passzoló bútort kitalálni, formát és alapanyagot tekintve egyaránt. Ez persze nem mindig tudatos, de mégis általában erről van szó a folyamatban, amíg az első skicctől eljutunk a kész bútorig. Arra a kérdésre, hogy Péter személyiségéhez melyik fa passzol

a legjobban, nehezen fogalmazta meg a választ. Mint mondta, sokáig ódzkodott a tölgyfától, mert eleinte a súlyos barokkos bútorokra emlékeztette, így aztán csak lassan barátkozott meg azzal, hogy lehet belőle nagyon modern és elegáns bútorokat is készíteni, bár dolgozni azért annyira nem szeret vele. – S hogy melyikkel inkább? – teszi fel önmagának a kérdést. – Végül is mindegyikkel – mondja mosolyogva, majd ismételt elnézést kér azért, hogy nem csupán dolgozni, de beszélni is nagyon szeret. – Minden fát másért kedvelek. Amikor fűrészzelem, rácsodálkozom a cseresznyefa illatára. Mindent visz azonban a kerti diófa, mert annak általában történelme is van. Aztán nagyon



Bölcső

szeretem a kőrisfát, mert annak annyira gyönyörű a rajzolata. Egy szó mint száz, szeretem a fákat és a velük való foglalatosságot! A kedvenc bútor kapcsán sem volt egyszerű a döntés. – A bölcsőket nagyon szeretem, hiszen az mindig egy új élet kezdetéhez köthető. A legnagyobb örömmel jelenleg az egyik utolsó munkám tölt el. Három perc alatt skicceltem fel, s aztán fekete dióból készítettem el. Az egy japán betűre hajazó, finom éllel rendelkező, biedermeier stílust idéző íróasztal nem csupán nagyon szép lett, de a megrendelő is a magáénak érzi. S ez a lényeg, ezért dolgozom. ■



Egy 3 perces skicc, és ami lett belőle.

Pais-Horváth Péter honlapja a Faktúra nevet viseli. Az olvasmányai folyamán találkozott ezzel a kifejezéssel, majd miután megtudta, hogy ennek nem csupán közgazdasági, hanem művészeti jelentése is van, honlapcímként (www.faktura.hu) fel is használta. Az ecsetkezelésre utaló jelentését ugyanis találónak érezte, hiszen kézműves munkát végez, így aztán az ember keze nyoma meglátszik a tárgyakon. Péter blogokat is ír, az egyik a <http://famuves.blog.hu>, míg a másik az oktató célzatú <http://szerkezet.blog.hu>.



Kő Boldizsár egyedi játszóterek készítője beszél a szakmájáról

MESETEREK MEGÁLMODÓJA

dr. habil Gerencsér Kinga
c. egyetemi tanár



Tudatosan csak az 1860-as években merült fel az az igény, hogy kimondottan a gyerekek egészséges fejlődése szempontjából hozzanak létre szabadtéri, jól végiggondolt tereket, ahol a gyerekek szabadon mozoghatnak, levegőn és szép környezetben lehetnek.

Első szorgalmazója a lipcsei Schreiber doktor volt, aki egészen komoly mozgalmat szervezett a gyerekek ilyen módon történő időtöltése céljából. Budapesten Bárczy István polgármester vállalta fel az új irányt, s vette bele a költségvetésbe 13 játszótér megépítését, ám a háború közbeszólt, s a tervezett helyekből csupán három valósult meg. A két világháború között és '46 után a játszóterek gomba mód szaporodtak – talán azért is, hogy a rettenetes évek után a rendkívül nehéz sorsú, traumatizált gyerekeknek egy kis örömet csempésszenek az életükbe. Ezeken a játszótereken az acélból készült hinták, csúszdák, libikókák fényévnnyire voltak a biztonságos játékszer fogalmától. Aztán a '80-as évektől erősen alábbhagyott az építkezési kedv, már csak a régi „szoci”, lepusztult játszóterek maradtak, amelyek szép lassan tényleg életveszélyessé váltak. Néhány évtizedes csend, valamint mindenféle szabvány és rendelet elfogadása után elkezdtek épülni a „gumipadlós”, műanyag játszóterek, amelyek, bár sablonosak, mégis,



hívogatóbbak, mint régebbi változataik. Velük párhuzamosan kapnak egyre nagyobb teret a tematikus játszóterek, amelyek kerettörténetre felfűzve alkotják meg az önmagán túlmutató játékoszközöket, így formálva a gyerekek szellemét és lelkét (is) a mozgás öröme mellett. Ennek az iránynak az egyik jeles képviselője Kő Boldizsár. Grafikus és tanári szakon végeztem a Képzőművészeti Egyetemen

'98-ban, utána azt dolgoztam, amit tudtam – ezzel kezdi beszélgetésünket Boldizsár. Majd elnyertem a Derkovits-ösztöndíjat, rajzot tanítottam, meg könyveket illusztráltam. Mindez azért elég távol volt a megélhetéstől. Viszont abban az időben napi szinten vittük a gyerekeket játszóterekre egy szobrász barátommal, Balla Gáborral, akivel egyre gyakrabban beszélgettünk arról, hogy átalakulóban van a

művészet. Régen a templomban állították ki az alkotásokat, aztán a galériákban, akkoriban meg már lakásokban, lakásgalériákban. És arra gondoltunk, hogy mekkora kiállítási felület lehetne mondjuk egy park, egy játszótér! Mi lenne, ha valami kültéri tornateremmé alakíthatnánk az egészet, de minden kapna valami művészi tartalmat is? Gyerekkoromban én is mindig felmáshoztam apukám szobraira. Mi volna, ha kifejezetten azért készítenénk szobrokat, hogy felmáshozhassanak azokra?

Amikor megvolt nagyjából az ötlet, akkor elkezdtünk kutatni, tervezgetni. Ez a munka jó egy éven át tartott. Elővettünk középkori játékokat, mint

amilyen a rúdon csúszó hordó vagy a kerékre szerelt létra. Kitaláltunk teljesen újakat is: ilyen a vízszintes vagy ferde forgó falap, ami tulajdonképpen egy dombormű, vagy a forgó ember, amelynek a lábára rá lehet állni.

Saját a nagy mókuserék ötlete is, ami a Millenárison működik. Ezek mellett persze nem hagyhattuk el az olyan hagyományos játékokat sem, mint a csúszda vagy a mászóka, mert ezek nélkül nem játszótér a játszótér. Ez alatt az egy év alatt két magyar népmesét, a Fehér ló fiát és a Zöld Pétert dolgoztuk fel – persze akkor még csak papíron. Berecz András mesemondó barátomat kértem meg, hogy írja



át ezeket a történeteket úgy, hogy illeszkedjenek a játékokhoz. Úgyis lett. Aztán egy újságban egyszer megjelent a Zöld Péternek ez a rövidített átirata, amihez illusztrációnak





András a vázlatainkat használta fel. A rajzokat pedig meglátta valaki, akinek volt beleszólása abba, hogy milyen legyen a Millenáris, amit épp akkor építettek, és megtetszettek neki. Gyorsan szerződést kötöttek velünk, és azzal beugrottunk a mély vízbe. Három hónap alatt elkészültünk vele, amelyért Ipari és Formatervezési Nívódíjat kaptunk, a park pedig Európa Nostra díjat 2001-ben. Nagy siker volt, tele volt vele az újságok címlapja. De sok év közös munkája után bontakozott ki igazán ez az út csapatunknak, mert már akkor összeállt egy tök jó csapat. Együtt alkottunk, és így van ez a mai napig is: mesemondók, zenészek, képzőművészek együtt találjuk ki és együtt építjük meg a játszótereket. A népmesékből született játszótereink még a Tündér Ilona Budapesten és a Hajnal csillag Kaposváron, történelmi legendákra

épülő a Széchenyi Nagycenken, a Patkó Bandi Pécsen, a Mátyás király Visegrádon és a Szent István Budafokon. Gyógyító játszótér a Tékozló fiú a drogrehabilitációs intézetben. Mind úgy születtek, hogy együtt gondolkoztunk a megrendelővel is már az elejétől. Most például a Szent Ferenc Kórháznak készítünk egy különleges játszótérrel. Az igazgató találta ki, hogy tegyük a parkjuk aljába, mert hiába van a nagy kert, ha a szívbetegek nem sétálnak benne. Így viszont lesz miért elmenniük a végéig, és ott megpihenni. Az ötletek megszületéséig először egy darabig csak járkálok a helyszínen, meg jegyzetelek, gondolkodom, mint a Columbo hadnagy. Aztán jön a tervezés időszaka, ami általában január–február, és aztán sorra elkészítjük a játszótereket. 2–3 hónapig tart egy, vagyis évi 4–5-nél többet nem vállalok el. Nagyon jó, hogy

sok baráttal dolgozom együtt. Meg az is jó, hogy sokuknak adhatok ezzel megélhetést vagy terápiát. A művészvilágban gyakori a túlérzékenység, a befelé fordulás, nekik is segítség a Meseterek vidám csapatával való munka. Aki élénk színekkel fest, azt elhagyja a depressziója. Itt aztán tényleg nemcsak az alkotás a fontos, hanem a folyamat is, ahogy elkészül. Ahogy nézem a fényképeket az elkészült játszóterekről, úgy látom, fémet nagyon keveset használnak, műanyagot pedig tényleg csak nagyon ritkán: például hiába próbált fatörzsből faragni jól csúszó csúszdát, rá kellett jönnie, hogy ott nem érdemes lecserélni a műanyagot, arra az a legjobb. Az sem mindegy, hogy milyen fát használ és azt hogy munkálja meg. Általában tartós fafajokkal dolgozik, akác és vörösfenyő, de nagyon jó a bukszus is meg a





gledicsia, volt egy szobra, ahol 7-féle fát használt fel. Régi technikákat alkalmaznak, mint a faszegek és a csapozás. Sokkal melósabb és drágább ez a módszer, mint a ma divatos ragasztás vagy a fúrás és csavározás, de a játék szebb és tartósabb lesz. Ha azt vesszük, hogy Dániában van 650 éves gerendatemplom is, akkor mondhatjuk, hogy tartós anyag. Természetesen ugyanúgy karban kell tartani, mint minden más játszótérrel. Viszont az általuk készített játszótéreknek a karbantartása megfizethető, mert jól védik a fa felületét. Először a fa egész felületét megperzselik, átbarnítják, ezáltal fertőtlenítik, majd Lazurán favédővel átítatják, melyet ez a száraz felület jól beszív. Utána 100-as csiszolópapírral alaposan átcsiszolják, mert szőrösödik a felület. Ezután egy alapozó réteget tesznek rá, és a festéshez Trinat festéket használnak. A festés után, ahol nagyon igénybe vett a felület, színtelen vastaglazúrral átkeník. Játszótereik kompatibilisek az uniós szabvánnyal, úgy csinálják, hogy megfeleljen az európai uniós biztonságtechnikai követelményeknek. Külföldön is építettek játszótérrel, egy katalán kisváros, Montblanc polgármestere látta Budapesten az egyik játszótérrel, és kitalálta, hogy kell nekik is egy ilyen. Egy Szent Györgyről szólót kért, egy

kolostor tövébe. A katalánoknak annyira tetszett az eredmény, hogy már a második megrendelésüket is teljesítették. A témája pedig I. Jakab király és a felesége, Jolán királyné, aki magyar volt.

Kő Boldizsár nagyon sokrétű alkotó. Köztéri szobrain és egyedi képzőművészeti játszóparkjain kívül könyvillusztrációkat készít, ír, mesét mond, számos színházi és bábszínházi díszletet tervez és kivitelez. Boldog házasságban él feleségével Gulyás Annával, a HolddalaNap zenekar énekesével, aki aktívan részt vesz a kreatív kitalálásban és az elkészült játszótérek megnyitásában. Négy gyermekük van, akik közül az idősebbik fiú,

készítők, de szinte mindegyikkel jó kapcsolatban van, barátok. A nagy nyugati játszótérkészítők profin felépített menedzsmenttel konkurenciát jelentenek. Szerencsére mégis inkább az egyedit, a lakhelyhez, a közösséghez jobban illőt választják, mert ezek a játszótérek eszközöket kínálnak a gyerekeknek, amit saját fantáziájukkal szabadon használhatnak. Ezen kívül az sem elhanyagolható, hogy valamivel olcsóbbak annak ellenére, és amellet, hogy egyedi, művészi alkotások. Hála Istennek sok éve folyamatosak a megrendeléseik, úgy látszik, sokan úgy gondolkoznak, mint ők. Akár hungarikum is lehetne – gondolattal fejezzük be a beszélgetést. ■



Csikó már önállóan folytatja apja munkáját és saját céget alapított. A kisebbik fiú, Holló a Képzőművészeti Egyetem Képgrafika szakára jár, a Gilisza zenekar vezetője, mindezek mellett sokat segít apjának. A lányok még iskolások. Van-e konkurencia kérdésemre elmondja, hogy céhes szemléletű ember, a versengés nem kenyere. Magyarországon többen is vannak hasonló játszótérek

Kő Boldizsár honlapja:

[http://koboldizsar.hu/jatszoter.html\(201912.\)](http://koboldizsar.hu/jatszoter.html(201912.))
[https://csaladhalo.hu/hatter/jatszoterek-egykor-es-ma/\(2019.12.\)](https://csaladhalo.hu/hatter/jatszoterek-egykor-es-ma/(2019.12.))

Fotók:

Kő Boldizsár
 fotógyűjteményéből

HOMAG-TECHNOLÓGIA NEM CSAK HOMAG GÉPEKHEZ

A Lignomat Kft. szombathelyi bemutatótermében működő Homag gépekkel és új megoldásokkal várja a faipari szakembereket.

A gyors és hatékony kommunikáció megteremtése a vállalkozás részlegei között többé már nem vízió, vagyis a gépek hálózatba kapcsolása, a feladatok összehangolása, megszervezése az irodától a gyártóegységekig, azaz az Ipar 4.0 az ajtónkon kopogtat, ennek egyes elemei már hazai vállalatoknál is működnek. Egy technológiát a legjobban a gyakorlatban lehet megismerni és megtapasztalni, ezért a Lignomat Kft. bemutatótermét úgy rendezte be, hogy a Homag új, innovatív termékei és a faipari gépek működés közben legyenek megismerhetők és kipróbálhatóak:

- DRILLTEQ V-200 (BHX050)
CNC-felsőmaró
- EDGETEQ S-300 (KDF440)
élező
- Altendorf WA80 TE formatizáló
körfűrész

A függőleges CNC megmunkáló központ adagolását egy robot segítségével mutatjuk be.

MI AZ A DIGITÁLIS ASSZISZTENS?

A Homag és a Lignomat Kft. továbbra is azt vallja, hogy egy üzem hatékonyságát nem csak új, nagyobb teljesítményű gépekkel lehet növelni. A szoftverek immár óriási szereppel bírnak. A már meglévő gépsorba könnyedén integrálható szoftveres

alkalmazások kiválóan illeszthetők bármilyen gyártmányú, korú, típusú géphez, melyek közül kettő működik a bemutatóteremben:

Szabászati menedzser

Segítségével a formatizáló, vagy egyéb manuális körfűrészgépek is bekapcsolhatóak a digitális termelési folyamatokba. Optimalizált szabásztervek alapján szabhatunk a szoftver által megadott vágási sorrendben. A digitális asszisztens könnyen összehangolható a formatizáló fűrészgéppel, függőleges táblafelosztóval, vagy más fűrészgépekkel, gyártótól függetlenül.

Élanyagmenedzser

– **szoftver + rendszerező polc**
Aki az élanyagmenedzsert használja, az mindig tudja, hogy a használni kívánt élanyagot hol találja és mennyi áll abból rendelkezésre. A rendszer dokumentálja az élanyagfogyást/beraktározást, és megmutatja az adott élanyag rekeszét. Szintén a gép gyártójától függetlenül alkalmazható.



CabinetCreator, a bútorkonfigurátor

A Homag bútortervezőjével az alapformákból villámgyorsan összeállíthatók a bútorok tervei, melyhez tartalmazza a főbb gyártók szerelvényeit. Ezt követően pedig már mehet minden a gyártásba, hiszen a program elkészíti a darablistákat, a CNC-programokat. Ráadásul a használatához csak egy internetböngésző kell.

Persze mindez sokkal izgalmasabb, ha élőben látjuk...



A Lignomat bemutatóterem várható nyitási időpontja: 2020. 10. 14.
A COVID-19 szabályok miatt vendégeit előzetes időpont-egyeztetés után várja, biztosítva a higiéniai feltételeket.
Az aktuális információkért látogassa meg a lignomat.hu/bemutato-terem oldalt.



KONYHÁVILÁG

A MÚLT ÉS A JELEN

Hauch Tamás

A Blum vasalatgyártó és fejlesztő vállalat neve mindenkinek ismerősen cseng. Az ausztriai székhelyű cégóriás 1952 óta folyamatosan látja el a szakembereket minőségi termékeivel. Az innovációk nem csupán a termékeket érintették. Évente megjelenő katalógusuk felépítése is példaértékű. Minden szükséges információt tartalmaz, ami a termékek alkalmazhatóságát, szerelését és a szereléshez szükséges eszközöket, szerszámokat, gépeket, sablonokat érinti. Az egyre vastagodó kiadvány az első bástyája annak a rendszerben való gondolkodásnak, amit kevés brand mondhat magáénak.



A rendszerben történő gondolkodás azt jelenti, hogy minden mindennel összefügg. A termékefejlesztések egy része is a már régóta bevált és alkalmazott alapelemeket használja, és azokkal hoz létre újabb termékeket, rendszereket. Az új termék új perspektívát nyújt a felhasználóknak és a szakembereknek, melyekkel szebb, jobb és nem utolsósorban időtálló megoldások születnek. 1996-ban jelent meg a vasalatokhoz az első szoftveres támogatás. Ez a DYNAPLAN nevet viselte. Több verziófrissítést kapott a program, de a 3.6.43-01-es verziószámmal meg is szűnt a frissítés. A program helyét a „korpusztervező” nevű online szoftver vette át. Felmerülhet a kérdés, hogy mi a különbség a két tervezőprogram között. Ahhoz, hogy ezt megválaszoljuk, ismernünk kell a múltat.

A DYNAPLAN szoftver korábban egy programcsomag részeként létezett. Annak neve DYNALOG volt, és a már említett tervezőprogram mellett egy úgynevezett „terméktervező” programot is tartalmazott. Amennyiben megjelent elérhető frissítés, a program elvezetett

minket a frissítési tárhelyhez és elvégezhetjük azt. A programhoz és a frissítésekhez csupán egy ingyenes regisztrációra volt szükség, amit bárki gyorsan elvégezhetett. Ebből látszik, hogy a DYNALOG egy, a számítógépünkre telepített alkalmazásként működött. Ez abból a szempontból előnyt jelentett, hogy a használathoz nem kellett internetkapcsolat.

Abban a korban, amikor a program megszületett, ezt nem is indokolta semmi, mivel a fejlesztések nem olyan nagy ütemben folytak, mint manapság. Korunkban az internethasználat minden szegmensben jellemző. Amolyan láthatatlan köldökszínór ez, mely folyamatosan jelen van a mindennapjainkban, és az okoseszközökkel ez maximálisan ki is használható. A DYNAPLAN legnagyobb hátránya akkor jelentkezett, amikor egy másik számítógépen akartuk a kész terveinket előbányászni. Aki egyszerre több számítógépet használ a munkája során (iroda, műhely, helyszíni szerelés), annak ez óriási problémát generált. A programból nem tudtunk

olyan mentést létrehozni, amit könnyedén magunkkal vihetünk egy pendrive-on, vagy elküldhettük volna e-mailben, esetleg feltölthettük volna egy felhő tárhelyre. Ezt egyedül úgy tudtuk kivédeni, hogy a mentési könyvtárat megkerestük és kimásoltuk a DYNAPLAN (vagy csak a „kommissionen”-t) mappát. Ennek tartalmát bemásoltuk a másik gép azonos mappájába, és már el is érthettük a megtervezett bútorokat. Ez így azért elég körülményesen hangzik (főleg, ha nem azonos operációs rendszert használt a két gép). Fontos megjegyezni, hogy egy operációs rendszer elvesztésénél ez a fajta közvetett adatmentés sok esetben életmentő lehetett, lehet a mai napig (amennyiben a háttértároló fizikailag nem sérült). A program használata egyébként nagyon gördülékeny volt. Gyakorlatilag egy varázslót kellett követni és percek alatt lehetett bútorokat tervezni. A varázsló kis ábrákon mutatta, hogy pontosan mi szerepel a kérdésben. Ezzel nagyon megkönnyítette az egy nyelven történő kommunikációt. Külön öröm volt, hogy a korpuszadatok megadása során a konstrukciós megoldások teljes mértékben illeszkedtek a szakemberek által alkalmazott megoldásokhoz. Ráadásul minden ilyen szerkezeti elem külön paramétereztető volt, ezáltal kellően rugalmas is. Egy egyszerű példa, hogy a hátfalmegoldásoknál több különböző közül is választhattunk (nútos, falcos, tompán felfekvő stb.), majd ezeket a saját szokásainknak megfelelően tudtuk méretezni (mélység, visszaállítás stb.). Ha valamilyen hibát, vagy konstrukciós ballépést követünk el (túl széles korpuszelem), a szoftver hibaüzenetben jelezte ezt felénk. 2–3 standard korpusz megtervezése után igazi mesternek érezhettük magunkat. Sajnos a tervezés során komplett metszeti rajzot nem kaptunk. Inkább csak egy vázlatot, de ez nem volt mérethelyes. Nem is ez volt a program fő feladata, hiszen a DYNAPLAN egy tervező- és nem látványtervező program. Mi lett a végeredmény?

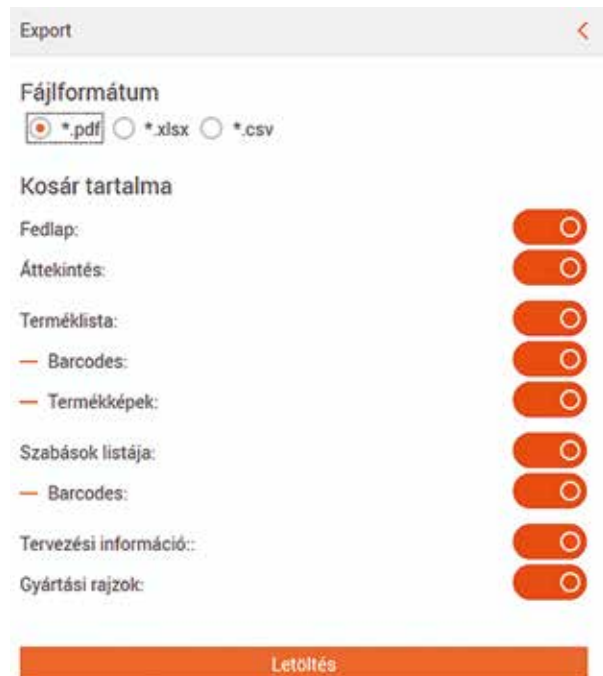
- Teljes vasalatlísta, a kiegészítőkkel együtt (PI Orga-Line).
- Szabásjegyzék a korpuszra, fiókokra és frontokra.
- Méretezett alkatrészrajzok. Szintén korpusz, fiókalkatrészek, frontok vonatkozásában a szükséges vasalattípusok helyeivel.
- CAD-CAM fájlok, amikkel az alkatrészek megmunkáló központokkal kialakíthatóak voltak.

A rajzok segítségével a tervezett bútorok ellenőrizhetővé váltak. Nem kellett a katalógusból az adatokat kikeresgélni. A gyári sablonok beállítása gyorsá és pontosá vált. A frontok rendelése, vagy szabása is könnyedebb és biztonságosabb lett, mivel ha a program kikalkulált egy méretet, azzal már nekünk nem volt dolgunk.

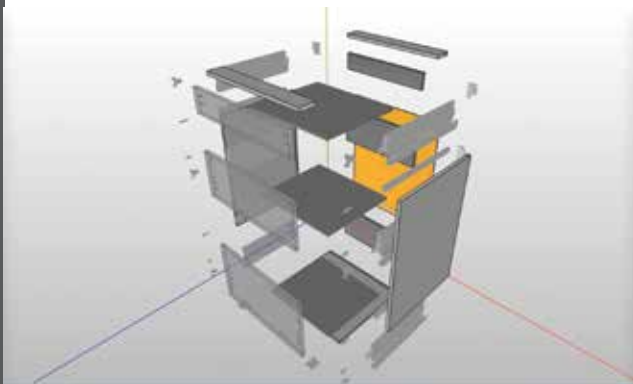
ÉS JÖTT A SOKK, HOGY MEGSZÚNIK...

Igazából a DYNALOG nem szűnik meg, csak nem kap több frissítést. Tehát a korábbi termékekkel továbbra is lehet tervezni. Ahogy nézem a BLUM egyre növekvő termékpalettáját, be kell lássam, hogy az új „korpusztervező” program megalkotása nagyon is jó döntés. Mielőtt belemegyünk a használatába, pár előnyéről:

- Online elérés. Csupán egy regisztrációra van szükség. A fiókunkkal (Blum, mi más) bárholnan elérjük a terveinket, módosíthatjuk, vagy lekérdezhettük az információkat.
- A kész projekteket PDF, DWG, DXF fájlformátum mellett sok más kiterjesztéssel is kiexportálhatjuk, az igényeinknek megfelelően. Ezzel egyúttal akár CNC megmunkáló központok számára is releváns adatokat kapunk (akár csak a DYNAPLAN-ban). A PDF-formátum egy olyan komplett gyártás-előkészítési és szerelési dokumentum, amelynek segítségével a termékek rendelése gyors és hibamentes lesz. Ezen felül minden alkatrészünkről fotókat és ábrákat tartalmaz, ami az esetlegesen ismeretlen alkatrészek beazonosításánál játszik majd nagy szerepet. Ezzel is megkönnyítve a szerelést.

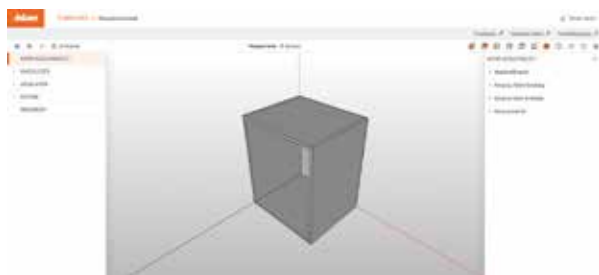


- A tervezés során a bútor „fejlődését” vizuálisan (3D) is végigkövethetjük. Ezen felül egy kapcsoló segítségével a bútort elemeire is széthúzhatjuk. Az új korpusztervező alapjaiban nem különbözik a DYNAPLAN-tól, azonban van pár olyan apró kezeléssel kapcsolatos újítás, ami az első együtt töltött percekben



komolyabb fejtörést okozott. Amint megtaláltam rá a megoldást, azonnal felismertem, hogy ezt ebben a környezetben nem is lehetne egyszerűbben megoldani. Cikkünk nem programismertető, csupán néhány tippet szeretnénk adni, hogy könnyebbek legyenek az első lépések.

Ezek egyébként a megszokott módon zajlanak, bár a felület teljesen új. Két kikapcsolható menüsorral találkozunk a képernyő két szélén. A bal oldali a főmenü, ahonnan a különböző almenük nyílnak lefelé. Amire ráklikkelünk, az a jobb oldalon kerül kibontásra. Kicsit olyan ez, mint a Total Commander. Ha új szekrényt szeretnénk tervezni, a bal oldalon az új korpusz gombra kell kattintanunk. Középen a tervezendő korpuszunk vegetál térbeli nézetben. Ezt egyébként a jobb oldali menüsorban lehet változtatni a felső harmadban. A



hat vetületi nézet mellett kapunk egy térbelit (standard nézetnek nevezik) és a már említett robbantottat.

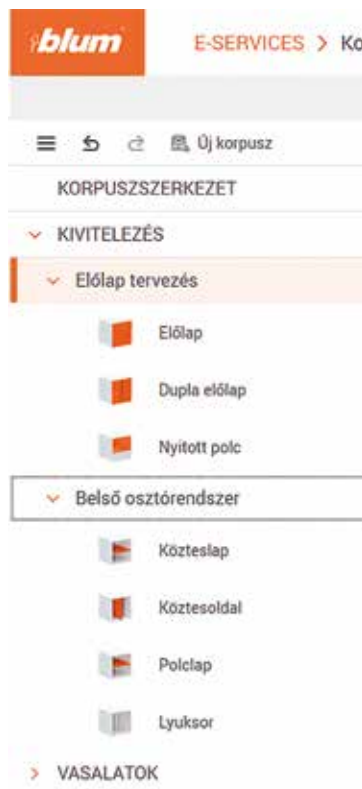
A tervezés megkezdése a bal oldalon az „új korpusz”-ra klikkeléssel kezdődik. Ekkor a képen látható standard elem képét csodálhatjuk, amit az egér bal gombjának nyomva tartásával és mozgatásával körbe is forgathatunk.

A jobb oldalon négy almenüt kell végig kitöltenünk. Szerencsére az elődnél megszokott módon az adatokat a következő korpuszra is átviszi, így csak pár adatot kell módosítani, amennyiben a kialakítás, vagy a méret változik.

Ahogy megadjuk a paramétereket, az adott terület a bútoron átvált más színre, illetve egyből változnak a

méretei. Ennél a programnál ez már teljesen valóságghű, látszanak az arányok.

A legnagyobb változás most következik. Amíg ezt nem értjük meg, nem is fog semmi történni, csupán lesz egy üres korpuszunk. A kivitelezés menü alatt két opciót



találunk. Az egyik az előlaptervezés, a másik a belső osztórendszer. Mindegyiken belül további lehetőségek aktiválhatók.

És innentől kezdődnek a problémák. Bármelyik ikonra, szövegre kattintunk, semmi nem történik. A kezdeti pánik után próbálgattam mindenféle korábban más szoftvereknél működő megoldásokkal operálni.

Hamar meglett a megoldás: Áthúzás!

Például dupla előlapot szeretnénk. Rányomunk az ikonra, nyomva tartjuk és ráhúzzuk a látványtervre. A korpuszon történik egy színváltás, majd elengedjük a bal gombot.



SZOFTVERES LÁTVÁNYTERVEZÉS ÉS A FRONTVÁLASZTÉK A CSERCICS FAIPARNÁL

Hauch Tamás



A konyhabútorok készítése a tervezéssel kezdődik, ez egyértelmű. Mikor tudunk tervezni? Egyfelől, ha a szükséges geometriai adatok a rendelkezésünkre állnak. A helyszíni felmérés részben erre szolgál. Az, hogy mi ide milyen bútort tervezünk, az a felkészültségünkön, tapasztalatainkon és anyagismeretünkön múlik. Optimális esetben. Sajnos vannak ügyfelek, akik naponta változtatják az ízlésüket. Köszönhető ez az ismerősöktől, családtagoktól kapott információmorzsáknak, amik sokszor ellehetetlenítik a közös munkát ügyfél és asztalos között.

Csercsics Balázs okleveles faipari mérnökkel beszélgettem a konyhák tervezési körülményeiről. No, nem az ügyfeles, hanem a szakmai oldalról. Balázs egy családi vállalkozás egyik szegmensét irányítja, és nagy



rálátással bír a gyártásra, valamint a piaci igényekre is.

– *Milyen alternatívák vannak a digitális tervezés, a látványtervek és a gyártás-előkészítés területén?*

– Több is van, KitchenDraw, Archline, Piper, Sketchup, IKEA online (én ezekről hallottam, de van több is). Nem mindegyik támogatja mind a 3 feladatot, erre talán csak a KD és a Piper alkalmas jelenleg, hogy a tervtől a gyártáskiírásig, műhelyrajzig mindent megcsináljon, vagy akár még szabászati optimalizálást is készítsen. Természetesen, ha ezeket a lehetőségeket ki akarjuk használni, a programok magas szintű ismerete szükséges és a gyártói programot saját gyártásunk szerint kell beállítani, feltölteni

árakkal, információkkal. Ha ez megvan, akkor a tervezett bútor fogyasztói árát is rögtön mutatja. Azt is hozzá kell tenni, hogy minden programnak vannak korlátjai is, gyári elemekből lehet dolgozni, így mondjuk, ha egy egyedi sarokszekrény kell, azt nem fogjuk tudni megcsinálni, ha csak nem értünk a bútortervező részéhez is a programnak, mert ilyen lehetőség is van, de ez már szerintem master szint, hogy megrajzold benne az egyedi korpust, majd a gyártás-előkészítőbe beilleszded, úgy, hogy az tudja kezelni.

– *Van-e olyan szoftver, ami mindháromat támogatja, rugalmas és nem utolsósorban hazai fejlesztés?*

– A Piper, nem tudok róla, hogy lenne más hazai, a többi mind külföldi szoftver, szerintem hazai fejlesztő-csapattal, akik továbbértékesítik.

– *Mennyire lehet gyorsan megtanulni a Pipert hatékonyan használni?*

– 5–6 konyha, vagy bútor megtervezése után már viszonylag egyszerűen megy, az ember átlátja. Ha van rutin, egy-egy bonyolultabb terv is 1–1,5 óra alatt elkészíthető, de az elején ez 4–5 óra is lehet. 20–30 óra intenzív használat után már azért az alapok megvannak és lehet használni.

Nyilván, ha a szoftver minden lehetőségét ki szeretnénk aknázni, akkor ez hónapok, évek, főleg, mivel folyamatosan frissítik, fejlesztik. Én 5 éve használom. Kényszerből kezdtem el, mert más nem vállalta, miután az a kolléga elment tőlünk, aki ezt betanulta az első verzióktól kezdve. Hamar megszerettem, én már a 3-as verziótól használom, ami élethű (fotorealisztikus) bútorterveket tud, míg az előtte lévő verziók csak rajzos képeket tudtak. Mivel mondjuk úgy, én kényszerből

csinálok a tervezést, mert nincs rá más (ami amúgy nem kényszer, mert szeretem csinálni), így csak mikor konkrét igény van rá, akkor ülök le elé, olyan nincs, hogy van szabadidőm és nekiállok elmélyülni a még ismeretlen részeiben. Az 5 év alatt már sok mindent megtanultam benne, ami nem megy, abban pedig segítenek telefonon, e-mailben, skype-on (akár képernyőmegosztással), vagy teamvieweren, vagy a Facebook-csoportjukban, illetve a programnak van egy nagyon jó tudástárja, videókkal, leírásokkal.

Talán beszédes az is, hogy a tervezett bútorokat 60–70%-ban meg is rendelik, nagyon fontos az is, hogy tőlünk, nálunk, azaz nem megy el az én tervemmel a konkurenciához legyártatni azt. A program, ha mindent meg szeretnénk venni, nagyon nagy befektetés. Lassan már azt lehet mondani, hogy többmillió, de ha úgy nézzük, hogy a tervezett bútorok 60%-a megrendelésre kerül, míg terv nélkül vagy ceruzás rajzzal ez 30–40% volt, akkor azért

belátható időn belül megtérül, nem beszélve az időspórolásról is, ha a gyártás-előkészítőt is használjuk (azaz nem a terv alapján papírra ceruzával számolgatjuk ki a konyhát). Összefoglalva azt mondom, hogy az elején érdemes rászánni több napot egyhuzamban, hogy rögzüljenek a kis trükkök, legyen egy kis rutin, utána már gyorsan lehet 1–1 tervet elkészíteni. Érdemes a fejlesztők által a program megvásárlásakor felajánlott 30–50 órás oktatást is igénybe venni!

– *Az esetleges módosítások is könnyen végrehajthatók? Gondolok itt elemcserére, vagy többféle szín, minta megjelenítésére.*

– Abszolút! Pár kattintással minden gyökeresen módosítható.

– *Kik kérik a tervek elkészítését?*

– Én bérbe is tervezek nálunk vásárló asztalosainknak, de lakossági megkeresés is van, azt mondom, kb. 50–50%. A kezdeti havonta 1–1 tervezési igény szinte már napi 1-re változott! A lakossági vásárló igényli a tervet, mert míg egy asztalos el tudja képzelni mit fog legyártani, az





hogy fog kinézni, még a színösszeállítást is látja fejben, addig a „mezei” vevő nem.

Az emberek többségének nincs képzelőereje, műszaki érzéke. Fejben nem tudja elképzelni, na, ők jönnek tervért vagy az asztaloson keresztül, vagy direktben. Az asztalosok sem maguknak tervezetnek bérbe, hanem a megrendelőnek, az előbbiek miatt. Illetve sajnos az asztalostársadalom nagy része nem rendelkezik olyan számítástechnikai ismerettel, hogy megtervezze magának, sajnos még olyan sem, aki a programot már megvette sok pénzért...

Pedig ez a jövő, a vevőt el kell kápráztatni egy szép tervvel és akkor biztos, hogy megrendeli és

nálunk rendeli meg. Erre a bútór- és konyhastúdiók kezdték el rászoktatni az ügyfeleket, de nem baj, ez most nálunk is kezd beérni, csak élni kell a lehetőségekkel.

A Piperrel főleg lehet vevőt elkápráztatni, egy jól összerakott terv valóban olyan, mint a kész bútor lesz, de panorámaképen akár komplett helyiségeket lehet berendezni és körbeforgatva megmutatni a megrendelőnek, hogy milyen lesz, hol fog élni, sőt még a kiegészítőkből is segítséget nyújt az, hogy milyen színek, stílus illik bele a képbe.

Arról meg ne is beszéljünk, hogy közeleg a VR időszaka, na, az lesz a csúcs, mikor a vevő körbesétálhat

az új konyhájában, gardróbjában, nappalijában, hálójában, fürdőjében, és, de erről majd a Piper nyilatkozik, mikor eljön az ideje, megmutatni már megtudják.

– Átlagosan mennyi időt vesz igénybe egy látványterv elkészítése?

– Ez nagyban függ a tervtől, milyen stílust akar, mennyire bonyolult az alaprajz, mennyire akarjuk szépen/élethűen megrajzolni. Átlagban egy gyakorlott kezelőnek kb. 1 óra egy olyan terv, amely a vevőt már meghökkenti, de 10–20 perc alatt is lehet tervet összehozni, csak abból nem biztos, hogy lesz rendelés. Érdemes rászálni az időt, pontosan megrajzolni, nemcsak a vevő miatt, hanem utána a gyártás miatt is. Az is nagy segítség, hogy színeket pár kattintással tudunk változtatni a programban, ha más variációkat is látni szeretnének, de 1–1 bútorelem átcserélése más típusra is csak másodpercek. Persze, ha az első elrendezés nem tetszik és átvariálják, akkor lehet előlről kezdeni, uh, ezt jó az elején letisztázni. Mivel a megrendelő szakmailag általában nem ért hozzá, így ha tudjuk a kiállítások helyét (víz, áram, gáz stb.), akkor szakmai szemmel már a tervező látja, nagyjából mi jön ki és lehet irányítani, befolyásolni az ügyfelet.



Nálam egy tervezési folyamat így néz ki:

- egyeztetés az ügyféllel, ha van elképzelése kb. 20 perc, ha nincs kb. 1 óra, ezt a saját toronyi üzletünkben csináljuk előre egyeztetett időpontban, így látja a színeket, anyagokat, típusokat, én közben jegyzetelek, vázolok/skiccelek
- tervezés, már vevő nélkül az egyeztetés szerint átlagban 1 óra.
- látványtervek kiküldése, szükséges módosítások a visszajelzés alapján 5–15 perc.

Minden megrendelő előre fizet a tervért és kap egy kupont, amit jóváírunk, ha megrendeli a bútort. Egy terv maximum 15.000 Ft nálunk. Azaz nálunk egy átlagos tervezés mindennel együtt kb. 1,5–2 óra.

FRONTOKKAL KAPCSOLATBAN – Milyen típusú frontokat kínál a Csercsics Faipari Kft.?

– Cégünk lassan 25 éve gyárt bútorfrontokat. A mindenki számára jól ismert, mára háttérbe szorult fóliázott MDF-frontokkal indultunk mi is. Sajnos ezen ajtótypus az utóbbi években háttérbe szorult, melynek nemcsak a trendváltások az okai, hanem a rossz tapasztalatok is. Egy időben a fóliás frontokból sokat importáltak be az országba nagyon rossz minőségben, illetve sok kisebb gyártó próbálkozott ezek előállításával. Ezek szépen lassan árharcokhoz vezettek, mellyel a minőségromlás is elindult. Cégünk a fóliás frontokra 5 év garanciát vállal, hogy próbáljuk eme nálunk szakszerűen, modern technikával gyártott frontok imázsát fenttartani és még sok évig értékesíteni. Például a rettegett fólialeválás nálunk az összes rendelés kb. 0,001%-a csupán! Mi viszonylag korán beláttuk, hogy nincs értelme az árharcokba belemenni, mindig lesz olcsóbb, így sok évig gyártottuk a frontokat majdnem

mindenkinél kicsit drágábban, viszont a minőségre odafigyelve. Az utóbbi években pedig már versenyképes áron kínáljuk, mert a többi gyártó is rájött, hogy ha nem keres a terméken, nincs értelme gyártani, szerencsénkre pedig a trendváltások és az igény szűkülése miatt a kis gyártók zöme meg is szűnt.

Természetesen az olcsó import (főleg lengyel) továbbra is létezik sajnos. A trendek változása a

az, amely egyre nagyobb mértékben értékesíthető és ez is a fóliás frontok piacát zsugorítja. 4 éve gyártunk selyemfényű frontokat, és 1 éve nem hivatalosan magasfényű frontokat is, melyek hivatalosan csak 2020 nyarán lettek meghirdetve. Ez a jövő jelenleg a frontgyártásban, ebbe kell befektetni most és folyamatosan bővíteni a kínálatot, de reményeink szerint a fóliás típusok sem fognak teljesen megszűnni.



modern, minimál stílus felé pedig ugye, leginkább a laminált lapoknak kedvez jelenleg, ezzel sem áron, sem sokféleségben nem tud versenyezni senki. A fóliás ajtó leginkább már csak akkor kell, ha valaki még ragaszkodik a klasszikus stílushoz. Jelenleg mi is igyekszünk a piaci igények után menni, így szortimentünkben megtalálható még: MDF festett (selyemfényű, magasfényű, illetve dolgozunk a szupermatton is). Furnézott MDF, tömörfa, akril, illetve alukeretes frontok, de ez utóbbi a korábbi gyártástól eltérően most továbbértékesítéssel. Ezen kívül a fentiek mindenféle kiegészítői: elszívó kürtők, párkányok, fénycsótakarók stb. Bizonyos típusoktól szögletes és íves kialakítások sarokszekrényekhez, vagy mosogató alatti, páraelszívó melletti megoldások. Az utóbbi években a festett frontok

– A természetes fa frontok milyen méretekben készülnek, milyen fafajból és milyen felületkezeléssel?

– Bükk, tölgy fafajokból gyártunk már csak, korábban volt éger és akác is, illetve álgesztes bükk, de ezekre nem volt igazán kereslet. Pácolunk, lakkozunk, alapvetően Milesi anyagokat használva. A fafrontok nagyon háttérbe szorultak az utóbbi 10–15 évben, a frontrendeléseinknek mindössze max. 5%-át teszik ki körülbelül. Nem trendi és drága... A furnézott frontok is hasonló cipőben járnak, ott még a tölgy és bükk mellett van cseresznye is a kínálatban. ■



A BÚTORLÁBAK (SZOKLILÁBAK) ÚJ KORSZAKA

Hauch Tamás



A korpuselemek tervezésekor már jó előre figyelembe kell venni néhány olyan dolgot, amit valljuk be, el szoktunk hanyagolni. Pedig ha logikusan végiggondoljuk, akkor sok minden múlik ezeken az apróságokon. Két fő dologra hívnánk fel a figyelmet. Az egyik az anyagi oldal, a másik a kényelmi. Legalábbis nekünk, asztalosoknak mindkettő nagyon fontos. A többi előny mindkét oldalon lecsapódik, tehát az ügyfél is érezni fogja, hogy prémium terméket kap.

A korpuzok készítésénél a lábazat kialakítása nagy változásokon esett át. Nagyon régen ez egy anyagból készült az oldallal, vagy külön került felszerelésre egy káva gyanánt. A fő terhelést ezek az elemek viselték. Bizonyos idő és különböző behatások során a szekrények megrogytak, tönkrementek. Ehhez egy kisebb csőrepedés is elég volt. Ezt küszöbölték ki azzal, hogy a konyhabútorokat egy kis emelvényre helyezték. Rendszerint 10x10 cm-es metlaki burkolatú



megoldással találkozhattunk. Ez megoldott egy problémát és helyette kaptunk pluszba párat. Egyenes vonalvezetésű konyhabútoroknál ez járható út volt valamelyest, de egy modern „U”, „G” vonalvezetés vagy konyhasziget esetén már nem állja ki az idő próbáját, és az asztalos béketűrése is kétséges.

Az igazi megoldás az állítható műanyag lábakkal jött el. Ezekkel a bútorelemek készítése leegyszerűsödött és immáron normális szintezési lehetőség is elérhető volt. A szekrények alsó traktusának

eltakarását az úgynevezett szokli tette lehetővé. Évekig boldogságban használtuk ezeket, de valami hiányzott. No, nem az a felfázás, amit a szekrények szintezése közben szenvedtünk el a hideg padlóburkolaton, miközben a vízmérték libelláját igyekeztünk jobb belátásra bírni. Hanem a kényelmes állítás, amikor pontosan tudjuk, hogy mit csinálunk és az egyből kézzel is fogható.



A Häfele gondolt egyet és a lábakat megreformálta. Teszem hozzá azonnal, hogy kis túlzással, de ezzel egy csapásra asztalosok ezreit szabadította meg a hátfájdalomtól, az idegeskedéstől és a vesék folyamatos trenírozásától. Az AXILO 78 egy olyan komplex moduláris rendszer, amit csak az nem értékeli, aki nem használja. Nézzük meg a főbb ismérveit. Ergonomikus kialakításának köszönhetően könnyen (hátkímélő módon) beállíthatók a korpuszelemek. A direkt a lábakhoz kifejlesztett csuklós szerszám segítségével felére csökkenthetjük a műveletet, mivel egyidejűleg lehet állítani a



magasságot, közben pedig a vízmérték is figyelhető.

Ez egyébként kézzel és akkus behajtóval is használható. És szükség is lesz a gépi fordulatra, mivel a menetemelkedésnek és az áttételezésnek köszönhetően sokszor kell a csuklónkat forgatni. Viszont el lehet felejtetni a pajszerolást, ami olykor előfordul. Mivel az amúgy is tehetetlen kamraszekrényeket más lábakkal szinte lehetetlen beállítani. Főleg a hátsó lábaknál, ahol Hulk, vagy Popey alkarral rendelkező kollégák akár komolyabb zúzódásokat is elszenvednek a cél érdekében. Az

akusztikai visszacsatolást, most nem említeném meg.

Sarokszekrény esetén is könnyen elérhető a láb. Amennyiben rövidnek bizonyul a szerszám hossza (cikkszám: 637.76.360) (660 mm), akkor csatlakoztatható rá egy 323 mm-es hosszabbító (cikkszám: 637.76.361) is. A 35 mm-es lábhoz is hatékonyan használható.

PRECÍZ BEÁLLÍTÁST BIZTOSÍT A FINOMMENET

Sokszor olvashatjuk, hogy az állító szerszám drága. Vizsgáljuk meg ezt egy másik szemszögből! Mivel





manapság a munkaidő a legdrágább, és ha ezt a felére csökkentjük, akkor már nem is olyan drága. Eddig vagy egy ember hosszú ideig állította be – nem kevés fáradsággal – a lábakat, vagy egy ember állította, a másik pedig a vízmértéket ellenőrizte. (Megjegyzés: Nemrég írtunk a digitális vízmértékekről (LINK), melyeknél hangjelzés segít a helyes szint elérésekor. Azonban ebből is kettőre lenne szükség és ebben az esetben már jóval drágábbra jövünk ki.) Ezt a munkafolyamatot tudjuk lecsökkenteni, kényelmesebbé tenni. A másik érv a drága szerszámmal

szemben, hogy amennyiben egy asztalos ezzel a szerszámmal megy beállítani egy szekrényt, ott a megrendelő is azt fogja látni, hogy egy felkészült, precíz szakembertől rendelte meg a bútort.

[Ráadásul pl. a JAF Holznál van egy akció: amennyiben valaki egyben megvásárol 200 db lábat + felfogató talpat – akár különböző méretekből –, akkor fele áron kapja a szerszámot.]

A szerelőtalpas változatnál 60-tól 200 mm-ig találunk lábakat a cél-nak megfelelően (60, 80, 100, 125, 150, 180, 200 mm) (cikkszámok:

637.76.351-től 637.76.357-ig). A 60 mm-es mínusz 7 millimétert állítható vissza, minden további méret mínusz 10 mm-t, felfelé pedig minden méret plusz 20 mm-t állítható, így teljes az átfedés a méretek között.

Fontos megemlíteni, hogy más gyártóknál ez az intervallum sokkal kisebb, tehát a szabadságfokunk is erősen korlátozott.

A felfogató talpak szögletes (cikkszámok: 637.76.333 és 637.76.334) és háromszögletű (cikkszámok: 637.38.340 és 637.38.341) változatban érhető el, és mind a két változatnál van csavarozható és CNC-vel történő előkészítés után beüthető változat is.

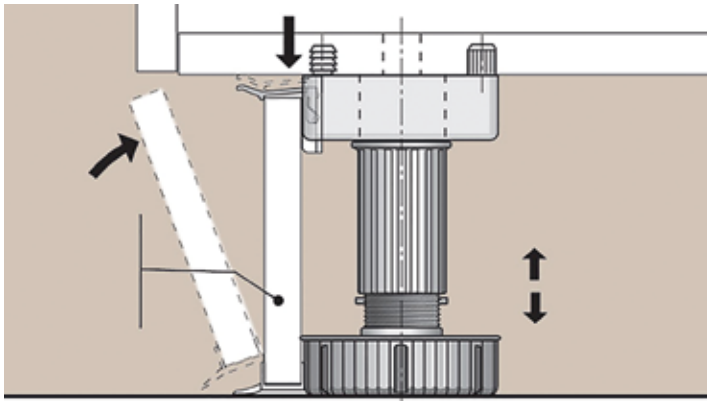
A háromszög-felfogató alkalmas a saroknál mindkét oldalon lábazati feszítő elhelyezésére.

A szerelőtalpak önmagukban is alkalmasak a bútorok mozgatására (csúsztatás), így nem törnek ki a lábak, illetve szállítás esetén sokkal stabilabb marad a szekrény.

Egy új innovációnak köszönhetően elérhető már a láb 38–45 mm-es állíthatósággal (cikkszám: 637.76.460). Itt már nincs szükség külön felfogatóra, hanem 35 mm-es furatba (14,5 mm-es süllyesztéssel) kell beütni a lábat és egy csavarral rögzíteni. Ezáltal nagyobb helykihasználást eredményez a szekrényben. (Kis szokli, nagyobb rakodótér.)

Az Axilo-rendszer egyik nagy újdonsága a szoklirögzítési lehetőségek. Ebből mindjárt kétféle is kapunk.



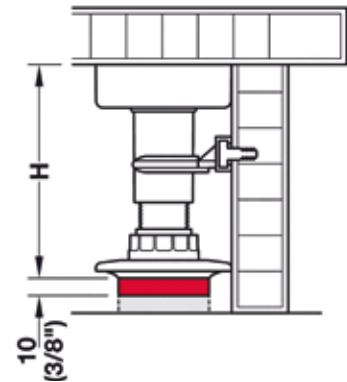


A „sima” lábazati klipsz elérhető csavarozható (cikkszám: 637.38.054) és beüthető változatban (cikkszám: 637.38.063). Sokan használják a műanyag (fémhatású) lábazatokat, ezekhez szintén van klipsz (cikkszám: 637.38.354). A másik megoldás a szerelőtalpakra csatlakoztatható „Lábazati feszítő” (cikkszám: 637.47.490).



A feszítő használatánál a lábazat felső fele felfekszik a szerelőtalpához, az alja pedig a lábnak támaszkodik, így biztosítva, hogy a lábazat függőleges legyen. A lábazati feszítő használata esetén magasságban 5–10 mm-t lehet állítani. Szintén új fejlesztése a Häfelének, hogy ezekhez a lábakhoz létezik már távtartó gyűrű is (cikkszám: 637.76.422), mely 10 mm-es magasságemelést biztosít. Ebből akár több is egymásra helyezhető, így biztosítva egy nagyobb szinteltérés kiküszöbölését. Mindezeket túl a talpak úgy is felszerelhetők, hogy a szekrény oldalának függőleges terhelését felvegye. A szoklit érdemes a korpusz síkjától 20–40 mm-rel hátrébb helyezni, úgy lesz esztétikus és nem utolsósorban

praktikus a lábazat. Így elkerülhető, hogy a fenék meggörbüljön, vagy netán elváljon a végigfutó oldaltól. Azt gondolom, hogy régóta vágytunk egy ilyen komplex szolgáltatásokkal bíró lábra. A Häfele kitalálta, rendszerbe kovácsolta és az asztalosoknak átnyújtotta azt, amire titkon, legbelül vágytunk. ■



Illusztrációk

<https://bestawards.co.nz/product/non-consumer/designerscope-ltd-1/axilo-cabinet-leveling-system/>
Fehér Csilla
JAF HOLZ Ungarn Kft.
Termékcsoport-támogató,
belső értékesítő
(kiegészítő termékek)





Izland varázsa

PASSION FOR COLOR 2020

– AZ ÚJ REHAU FELÜLETANYAG-KOLLEKCIÓ

A REHAU a vulkáni sziget különleges mágikus hangulatát csempészi be a lakberendezésbe a Passion for color 2020 segítségével. A kollekciónak tartozó hat szín a lélegzetelállító természetet, a több ezer éves mítoszokat vagy akár a modern főváros, Reykjavík lüktető világát idézi meg.

Az egyes színek önállóan is hatásosak, de remekül kombinálhatók, így kínálnak korszerű és friss lakberendezési ötleteket a szakembereknek.

A REHAU az elmúlt évben startoltatta el a Passion for color (A szín a szenvedélyünk) kollekciónak. Egy mélyreható trendanalízis eredményeként a „kortárs” színvilághoz egy történetet rendelünk, és minden évben egy új kollekciónak hozunk létre, amellyel új inspirációnak kívánunk adni a belsőépítészeknek, asztalosoknak, lakberendezőknek, és minden

szakembernek. Az előző évben a hegyvidék színeiben pompázott a Passion for color kollekciónak. A felületkollekciónak 2020-ban Izland szigetének természeti szépségei határozzák meg, ezek jelennek meg a RAUVISIO üveg- és akrillaminátumok felületein.

A Passion for color 2020 kollekciónak hat színből áll. Minden szín egy saját egyéniség, de kiválóan kombinálhatók is. A szín spektrum a tiszta fehér Neve árnyalattól a Terriccio barnás színvilágán át egészen a sötét szürkés kékig terjed. „A színvilág kialakításánál

olyan színárnyalatok kiválasztására törekedtünk, amelyek a tervezés szempontjából fenntarthatóak” – mondta Janette Eberlein, a REHAU felületi anyagok termékmenedzsere. „Amellett, hogy ezek a színek szinte korlátlanul állandóak, még harmonizálnak is egymással, vagy éppen izgalmas ellentéteket alkotnak.”

A Passion for color koncepcióval a REHAU továbbra is eleget tesz annak a vevői igénynek, hogy tervezőpartnerként lépjen fel partnerei felé, és mindig újabb ötleteket adjon a tervezéshez. Ehhez tartozik a közeljövő színtrendjeinek időben történő felismerése, és ennek megfelelő saját trendek generálása. Az inspiráció mellett az új kollekciónak a partnereknek még egy előnyt kínál: egy olyan kész történetet nyújtunk számukra, amelylyel a vevők, megrendelőik számára kézzelfoghatóvá tehetik a színeket, tovább lelkesítve őket a kollekciónak a színeiben készült tervekért. „Innovatív felületi anyagaink egyesítik a funkcionalitást, a hosszú élettartamot és a szinte végtelen designlehetőségeket. Ezt a sokoldalú kollekciónak bővítjük



minden évben egy új Passion for color trendkollekciónak” – tette hozzá Janette Eberlein.

Az inspirálódáshoz, ötleteléshez a REHAU létrehozott néhány lakberendezési példát, amelyek a www.rehau.hu/passionforcolor linken, illetve az alábbi QR-kód használatával tekinthetők meg honlapunkon.



Ötlettárunkban megtalálható számos stílusirányzat: skandináv életérzés világos fa árnyalatokkal, ipari megjelenés hangsúlyos fémelemekkel, vagy nemes puritán hangulat. A Passion for color 2020 kollekciónak sok lehetőséget biztosít a kísérletezésre. A Neve és Nebbia dekorok a RAUVISIO brilliant akrillaminátumként, magassfényű és matt kivitelben érhetők el. A RAUVISIO cristal üveglaminátum termékcsaládjában pedig öt szín szerepel: Nebbia, Terriccio, Menta, Laguna és Atlantico, magassfényű és matt kivitelben egyaránt. ■

További részletek a REHAU felületi anyagairól honlapunkon a www.rehau.hu/rauvizio oldalon olvashatók.



Korpuszok szerkezeti összeépítése összehúzó vasalattal a Häfelétől

IXCONNECT

Hauch Tamás



A természetes fából vagy fahelyettesítő anyagokból készített bútortestek összeépítésének módja örök vita a szakmában. Ez teljesen érthető, hiszen az asztalos infrastruktúrája és szakmai tapasztalata nagyban befolyásolja ezt.



Sok esetben hallani, hogy a korpuszokat elegendő forgácsolócsavarral összeépíteni. Bizonyos tekintetben ez a konstrukció is megállja a helyét. Szegény ember vízzel főz és ez bizonyos esetekben célravezető is lehet. Nem mindegy viszont, hogy egy magas minőségű termékben milyen apró részleteket alkalmazunk. Hiszen a lényeg a részletekben rejlik. Léteznek korszerű, gyorsnak mondható technológiák, amelyek alkalmazásával nyugodtan alhatunk és még piaci pozíciókat is erősíthetjük.

Sok esetben van szükség olyan szerkezet készítésére, ami könnyen szétbontható és össze is szerelhető. Mindezt akár többször is az idők folyamán. Persze mindezt egyszerűen, gyorsan, nagy biztonsággal kell produkálni.

A Häfele 1983-ban „dobta” piacra a Minifixet, amely azóta az egész világon elterjedt gyors „szárzárkötést” biztosító korpuszrögzítővé vált. A Minifixet ma már sokan IKEA rögzítőként emlegetik, pedig az eredeti fémtermék Häfele-gyártásban jelent meg először.

Azóta is sok fejlesztés történt a korpuszrögzítők terén.

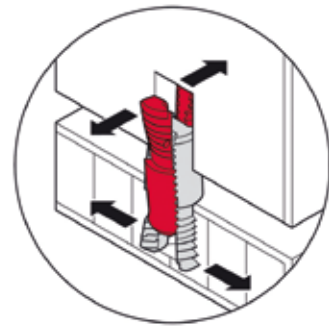
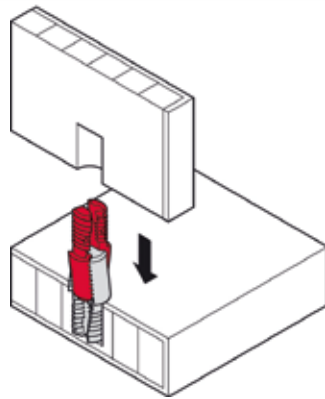
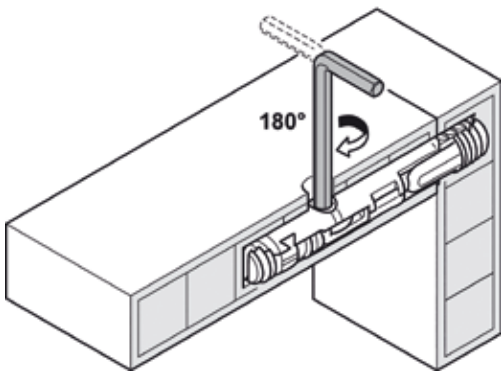
Korpuszösszehúzóknál a legutóbbi fejlesztése a Häfelének az IxConnect család, melyet a 2019-es Interzum kiállításon mutattak be.

Ez egy 8-as furatba helyezhető (tipli helyett használható) korpuszrögzítő. Az SC 8/25 típusú „terpeszösszekötő” (cikkszám: 262.11.111) nem oldható, az összeállítás után a korpusz sérülés nélkül nem bontható vissza. Ez a típus kisebb bútoroknál és fiókoknál használható eredményesen.



A nagyobb változat SC 8/60 (cikkszám: 262.11.117) már egy oldható egyrészes korpuszösszehúzó változat, mely már nagyobb bútoroknál is alkalmazható. Az eszközt egy 8-as furatba kell elhelyezni.

Ezután ráilleszteni a kapcsolódó korpuszalkatrészt, majd az összekötőt 3-as imbuszkulcs 180°-os elfordításával összehúzatni. Ezzel el is készítettük az oldható kötésünket. Beépített állapotban



csak az összehúzó rögzítésére szolgáló 6 mm-es furat látható. Ezt a korpusz színével azonos műanyag dugóval tudjuk esztétikusabbá tenni. A korábbi megoldásoknál ennél jóval nagyobb „csúfsággal” kellett kompromisszumot kötni.

Technikai feltételek tekintetében sem kell elrugaszkodni. Elektromos, vagy akkumulátoros fúrógéppel és egy 8-as csigafúróval, a gyári sablon segítségével (cikkszám: 001.25.085) kisebb, vagy közepes feladatok elvégezhetőek. Amennyiben eddig köldökcsapos kötést

alkalmaztunk és van sorozatfúrónk, arra is adaptálható az IxConnect. Ha lehetőségünk van CNC-felsőmaróval előkészíttetni a korpuszt, úgy természetesen azzal is könnyen kivitelezhető.

Tipp: Páros tipliző használatával az egyik furatba IxConnectet, a másikba esetlegesen köldökcsapot is helyezhetünk.

A kisebbik (nem oldható) változat nagyon jól alkalmazható fiókok gyors és erős kötésének biztosítására. Az SC 8/60-as változatnál, mivel oldható kötést ad, így alkalmas nagyobb szekrények helyszínen történő összeszerelésére. (Pl. ha egy kisebb lépcsőházba nem lehet bevinni a gardróbszekrényt, akkor a műhelyben történő előkészítés után „lapra szerelten” helyszínen szállítható a bútor, majd ott összeépíthető.) A korábbi összehúzó

vasalatokhoz képest ez a megoldás sokkal esztétikusabb is.

Az egész rendszer úgy lett megalkotva, hogy további pozicionálókötésekre már nincs szükség, ami további könnyedebb szerelést tesz lehetővé (természetesen a páros tipliző esetében az egyik furatot figyelmen kívül is hagyhatjuk).

A piacon található eddigi megoldások szinte mindegyike több átmérőjű fúrószárak használatát kívánta, illetve az excenter alkatrészek láthatósága zavaró lehetett (természetesen léteznek láthatatlan, illetve nagyon jól rejthető és egyetlen (igaz, költséges) géppel elkészíthető összehúzó). Ezt igyekszik kiküszöbölni a vásárdíjas termék, amely jól illeszthető a meglévő gépparkba és alkalmazása is egyszerű. ■

Forrás:

Jaffholz.hu

Häfele.de



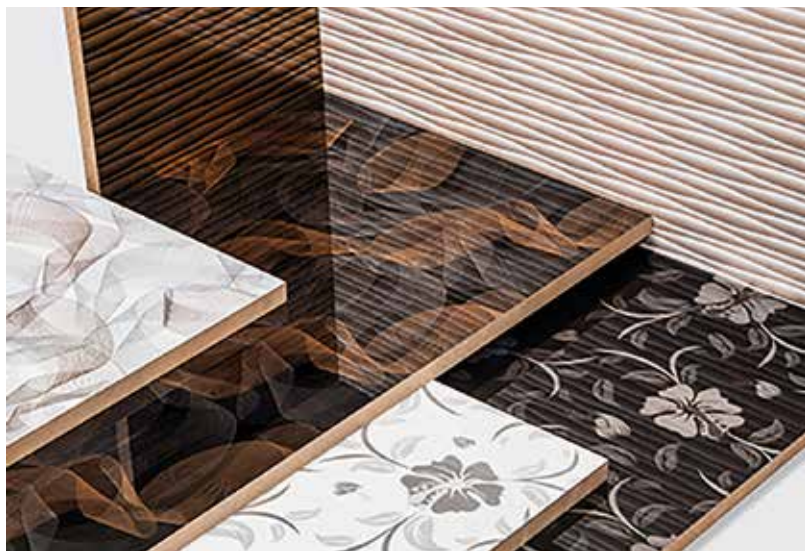


GIZIR LAPANYAGOK: A BÚTORKÉSZÍTÉS ÚJ ANYAGAI

Hauch Tamás



Az asztalos- és faipari vállalkozások folyamatosan kutatják, keresik az újabbnál újabb alapanyagokat, technológiákat. Ennek több oka van. Az egyik, hogy termékeiket színesebbé, változatosabbá tegyék, a másik, hátha találnak könnyebben kezelhető, jobb megmunkálási paraméterekkel rendelkező anyagokat.



Lipcsei Gáborral, a Glossy Wood Kft. ügyvezetőjével beszélgettem az általuk forgalmazott, piaci újdonságnak számító Gizir lapokról.

– *Nehéz bevezetni a piacra egy teljesen új terméket?*

– A Glossy Wood Kft. 2015 júliusában alakult azzal a céllal, hogy a forgácslapoknál jobb minőségű és

A Vonalzó Kft. terveirez impozáns
választás a Gizir lapok felhasználása



felületű, de árban nem elrugaszkodó termékkel láthassa el a belsőépítésszeket, asztalosokat, lapszabászokat és lapkereskedőket.

Az általunk forgalmazott márka, a Gizir, hamar kedvelté és keresetté vált. Népszerűségét jelzi, hogy már nagyon sok megrendelőnk tartott igényt erre a termékre: referenciáink közé tartozik a Vonalzó Kft., Szabados Tamás belsőépítész (maxiflat.com), a BL Óraszalon Kft., melynek több pultja is megtalálható a nagyobb bevásárlóközpontokban, de a cégünk gyártotta a koreai, tajvani elektronikai óriások boltjainak komplett berendezéseit is szerte az országban. De Gizir lapok felhasználásával készült már neves, táplálékkiegészítőket forgalmazó cég komplett irodaház-berendezése is.

– *Miben különbözik ez az anyag az általános forgácslap alapú termékektől?*

– A magassfényű bútorlapokat natúr MDF-lapból gyártják. Egyik oldalon magassfényű PVC-fóliával, a másik oldalon fehér melaminnal laminál-

ják. A lapok mérete 2800x1220 mm, vastagságuk 18,1– 18,2 mm. Mivel agglomerált lapjaink MDF-maggal készülnek, szerkezetük tömörebb, simább, mint a hagyományos forgácslapoké. A megmunkálás során kisebb a kitöredezés esélye, viszont

jobban koptatja a körfűrészlapot. Az MDF-lapra laminált PVC-fólia vastagsága a gyártásból adódóan 0,3–0,4 mm. Igény esetén rendelésre 1,25 m széles tekercsben, folyóméterre is vásárolható. Mivel a PVC-fólia sérülékeny, felhasználását csak függőleges felületre ajánljuk, vízszintes felületen hamar összekarcolódhat.

– *Milyen „bizonyítványai” vannak a lapanyagoknak és melyek az ajánlott felhasználási területek?*

– Lapjaink TÜV-minősítéssel rendelkeznek, FCS-tanúsítvánnyal ellátottak. Beltéri használatra készültek. Párás helyekre csak PUR-élezéssel ajánljuk, úgy szinte teljesen vízálló.

A nedves hőnek lapjaink 85 Celsius-fokig, a száraz hőnek 70 Celsius-fokig ellenállnak, így a modern felszereltségű konyhákban bátran használhatóak. Sütő mellett hőterelő lemezt kell beépíteni. Felhasználásuk igen széles körű: konyhabútor, irodabútor, gyerekbútor, nappalibútor, fürdőszobabútor, gardrószelekrény, vagy akár dekorációs elemek is készülhetnek belőlük. Falburkolatként is egyre többször alkalmazzák, luxus hatást kelt, könnyen takarítható: ha valami szennyeződés kerül rá, az könnyedén letörölhető, nem úgy, mint a tapétáról.

Volt olyan kivitelező, aki 200 mm rádiuszos hajlítást oldott meg úgy, hogy hátul beirdalta és meghajlította a matt lapokat, és a felület egyáltalán nem torzult.

Előszeretettel alkalmazzák továbbá konyhabútoroknál. Bárki számára megfizethető, mutatós, a kivitelezés végösszege pedig alig lesz magasabb, mintha forgácslap alapú alapanyagból készülne. A végeredmény viszont úgy fest, mint egy lakberendezési magazinban. A színek és a fényes-matt felületek váltakozásával remekül lehet játszani a térrel, és a széles színskálának köszönhetően a megrendelő egyéni ízlésének



megfelelő konyhabútor tervezhető, a minimalista stílustól a hagyományos családi konyháig.

– Milyen tisztítási módokat ajánl a rendszeres takarításokhoz?

– A PVC-fóliás bevonatnak köszönhetően tisztítása puha, tiszta ronggyal és ablaktisztító szerrel a legjobb. Ez eltünteti a szennyeződéseket, ujjlenyomatokat, ami napi használat mellett egy bútoron előfordul.

Ha nagyon zsíros, olajos lesz a felület, használhatunk mosogatószer is. Fertőtlenítő spray, kendő is kiváló és gyors megoldás. Kerülni kell viszont a dörzsölő hatású szivacsokat, a szemcsés súrolószereket, mert ezek kárt tehetnek az anyag felületén. Ahol zsíros páralecsapódás keletkezhet, oda nyilván nem tanácsos strukturált felületet tervezni, mert nagyon nehéz lesz tisztítani. De egy lakóhelyiségben azt is könnyen le lehet mosni akár nedves takarítással is, ha teszem azt sáros lesz az előszobaszekrény vagy a gardróbot színes ceruzarajzokkal dekorálják ki a gyerekek.

– Mennyire sérülékenyek a lapok? Mennyire kell óvatosnak lenni a

feldolgozás során? Van valamilyen védőréteg a lapanyagokon?

– Általános használat mellett az anyag nem sérülékenyebb, mint általában a forgácslapok felülete. Az éles, kemény tárgyakkal való érintkezés ezeknél is kerülendő. A sima felületű lapok vastag védőfóliával ellátottak, ami a megmunkálás során könnyebbséget jelent. A strukturáltakon sajnos nehezebben

tapad meg a védőfólia, könnyebben leválik. Mivel a lapanyagoknak van egy „front” oldala, mindig ez néz felfelé a megmunkálás során.

– Milyen szortimentből válogathatnak a vásárlók, illetve milyen átfutási idővel kell kalkulálni, ha esetleg nem járatos lapot szeretnének?

– Lapjaink nagy színválasztékban kaphatóak, melyek többsége eltér a piacon kapható forgácslapok színeitől, egyediek és követik az aktuális trendeket. Kapható fényes és matt felületben, amelyek egyaránt könnyen kezelhetők és egyre népszerűbbek. A klasszikus uni színeken (fehér, bézs, fekete...) felül divatszínekben, továbbá famintájú, strukturált faerezetű, és speciális fémszíneken túl, absztrakt kő- és fantáziafelületben is kaphatóak, mint a bőr vagy a textil.

A színválasztékra jellemző, hogy jelenleg fényes felületű lapokból 21-féle uni, 17 faerezetű, 4 metál, 6 vászon hatású, 6 szikrázó, 26 fantáziaszín szerepel a választék-





A kevesebb, néha több. A fényes és a matt felületek találkozása egy igazán exkluzív megjelenést kölcsönöz.

kunkban. Matt lapokból 9 uni, 2 bőr, 2 kőmintás, 13 faerezetű. Mindenki megtalálja a neki tetszőt.

1–2 színt leszámítva, minden típus raktárról elérhető. Azokból a lapokból, amelyek nem raktári tételek, 2–3 hetes határidővel akár egy tábla is beszerezhető.

– Az élzáró anyag sok esetben jelent problémát. Ezt hogyan oldják meg?

– Éanyagot minden laphoz tartunk raktáron. Nyolcvan százalékukhoz színazonosat, a mintás fantáziaszínekhez pedig ajánlott színeket. Nagy részük PVC, néhány típushoz pedig ABS kapható, 22/1 méretben. Széles, 44/1-es élzárót sajnos nem gyárt a beszállítónk, így ezeket máshonnan szerezzük be, és elég kicsi a színválaszték.

– Milyen szolgáltatásokat kínálnak a vásárlóknak a lapeladáson túl?

– Lehet kérni méretre szabást, amihez könnyen kezelhető táblázatot biztosítunk. Maximum 10 munkanapos határidővel és csúcsmínőségű technikával dolgozunk, ami egy Biesse Selco WN250 táblafelosztó és egy Biesse Akron 1330 élzáró gép használatát jelenti. Ezek mindössze két hónapja állnak szolgálatunkra.

Az élzárás alapján véve EVA ragasztóval történik, de PU-ragasztással is kérhető. A CNC-megmunkálásra jelenleg partnert keresünk.

Kiszállítást is vállalunk, jelenleg Pest megye, Győr, Pápa, Székesfehérvár, Dunaújváros, Pécs, Kecskemét, Szolnok, Miskolc, Nyíregyháza, Debrecen, Békéscsaba, Dorog

térségébe. Viszonteladóinkhoz igyekszünk mintafalakat kihelyezni, melyek falanként 32–40 színt tartalmaznak. Ezeken jól látható a tábla szerkezete és a színválaszték legnagyobb része. Ezen kívül viszontatérő vásárlóinknak nagy méretű színfűzért biztosítunk, amiben lapkínálatunk összes színe megtalálható.

– Ha valaki maga szeretné felszabni a táblákat, mire készüljön?

– Megmunkálása normál faipari gépekkel történik, speciális eszközökre nincs szükség. Vágásnál trapéz fogazatú körfűrészlapot ajánlott használni elővágóval. ■

Forrás:

Lipcsei Gábor,
Glossy Wood Kft.
ügyvezető

ANTIBAKTERIÁLIS FELÜLETEK AZ EGGER-NÉL

Az EGGER-termékek melamingyantával bevont felületén a kórokozók és a baktériumok 24 órán belül 99,9%-kal csökkennek.

A biztonság és a vonzó megjelenés többé nem zárják ki egymást – főleg, ha az EGGER termékei mellett dönt, melyek tanúsított antibakteriális felületi tulajdonsággal rendelkeznek. Megkönnyítjük az építészek és az asztalosok munkáját olyan projekteknél, melyeknél magasak a higiéniai előírások: az összes jól bevált EGGER dekor- és termékkombináció rendelkezik antibakteriális tulajdonsággal. A nyilvános épületekben, iskolákban, orvosi rendelőkben és kórházakban, valamint a magánlakások konyhájában, fürdőszobájában és mosdójában is kiemelkedő igény van a higiénikus és egyszerűen tisztítható felületekre.



*Az egészségügyben különösen fontosak az antibakteriális tulajdonságú felületek. A vonzó megjelenés és a biztonság együttes elérése érdekében a bevizsgált és tanúsítvánnyal ellátott EGGER-termékek tökéletes választást jelképeznek
(Fotó: fotografische Werkstatt Katharina Jaeger)*

A belsőépítészeti és bútorgyártási termékek antibakteriális tulajdonsága pedig biztosítja ezt. Az EGGER által gyártott Eurodekor laminált forgácslapok, a PerfectSense lakkozott lapok, dekorítlemezek, kompakt lemezek és padlók higiénikus, tömített és zárt felületén, 24 órán belül 99,9%-kal csökken a baktériumok és kórokozók száma. Ezért a fent említett termékek

kiválóan megfelelnek a speciális higiéniai követelményeknek. „Az antibakteriális felületi tulajdonságot a több évtizede gyártott, jól bevált termékekkel voltunk képesek elérni. Semmilyen adalékanyagot nem használunk a tulajdonság létrehozásához” – mondja Manfred Riepertinger, az EGGER hordozólap-gyártási és környezetvédelmi vezetője.



*A tisztaság különösen fontos ott, ahol sok ember találkozik. Ez az éttermek és szállodák mellett az iskolákra, bevásárlóközpontokra és repülőterekre is igaz. Termékeink és dekorjaink széles választékának köszönhetően, semmi nem szab határt az építészek kreativitásának
(Fotó: Filip Györe)*

A higiéniaillag érzékeny közterületeken, például az öltözőkben vagy a mosdókban különösen fontos a kórokozótól mentes tisztaság fenntartása. Az EGGER-termékek antibakteriális felületi tulajdonsága és az egyszerű tisztítás lehetősége biztosítja a szükséges megbízhatóságot (Fotó: EGGER)



A fent említett termékeink vizsgálata a nemzetközileg elismert, antibakteriális tevékenység értékelésére szolgáló ISO 22196 / JIS Z 2801 vizsgálati módszer szerint történik, továbbá a független Hohenstein Intézet tanúsítja. Az antibakteriális tevékenység felmérése érdekében meghatározó az úgynevezett csökkenési érték: milyen számban maradnak életben a kórokozók 24 órával a teszt után? Az elvégzett vizsgálatok során termékeink rendkívül „erős” hatásfokú antibakteriális hatást értek el.

KOMPROMISSZUMOK NÉLKÜL A DIZÁJN ÉS A FELHASZNÁLÁS TEKINTETÉBEN

Az EGGER tanúsítvánnyal alátámasztott, antibakteriális felü-

Az antibakteriális felületi tulajdonság ötvözi a biztonságot a vonzó megjelenéssel

- Hatásos antibakteriális tulajdonsággal rendelkeznek az Eurodekor laminált forgácslapok, PerfectSense lakkozott lapok, a szabványos, XL ajtóméretű, Flammex és festhető dekorítlemezek, a dekorítlemezzel borított forgácslaptermékek (munkalapok és konyhai hátfalpanelek), a kompakt lemezek, valamint a laminált, Aqua+ laminált, Comfort és GreenTec Design padlóink.
- 24 órán belül 99,9%-kal csökken a baktériumok és kórokozók jelenléte.
- Nemzetközileg elismert ISO 22196/ JIS Z 2801 szabványok által előírt vizsgálattal tesztelve és a független Hohenstein Intézmény által tanúsítva.
- Az antibakteriális felület a hőre keményedő, edzett melaminfelület révén érhető el.
- Az antibakteriális felületi tulajdonság a jól bevált EGGER dekor és termékek kombinációiban elérhető.
- Az antibakteriális felületi tulajdonság szintén elérhető az égésgátló és nedvességálló termékeken.

leti tulajdonsága, egy a dekortól, struktúrától és hordozólap típustól független jellemző. Ezáltal semmi sem szab határt az építészek kreativitásának, még olyan projekteknél sem, amelyeknél követelmény az antibakteriális felületi tulajdonság:

„A dekor- és termékkombinációk széles választékának köszönhetően nem kell kompromisszumot kötnie a kivitelezésben. Mint mindig, továbbra is számíthat a változatos dekorkínálatunkra, mely elérhető különböző hordozólapokon vagy dekorítlemezen és egyidejűleg könnyedén eleget tehet az antibakteriális felületekre irányuló követelményeknek. Nincs szükség további költségekre és bevizsgálásra. Ahogyan vevőink már megszokták, minden egyetlen forrásból beszerezhető – most tanúsítvánnyal alátámasztva és bevizsgálva. Ily módon ötvözzük a biztonságot a vonzó megjelenéssel” – foglalta össze Manfred Riepertinger. ■



Az EGGER padlók szintén rendelkeznek antibakteriális felületi tulajdonsággal (Fotó: EGGER)

POSZTFORMING MUNKALAPOK TULAJDONSÁGAI ÉS ALKALMAZÁSUK

Hauch Tamás



A konyhabútorok nagy, összefüggő vízszintes felülete a munkalap vagy munkapult. Az idők során sokféle anyagot hoztak létre a gyártók, hogy a különböző igényeket kielégítsék. Milyen elvárásaink vannak egy munkalappal szemben?



A választ több oldalról kell megközelíteni. Egyfelől a végfelhasználó oldala a legdominánsabb, másfelől az asztalosnak sem mindegy, mivel kell dolgoznia. Főleg, hogy vannak olyan munkapult készítésére alkalmas anyagok, amelyhez komoly szakértelem és tapasztalat is kell. A háziasszony szemszögéből fontos, hogy a minta dekoratív és impozáns legyen. A könnyű tisztántartás, illetve a karcállóság is lényeges szempont. Ritkábban esik szó további két tényezőről. Az egyik a hőállóság, a másik a pótolhatóság. Hiszen amennyiben a munkalap sérül és az nem javítható, akkor pótlásra lesz szükség. Az sem mindegy, hogy egy adott szakaszt kell a munkalapnak cserélni, vagy az egészet, mert esetleg kifutó szín volt a beszerelt lap.

Az asztalos oldaláról is fontos az ár, az elérhetőség (időben és térben),

a súly, valamint a megmunkáláshoz szükséges infrastruktúra és a szaktudás.

A leggyakoribb anyag az úgynevezett posztfforming forgácslapok családja. A kő-, beton-, fém-, kerámia- és fautánzatok új és kibővített dekorválasztéka nagy szabadságot ad a tervezők kezébe és rengeteg fejfájást okoz az ügyfélnek, egyszer mind az asztalosnak. Ha a dekorok színválasztéka és struktúrája csokoládé lenne, Gombóc Artúr addig sorolhatná a mesében, amíg Picúr leérettségizik.

A dekorlemezek, vagy más néven dekorítlemezek, magas hőmérsékleten préselt, több réteg műgyantával impregnált papírlapból és felületükön dekorpapírból készített vékony lemezek. A dekorlemezek két típusát különböztetjük meg a gyártástechnológiájuk alapján, úgymint a HPL és a

CPL dekorlemezek. A dekorlemezek könnyen feldolgozhatóak, bizonyos típusaik posztfformingolhatóak és nagyon jó fizikai tulajdonságokkal rendelkeznek.

A lényeg, hogy egy háromrétegű forgácslapra van felragasztva egy dekorlemez, ami az elülső (vagy mindkét hosszanti oldalon) oldalra, megfelelő rádiuszban rá- és aláhajlik. Az éltől számolva 20 mm-nél nem több ez az aláhajtás, és ha van némi szerencsénk, utána egy vízzel is találkozhat. Ez sok esetben védheti meg az alsó frontokat egy kifutó 200 °C-os étolajcunamival szemben, mivel a vízzel síkja mögött helyezkedik el a front, és ha függőben van, akkor csupán egy látványos vízeséshez hasonló olajfátyol fog leömleni a padlóburkolatra. Ezt abban a pillanatban másként dolgozzák fel a konyhai

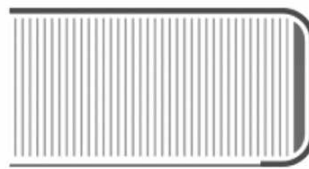
katasztrófaturisták, de aki látott vákuumfóliázott frontokat egy ilyen malőr után, az tudja, hogy szem ritkán marad szárazon...

A tapasztalatom az, hogy a vízortt az utóbbi években elhanyagolják a gyártók. A vízorr nem más, mint egy speciális szilikoncsík, amely a munkalap alján fut végig.

Ezek a munkalapok relatíve jó ár-érték arányukkal hódítanak. Kopás-, ütés- és karcállóak. Higiénikusak és egyszerűen tisztíthatók, folt- és hőállóak (ez utóbbival kapcsolatban a munkalapok leírását nem árt átbogarászni). Színek, minták tekintetében sem lehet ok a panaszra. Itt is érvényes, hogy a giccsestől (ízlések és pofonok), a természetellenes márványmintákon át a fautánzatokon keresztül az igazán exkluzív, a már-már megtévesztésig akár a betonra hajazó felületek is elérhetőek.

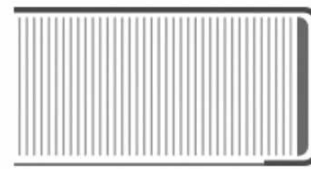
A feketeleves a beépítésnél kezdődik. A 4,1 méter hosszú és 60 cm széles egybefüggő 28, vagy 38 mm vastag munkalap nem az inasok reggeli előtti edzőpartnere. Ráadásul hajlik, sérülékeny. A tört vonalvezetésű konyhák esetében a toldásra kétféle megoldás kínálkozik. Az egyik a fordítóprofil alkalmazása. Ez egy alumíniumprofil, több színben elérhető, és a munkalap élkialakításához tökéletesen passzol.

Annyi a probléma, hogy a toldóprofil kitüremkedik majd egy mm-t a sínből,



L profil

Lekerekített munkalap él 5.5 mm rádiusszal, ami egy lágyabb élkialakítást biztosít.



U profil

Lekerekített munkalap él 3.3 mm rádiusszal.



Sok forgalmazó kínál ehhez hasonló sablonokat.

és hogy elűt a színe, szinte minden esetben. Természetesen erre több olyan magyarázat is született, ami az ügyfelet megnyugtatja. Az egyik az ára, mivel azzal semmi, de semmi sem versenyezhet. A profil maximum pár ezer forint és a munka vele egy álom. A legelborultabb konyhafalak esetében is maximum 30 perc a felszerelés vágásokkal és vízszigeteléssel együtt.

Ugyanis a vágott élt illik megfelelő munkapulthoz való szilikonnal tömíteni. Más szilikonok idővel vesztítenek a tapadásukból és elengednek, utat nyitva ezzel a nedvességnek, ami hamar a munkalap rohamos tönkremenetelét eredményezi. A fordító ráadásul

szereti összeszedni a koszt. Ez már fél év múltán is fekete csikként éktelenkedik. Itt olyan kis ökológiai táptalaj alakulhat ki, ahol a penészgombák és zsíros lerakódások alkotnak egy igazi ökoszisztémát. Nyilván a takarítási technikákat nem az asztalosnak kell betanítani, azonban erre célszerű felhívni a figyelmet.

Arra is vigyázni kell, hogy mivel a munkalap alja egy úgynevezett KRAFT-papír ellenhúzózt kap, ezért „szereti” a vizet. Nem véletlen, hogy a beépíthető mosogatógépekhez egy öntapadós vízálló szigetelőfóliát is mellékelnek.

A legtöbb munkával járó és egyben a legszebb kialakítást eredményező munkalapillesztést az összemarás





adja. Erre két eljárás vált be. Az egyik, amikor CNC megmunkáló központtal alakítják ki a szükséges marási mintát. Előnye a gyorsaság és, hogy a nem derékszögű falakhoz is könnyedén alkalmazható. Sajnos nem mindenkinek áll rendelkezésére ilyen berendezés.

A másik variáció egy marószablon beszerzése. Ezeket 90°-os falak találkozásánál és/vagy 45°-os helyzetekben jól alkalmazhatjuk. Azonban tudván, hogy a derékszögű fal ritka, mint a fehér holló, ezért

annyi kiegészítéssel alkalmazhatóak ezek az eszközök, ha $\pm 1,50$ az eltérés, illetve a pult végén némileg eltudjuk csalni a maximum 10–20 mm-t.

Ez kicsit szentségtörésnek hat, de vannak ilyen szituációk. Gondoljunk a hullámos fal esetére, amikor a 60–80–100 látszólag működött...

A sablon használata egyszerűnek mondható, pár próbát azért nem árt végezni vele. Minden sablon használati útmutatója tartalmazza a szükséges másológyűrű átmérőjét

(általában 30 mm) és az alkalmazott szerszám paramétereit (átmérő 12, vagy 14 mm). Annyi kiegészítést hozzátennék, hogy sok munkalap marása esetén (havi 6–10) javasolt egy gyémánt élananyagú szerszám beszerzése. Hatékonyabb a HM-élű társaihoz képest, illetve az élgeometria is tartósabb. Fontos, hogy a munkalap aljára rögzül a sablon! Erősen „nyitó, vagy záró” falak esetében a problémára egy szögfelező a megoldás. A sablonoknál 450 a belépő szög derékszögű falak esetében. Amennyiben például a falak 94°-ban zárnak, 47°-os belépő szöggel kell dolgoznunk. Ehhez egy rétegelt lemezből, vagy MDF-lapból kialakított sablont kell kikísérleteznünk.

Természetesen az összemarással még nincs vége a produkciónak. A sablonokon furcsa kereszt alakú minták is vannak. Ezeket is ki kell marni, de nem átmenőre! Ide kerülnek a munkalap-összehúzó vasalatok. Ha mindent kimartunk, jöhet a pozicionálás. Erre a célra a lapostipli, illetve a dominokötés javasolt. Feladata a munkalapok találkozási síkjának meghatározása. A hagyományos munkalap-össze-



Festool Domino összekötő elemek

húzó vasalat egy „G” alakú konyha esetében egy rémálom.

Amint végzünk a munkalapok összeszerelésével, úgy fogjuk érezni, mintha egy MTZ-t kurblytunk volna be.

Aki kicsit komolyabban gondolja, az a munkalap-összehúzó vasalatot kiváltatja a Festool domino összekötő elemekkel.

Természetesen a gyártótól megszkott módon ez egy rendszer, amely minden problémára megoldást kínál. Számunkra a kettős csap SV-DB D14, a keresztorgony SV-QA D14, és az SV-V D14 szélesítő keresztorgonyhoz triumvirátus a releváns. És szükségünk lesz egy DOMINO XL DF 700 dübelmaróra. A hagyományos M6-os összehúzó vasalattal szemben egy sokkal gyorsabb, precízebb kötést készíthetünk általa. Továbbá az összehúzatás is kényelmesebb, ami a szekrényben töltött klausztrófélményt is csökkenti. A pozicionáló furatokat is célszerű a Dominózóval elkészíteni. Az összehúzatás előtt a tömítő masszát a kis applikátorral kell közvetlenül feljuttatni az egyik mart felület oldalára. Az összeszerelést követően az illesztési vonalat ab-



A Dominózóval sajnos csak 30 mm-nél vastagabb anyagok fogathatóak össze



laktisztítóval fújjuk le, majd egy szilikonlehúzóval a kitüremkedő masszát távolítsuk el.

Vigyázat, a massa még a szorítás után ismét kibuggyanhat, igaz, kisebb mértékben! Az eljárás ugyanaz.

Ezek a módszerek természetes fából készített munkalapok esetében is hatékonyan alkalmazhatóak.

Meg kell említeni továbbá, hogy a legtöbb munkalap 60 cm mélységű és ehhez kell a korpust is igazítani. Ettől eltérő méretűek is léteznek. Az IKEA által forgalmazott munkalapok legtöbbje 63,5 cm-es szélességgel rendelkezik. ■



Forrás:

<https://asztalos.shop/>

www.bauhaus.hu

<https://butorkellek.eu>

Festool.hu

KONYHÁK TERVEZÉSE ÉS AZOK A BIZONYOS ZÓNÁK

Hauch Tamás



A konyhabútorok készítése közelről szemlélve viszonylag egyszerű feladat egy szakember számára. Azonban amint távolodunk egy adott elemtől, vagy résztől, egyre több kérdés vetődik fel. A kérdések egyúttal újabbnál újabb megoldandó feladatokat generálnak. Sokéves tapasztalattal bíró szakemberek is szembesülnek olykor azzal, hogy bár a bútor kivitelezése tökéletes, minden mindennel fut, harmonizál, pontos stb., de valami hibádzik. Ez legtöbb esetben az ergonómiai hiányosságok számlájára írható. Vagyis a mi számlánkra, hogy nem vettük figyelembe az ergonómiai tényezőket.

Eme tudományág rövid és velős definíciója a következő: A munkakörnyezetnek kell illeszkedni a személyhez, nem pedig a személynek a munkakörnyezetéhez.



Ettől a megfogalmazástól kezd sokaknak viszketni a tenyere és kezdenek el egy R-GO feliratú bakelitlemezre célba dobálni frissen köszörült holkerlapokkal.

Mivel szűken értelmezve az asztalos olyan szakember, aki bútorokat készít, nem feltétlenül feladata a konyhabútor teljes személyre szabása. Inkább csupán ökölszabályokat, jól bevált protokollokat követ, amelyeket ráadásul nem is tanítottak neki.

A konyha egy olyan hely, ahol dolgoznak (bár ez többünknek szórakozás is), beszélgetnek, olykor röpköd pár tányér, esik vagy huppan a jénai, és esténként egy jóízű vacsora mellett születhetnek fontos döntések, vagy életre szóló kapcsolatok. Ez a család egyik legfontosabb közösségi tere, és asztaloként nagyban hozzá tudunk járulni egy család életminőségének javításához. Azt gondolom, hogy

a konyhabútor-tervezés, -készítés egy bizonyos szint felett komoly hozzáadott értékkel bír. Ehhez a tevékenységhez némelyik kolléga a lelkéből is hozzátesz. És van olyan is, akinek ez csupán egy munka...

A tömegeből (a piaci szereplők közül) úgy tűnhetünk ki, ha valami pluszt nyújtunk. Ezelőtt évtizedekkel sem volt már elég, ha egy asztalos vállalkozás prémium minőséget nyújtott ügyfelei részére. Több kellett a piacon maradáshoz. Megfelelő ügyfélkommunikáció, odafigyelés a megrendelő igényeire, rugalmasság és alkalmazkodóképesség.

A konyha a lakás leggyakrabban látogatott helye. Ismerősöket, rokonokat ültetünk le a pirolitikus sütővel szemben egy kávéra, hogy lássák, igen, ez a konyha a miénk és egy asztalos szabta ránk (olykor egy lakberendezővel kart karba öltve),

mint azt a bizonyos Bespoke öltönyt az úri szabó. Az ergonómiai oldaláról kell elsősorban megközelíteni a feladatot. Már csak azért is, hiszen nincs két egyforma ember és a szokások terén sincs standard rituálé.

Egy asztalos nem konfekciót készít, hanem személyre, helyszínre optimalizálja az adott feladatot. Mindezt az összegyűjtött információkból, a tapasztalataiból és a szakmai elhivatottságából a legjobb tudása alapján! Sok esetben találkozunk olyan vásárlói véleményekkel, hogy nincs szükség asztalosra. „Megveszem elemekben, összerakom, vagy összeszereltem, minek fizessek többet...”

A tapasztalatért! Az asztalosok minden konyhabútor elkészülte után temérdek tapasztalattal gazdagodnak, amit a következő, vagy a sokadik szituációban kamatoztatnak. Olyan ez, mint valaminek a gyakorlása. Minél többet végzi az ember a gyakorlatot, annál jobban fog menni. Persze, csak akkor, ha odafigyelés és folyamatos elemzés is társul a tevékenységhez. A konyha egy olyan helyiség, ahol funkció, esztétika, enteriőr találkozik.

A konyhabútor tervezésének az elején komoly buktatókkal találkozhatunk. Gondoljunk csak a gépészeti kiállások helyére, a nyílászárók esetleges szerencsétlen elhelyezésére. Bizonyos ajánlatok esetében erősen dominál a forma és az „optikai” megjelenés (kisarkítva: füstöl, dudál, villog, de minimum beszél, mint Michael Knight autója...), valamint az ár.

Az egyensúly sokszor felborul és a funkcionalitás háttérbe szorul. Ez csak később válik érzékelhetővé. Pedig a konyha nem egy rövid távú befektetés. Az idő múlásával a felhasználók is idősödnek és ez felerősíti a kihagyott komfortelemek hiányát. Számba kell venni a bevásárlási szokásokat pont úgy, mint a főzési technikákat, valamint némileg

a fejlődést is bele kell kalkulálni. Ez egy komoly és fontos folyamat. Olykor vesébe hatoló mélységgel kell kérdéseket feltenni.

Jó lenne egy kincses térkép, amin elindulva egy komolyabb utazás logikus állomásai rajzolódhatnának ki mind az asztalos, mind az ügyfél számára. Hangsúlyozni kell, hogy több út vezet minden termék elkészítéséhez, de a már említett pluszt valahol itt kell megteremtünk.

Ebben segít nekünk az 5 zóna elve. A „zónázás” lényege az átláthatóság, a főlősleges körök lefutásának minimalizálása és a hatékony munkavégzés megteremtése. Tisztára, mintha egy multinacionális vállalat anonim HR-meetingjén ülnénk. Ezek mind szükségesek egy jó konyha kialakításához, főleg, ha az ügyfeink egy szép, ergonomikus, funkcionális terméket várnak el tőlünk (mélyen legbelül). Valahol itt is igaz, hogy az első konyhát az ellenségünknek, a másodikat a barátunknak és a harmadikat magunknak...

A konyhai munkafolyamatoknak megfelelően tervezett konyha a mai kornak megfelelően a következő öt zónából áll: ételkészítés, tárolás, mosogatás, előkészítés és főzés/sütés.

TÁROLÁS ZÓNA

A tárolás zónába kerülnek az ételkészítési eszközök. Így a főzés vagy ételkészítés

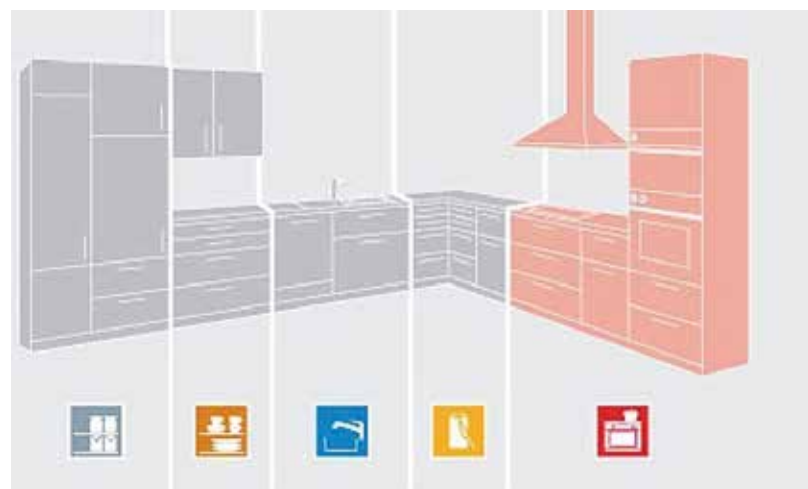
során csak egy helyre kell nyúlni. Kulcsszavak a könnyű hozzáférhetőség és az átláthatóság. E két tulajdonság megléte a hatékonyságos és a viszonylag naprakész leltár lehetőségét is magával hozza. Természetesen ehhez a legjobb bútóelem-választás a kamraszekrény. Gyakran már itt találkozunk egy kifogással. És ez az ár. Egy kamraszekrény valóban nem olcsó. És egy spejz? Mindenkire rábízom, hogy a kettő közti különbséget (kivitelezés, anyagfelhasználás, karbantartás, a tárolás minősége) hogyan kommunikálja le.

TÁLALÁS ZÓNA

E zóna középpontjában az evőeszközök, étkezéslevek és poharak állnak. Célszerű a közelében elhelyezni a mosogatógépet is, így a kipakolás is játszva könnyedséggel fog történni, amiért az egész család hálás lesz (hagyjunk időt nekik ehhez).

MOSOGATÁS ZÓNA

A mosogatás zóna középpontjába érdemes tervezni a mosogatógépet és a mosogatótálcát. Praktikus fiókmegoldásokkal a tálca alatti rész is megfelelően kihasználható (bár első ránézésre pénzkidobásnak tűnik a szétkaszált „U” alakú fiók, de pár nap és a háziasszony nem is fogja érteni, eddig hogy tudott meglenni nélküle). Léteznek olyan vasalatok,



amelyek a szelektív hulladékgyűjtést is támogatják. Ezekkel a kiegészítőkkel a mosogatóelemek az egyik legjobban hasznosított korpuszokká válnak. Annak ellenére, hogy a bennük lévő gépészet aknamunkája példaértékű lehetne bármilyen szabotázs sorozatban.

ELŐKÉSZÍTÉS ZÓNA

A főző- és mosogatózónák közre javasolt elhelyezni az előkészítés színhelyét.

FŐZÉS/SÜTÉS ZÓNA

Az edényeket, serpenyőket és főzőkanalakat közvetlenül a főzőlap közelében érdemes elhelyezni. A praktikus, maximálisan kihúzható megoldásokkal pedig a felesleges hajlongás és keresgélés is a múlté. A tepsiket, sablonokat és a sütési tartozékokat lehetőleg a sütő közelében célszerű tárolni. (Persze a sütő és a mikró elhelyezésével órákat lehet sakkozni. Mire minden megoldódni látszik, jön egy mindent megváltoztató ötlet: gőzsütő... Ezzel minden tervünk borul. Készüljünk a 3 sütő eljövételére...)

Természetesen minden zóna tulajdonságai tovább pontosíthatók, de a legfontosabbak ezek. Nagyon fontos, hogy jobbkezeseknek a sorrendet az óramutató járásának

megfelelően kell kialakítani, míg a balkezeseknek ezzel ellentétesen. Soha ne hagyjuk számításán kívül a háziasszony egyéni kívánságait, adottságait. Ezzel is jobb pozícióba kerülhetünk egy másik ajánlattal szemben.

Miután megismertük az öt zónát, már csak az adott környezetbe kell illeszteniük. Mindenkinek vannak elképzelései a konyhák „vonalvezetését” illetően, ez nem kétség. A hat workflow-t az alábbi infógrafikán láthatjuk.

JELMAGYARÁZAT

Amit nem látunk ezeken az ábrákon, az a nyílászárók pozíciója, és a természetes fény útja. A két másik fontos tényező, a helyiség esetleges tagoltsága és a gépészeti kiállások. A legtöbb konyha már a tervezőasztalon elvérzik a gépészeti elemek rossz helyzetének kijelölésekor. Ezt szokta tetézni a kivitelezési pontatlanságok és a pusztán jó szándék vegyes megjelenéséből adódó horizontális és vertikális problémahalmaz.

Már jó előre vizsgáljuk meg az elszívó rendszer elemeinek elhelyezhetőségét. A korszerű szagelszívók külső motorral vannak ellátva és a csöveket is el kell valahogy vezetni. Ezért a falazatot is meg kell vizs-



gálni és vonalvezetési taktikákat kell felsorakoztatni. Ha majdnem mindent számításba veszünk, már alig fél tucat akadályt kell leküzdenünk. Fontos, hogy a nem egyenes vonalvezetésű konyhánál a sorok közt 90–120 cm távolságot kell hagyni. Máskülönben rémálom lesz a konyha használata. Ez nem tréfa dolog, ezért legyünk körültekintőek. Nem minden esetben van dolgunk új épülettel. Sok esetben korszerű anyagokból épített, máskor szedett-vedettekből felhúzott otthonnal találkozunk. És ilyen esetekben a tapasztalat a mi malmunkra hajtja a vizet.

Az 5 zóna elve egy idealizált helyzetet igyekszik modellezni. Vajon minden esetben ilyen körülmények között dolgozik a szakember? Nem teljesen. Olykor fel kell rúgnunk a zónák szabályait és konzultálni az ügyféllel, hogy mit tart elfogadhatónak a majd' két évtizedes felhasználás tükrében.

Ha a főbb igényeket sikerült a lehetséges megvalósítási feltételekkel összeegyeztetni, indulhat a végső tervezés és a gyártás-előkészítés. ■

Forrás:

<http://www.howabutor.hu/>
www.nkara.hu



MUNKAPULTOK, ASZTALLAPOK ÉS KONYHAI KIEGÉSZÍTŐK A FALCO KÍNÁLATÁBAN

Napjaink lakástervezési projekteiben a megrendelők és a kivitelezők körében továbbra is nagy népszerűségnek örvend a nyitott, „amerikai konyha” koncepció, melyben a nappali – étkező – konyha hármasság megjelenésében egységes teret alkot, s együttesen képezik a családi élettér alapját. Ezen elgondolásban az ételek elkészítésének színtere már nem egy elkülönített funkcionális helyiség, hanem egy nyitott, az étkezőhöz és a nappalhoz szorosan kapcsolódó térképzés, mely a főzést a családi élettérbe integrálva lehetőséget biztosít a család minden tagja számára a minőségi „közös idő” eltöltéséhez. A fentiekhez igazodva, a belsőépítészeti tervezők és asztalosipari szakemberek elsődleges feladata az egységes belsőépítészeti, lakberendezési dizájn kialakítása, illetve a megváltozott funkcionalitás során fellépő új igények kielégítése. Ennek kapcsán előtérbe kerültek a normál munkalap szélességtől eltérő, szélesebb felületeket kínáló asztallap-megoldások, melyek lehetővé teszik az átlagosnál szélesebb konyhai munkapultok és rakodási felületek, valamint a konyhai szigetek, reggelizőpultok vagy akár egész étkezőasztalok kialakítását. A FALCO Zrt. – a FALCO és a Kronospan/Kronodesign márkákat képviselve – több mint 100-féle munkalapot és asztallapot kínál a hagyományos posztforming (lekerékített) megoldásoktól kezdve, az egyenes élű munkalapokon át



egészen a napjaink minimál dizájnját képviselő szupervékony kompaktlemez munkalapokig. Széles választékunkban egyaránt megtalálhatóak az egyszínű uni munkalapok, az élethű fautánzatok, valamint a természetes anyagokat megjelenítő márvány-, kő- és betonstruktúrák. A tervezői igényeknek megfelelően a standard szélességű munkapultok mellett teljes választékunk elérhető 900 mm szélességű asztallapként is, míg anyagában színezett kompakt munkapultjaink esetében immár az 1300 mm szélesség sem akadály. Az egységes dizájnt követve, dekorazonos „csempepótló” konyhai hátfalat kínálunk minden egyes munkalapunkhoz. A konyhai hátfal a munkalapot a felső szekrényssal összekötve nemcsak a falat védi a szennyeződésektől, de egységes belsőépítészeti megjelenést is biztosít. Hátfalaink foltmentesen és könnyen tisztíthatóak, valamint higiénikusak és hőállóak egyaránt. Az egyedi megoldások kivitelezé-

sének elősegítésére teljes választékunkhoz gyors elérhetőséggel kínálunk dekorítlemezeket, melyek segítségével teljesen egyedi elképzelések is megvalósíthatóak a projektek során.

Természetesen konyhai kínálatunk teljes mértékben harmonizál a FALCO és Kronodesign laminált lapok dekovilágával, biztosítva ezáltal az egységes megjelenést a teljes belső tér vonatkozásában. Legyen szó magassfényű vagy matt, egyszínű uni vagy fautánzatú dizájn elképzelésekről, hiszünk benne, hogy kínálatunk minden igényt kielégítő megoldással szolgál minden belsőépítészeti és lakberendezési szakember vagy a belsőépítész iránt csupán érdeklődő, az intuíciónkat és érzelmeket előtérbe helyező laikus felhasználó számára. ■


wood industry

PRECÍZ KONYHATERVEZÉS, LAKBERENDEZŐI SEGÍTSÉGGEL



Kis méretű konyhabútor, matt fehér frontokkal, bézs színű Lacobel üveggel az alsó és felső bútorok között. Fogantyú nélküli kialakítás, Tip-on mechanikus nyitásrésegítéssel.

Varsányi Brigitta
entériórtervező



Milyen legyen a konyhám? Ez a leggyakoribb kérdés, nem csupán az online térben, hanem mindenki életében, aki új otthonba költözik vagy felújítja meglévő ingatlanát. Amennyire egyszerű a felvetés, a válaszok annyira összetettek.

Ha nagyon tömören szeretném megválaszolni, akkor személyre szabott, funkcionális és komfortos. Ehhez viszont rengeteg kérdést kell megválaszolni, melyre a feleleteket általában egy tapasztalt lakberendező vagy az asztalos tudja. Ideális esetben pedig a két szakember együttműködik.

Miért érdemes megterveztetni a konyhabútort és mivel kezdődik a tervezés?

A tervező részletesen felméri, hogy a konyhát használó személynek, ill. családnak mik az igényei, hogyan és milyen sűrűn használják a konyhát. Mennyit főznek? Van-e igényük speciálisabb elektronikai eszközök-

re, melyek helyét be kell tervezni a bútorzatba? De az sem mellékes szempont, hogy jobb- vagy balkezes embernek tervezzük a konyhát.

Döntés születik arról, hogy a rendelkezésre álló helyiség nagyságának függvényében milyen típusú konyhabútor készüljön. Ha kicsi a helyiség, akkor általában egysoros konyha fér el benne. Ha nagyobb a hely, akkor lehet L-alakú, vagy kétsoros kialakítású a konyha, ha pedig igen tágas a helyiség, akkor U- vagy G-alakú konyhát, illetve konyhaszigetet is tervezhetünk. Egy dolog bizonyos, kisebb konyhát sokkal nehezebb megtervezni, mint

a nagyot. Kis helyen kell megoldani, hogy a lehető legtöbb eszköz elférjen, kézre álljon. Ilyenkor tényleg minden centi számít. Szerencsére, a beépíthető eszközök, pl. mosogatógép, mosogató, tűzhely esetében léteznek kifejezetten kis konyhákban használható, kis helyigényű típusok. Egyértelműen ilyenekkel kell tervezni ezekben az esetekben, bár általában egy speciális sarokmosogató drágább, mint a hagyományos egy- vagy két-medencés társa, és ez igaz a többi eszközre is. Ennélfogva a kis méretű konyha kivitelezése nem olcsóbb, mint egy átlagos méretű konyháé.

Sarkalatos pontja a konyhatervezésnek a konyhatechnológiai sorrend helyes kialakítása. Ez a hűtő–mosogató–tűzhely hármass, melyeknek egymás után, megfelelő sorrendben kell következniük, ha egysoros konyhát tervezünk. Közöttük pult, ahová pakolhatunk és ahol az ételleket előkészítjük. Ennek minimális mérete optimálisan 90 cm. A konyha típusától függően háromszög köré szervezve is elhelyezhetők ezek a fő konyhai berendezések.

Ha már tudjuk, hogy milyen konyhatípusban gondolkozhatunk, akkor következik a pontos felmérés, majd ezt követi a tervezés. Ilyenkor már mindenképpen bekapcsolódik az asztalos is a folyamatba.

A design semmi esetre sem írhatja felül a funkcionalitást és az ergonómiát. Nagyon fontos például, hogy a konyhát használó személy milyen magas. Az alsó szekrények, plusz a munkapult magasságát ehhez igazítva érdemes megtervezni. Az átlagos magasság 90 cm, de ettől el lehet térni, ha a használója így kívánja. A munkalap és a könyök közötti ideális távolság 10–15 cm.

A konyhabútor stílusa természetesen nagyon fontos tényező. Sőt, a konyha küllemét és színvilágát har-

monikus összhangba kell hozni az otthon többi részével. Ha a konyha, nappali, étkező egy légtérben van – ami évek óta népszerű –, akkor a színeket és az anyagokat gondosan illik megválasztani.

Tapasztalatom szerint a magassfényű front bézs, cappuccino, barna színben továbbra is az egyik legnépszerűbb választás. A magassfényű front egyébként kényes, bár könnyen tisztán tartható, de az ujjlenyomatok azonnal meglátszanak rajta. A nagyon modern és a minimál stílusú lakásokhoz illik leginkább.

A bútorok belső kialakítása sok lehetőséget tartogat. Ha nincs külön kamra, nagyon hasznos elem az ún. magas tárolószekrény, mely sok tárolóhelyet nyújt kihúzható polcaival. A tűzhely mellett praktikus elem a már 20 cm-es szélességtől is kialakítható, keskeny fűszeres tároló, amely jó, ha szintén kihúzható. Ennek szélesebb változata, akár három fiókkal, üveges, dobozos termékek tárolására alkalmas.

A sarokszekrények lehetnek fiókosak vagy nyíló ajtós típusúak kiforduló

tálcákkal, melyek megkönnyítik a hozzáférést az edényekhez.

A mosogató alatti kis mélységű fiókok a szivacsok, takarítószeres tárolására alkalmasak. Létezik U-alakú kivágott vagy párhuzamos fiók típus. Ez alá még besorolható a szemetes, amely napjainkban már inkább kettő, esetenként három műanyag dobozt rejt.

Miután már tudjuk mindennek a helyét, kiválaszthatjuk a bútor anyagát. Gyakori, hogy a korpusz, a bútor teste nem azonos a front anyagával. Korpusznak legtöbbször egy egyszerű, ámde jó minőségű anyagot választanak. A frontok világában viszont könnyű összezavarodni a bőséges kínálat kapcsán. Milyen legyen a front? Magassfényű, selymfényű vagy matt? Laminált, PVC-fóliás vagy akril bevonatú?

Az asztalosnak rendelkezésre állnak anyag- és színminták a legnépszerűbb gyártóktól. Ezeket mindenképpen érdemes megnézni vagy egy nagyobb bemutatóterembe ellátogatni, ahol nagy felületen megtekinthetők és megtapinthatók a bútorlapok.



Modern stílusú fehér konyhabútor, selymfényű frontokkal, szálcsiszolt fém fröccsenésgátlóval, színben harmonizáló, egyedi modern szálfogantyúkkal.



Egyedi konyhabútor reggelizőpulttal. Az alsó és felső matt frontok színben eltérőek, frontba mart fogantyúkkal. Különlegessége, hogy a toronyelem egy különálló részt képez.

S, ami a szemnek láthatatlan, bár nagyon fontos eleme a konyhabútoroknak: a vasalatok. A konyhákat tizenöt-húsz évre tervezzük, így ezen a téren érdemes körültekintően választani. Az innovatív technológiák lehetővé teszik mindezt. A fogantyú nélküli kivitelezés nagyon divatos, ámbár nem olcsó. Választható mechanikus csillapított zárás, mechanikus nyitás és csillapított zárás (Tip-on), elektromos nyitás és csillapított zárás.

Olcsóbb megoldás, ha fogantyút alkalmazunk, hiszen itt is nagyon sok elegáns megoldás létezik. A legkedvezőbb áron a hagyományos fogantyúkat érhetjük el, számtalan színben, anyagban, formában. A modern hatású szálfogantyú végigfut a fiók vagy ajtó teljes hosszán, ez szintén több színben elérhető. Ha nem szeretnénk frontból kiálló fogantyút, akkor trendi megoldás a Gola, melyet vízszintesen és függőlegesen is elhelyezhetünk.

A munkapult és az alsó, felső elemek közti falburkolat tekintetében is számos lehetőség közül lehet választani. Ezeknek az elemeknek

a távolsága 50–60 cm közé esik általában.

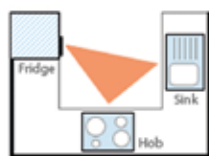
Nagyon szép, igényes megoldás, amikor a munkapult anyagával van burkolva a fal. Egységes, szép és letisztult hatást kelt. A hidegburkolat klasszikus választás, legyen szó kis méretű anyagról, mint a metrócsempe vagy a cementlap, de választható nagy méretű burkolólap is, így kevesebb lesz a fuga, amit általában macerás tisztítani. Ezt

remekül kiküszöböli, ha Lacobel üveg kerül fröccsenésgátlóként a falra. Felületére szinte bármilyen mintát vagy kedvelt színt tudnak nyomtatni, amellyel a konyha stílusát egyértelműen meghatározhatjuk. A lehetőségeknek nincs vége ezzel, mert akár vlies tapétát is helyezhetünk a falra, víztiszta üveggel védve, de PVC-vel, rozsdamentes acéllal, illetve egyéb strapabíró anyaggal is egyedivé tehetjük a falat.

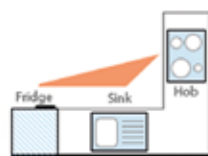
Az eredményes együttműködés a megbízó-tervező-asztalos hármast tekintetében több dolgon is múlik. Nem kell sem az asztalosnak, sem a lakberendezőnek mindenhez száz százalékig értenie. Aki a bútort tervezi, természetesen meghatározza az ajtók nyílásirányát, a fiókok számát, a bútor belsejének az osztásait. De a vasalatok terén – melyek igazán sokfélék árban és tudásban egyaránt – érdemes az asztalosra hagyatkozni.

A bútorfrontok és a korpusznak kiválasztott anyag esetében is az asztalosnak jut a főszerep, hiszen neki állnak rendelkezésre termékminták.

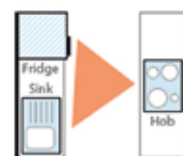
Konyha alaptípusok konyhatechnológiai sorrend



U alakú konyha



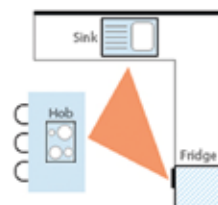
L alakú konyha



Kétsoros konyha



Egysoros konyha



Konyhaszigetes

Konyhatechnológiai sorrend

Az élzárás kérdése kiemelt jelentőségű. A bútorlap és a valódi fa is érzékeny a vizesedésre, ezért meg kell akadályozni, hogy az kárt tegyen álmunkonyhánkban.

A vasalható élfólia olcsó és nem hatékony megoldás, ezért ezt ne javasoljuk. Hatékony megoldást az ABS-élzárás biztosít. Ennek a rugalmas műanyagnak a vastagsága 0,2 mm-től 2 mm-es vastagságig terjed. A legvastagabbat az extra védelmet igénylő részek esetében pl. nyitott polcok éllein, fiókelőlapoknál érdemes használni.

Ha MDF-lapból készül a front, arra rendszerint nem élzárás kerül. Festett MDF-lapnál a felület és az élék megszakítás nélkül vannak festve. Esztétikailag és mechanikailag is ez a legjobb megoldás. Viszont fahatású lapot ne keressünk MDF-lapok között, mert csak egyszínű, ún. UNI

színekben érhető el. Lehet magassfényű, selyemfényű és matt.

Az MDF-lap lehet fóliázott is. A fóliázás rengetegféle fahatású dekort, illetve színválasztékot nyújt.

A bútorlap vastagságának tekintetében az asztalos véleményére szintén alapozhatunk. Az átlagos méret 18 mm, de igény esetén a duplungolt 36 mm-es lapokból is készülhet a bútorzat néhány eleme.

Az elektromos kiállások és a beépített gépek elektromos csatlakozási lehetősége szintén befolyásolják a bútorgyártást. Nagyon szép megoldás a súlylyesztett konnektor, melynek ma már része egy-két USB-csatlakozó is. Ha nem a munkapulton vannak a konnektorok, akkor többnyire a falra kerülnek, de ez esztétikailag kevésbé szép.

Nincs két egyforma konyha, ahogy nincs két egyforma ember és család sem. Kulcsfontosságú, hogy alapos igényfelmérés után olyan konyhaterv szülessen, melyből az asztalos tud dolgozni. Mivel rengeteg dolgot kell összehangolni és ezeknek egy részére nem gondolnak az építkezők vagy lakásfelújítók, éppen ezért nagyon megéri és mindig kifizetődő, ha szakértői segítséggel és profi asztalossal készíttetik el új konyhabútorukat a tulajdonosok. ■



+36 70 684 1661

varsanyi.brigitta@olindahome.hu

Furnér Művek Kft.

1222 Budapest, Háros u.7

ALPI

**FURNÉR
HÁROS
TRADÍCIÓ**

természetes és kétszerkéselt furnérok, élfurnér, álléc, élananyag egyedi gyártás, lamellák, fűrészáru, szakértelem, furnérozási tanácsadás, ollózás, országos kiszállítás, gyorsposta, extra furnérok raktárról és egy jó kávé...

Miszlai József: 20/953 4318.

Gácsér Csaba: 70/779 4199.

Központi tel.: (1) 424 6209.

info@bfm.hu

www.bfm.hu

/facebook.com/furnermuvek



piper.hu

Mi folyjék a csapból?

CSAPVÍZ, TISZTÍTOTT VÍZ ÉS VÍZKŐMENTES OTTHON

Schlosser Mátyás



A Föld felszínének több mint 70%-át víz borítja. A földi élet is vízben kezdődött, és ma is létszükségletünk, sőt erőforrásként, közlekedési folyosóként is használjuk. Korábban luxusnak minősült, de a mai otthonokban teljesen természetes és elvárt komfort a vezetékes víz megléte.



A Blanco Fontas kombinált csaptelep kilencféle színben rendelhető.

De pontosan mi is folyik a csapból? Az ivóvíz Magyarországon elsősorban felszín alatti vízből (legnagyobb részt rétegvízből és parti szűrésű kutakból) származik. Az ország nagy részén jellemzően közepesen kemény vagy kemény az ivóvíz! Ez egészségügyi szempontból nem is jelent problémát, mivel a kemény víz a szervezet számára hasznos ásványi anyagokat, kalciumot és magnéziumot is tartalmaz. A túl lágy ivóvízű településeken más forrásból kell gondoskodni a megfelelő magnézium- és kalciumbevitelről szervezetünk számára, hiszen szükségünk van rá!

Akkor mégis miért is érdemes védekezni a vízkő ellen? Mert a kemény víz ugyan az emberi testben nem, de egyéb területeken számtalan problémát okoz, amikor kicsapódik, lerakódik a belőle származó ásványi anyag. Ezek hatásai jellemzően többletköltségeket jelentenek a háztartás számára, az ellene történő „küzdelem” ráadásul extra környezetterheléssel is jár. Ilyen jellemző probléma a vizes berendezések (mosógép, mosogatógép, vízmelegítő) és a vízzel érintkező szerelvények (szifonok, vízvezetékcsövek, szűrők, zuhanyrózsa stb.) élettartamának csökkenése.

A kemény víz miatt nagyobb lehet ezen berendezések villamosenergia-fogyasztása, hiszen kevésbé hatékonyan tudnak működni, gondoljunk csak a fűtőszálakra rakódott vízkőrétegre! Több mosóporra, mosogatószerre lehet szükség, valamint a ruháink is gyorsabban fakulnak ki, válnak kevésbé puha tapintásúvá, amennyiben nem lágy vízzel mosunk. Több vegyszer, tisztítószer fogy takarítás során, hiszen a vízkőlerakódásokat is rendszeresen el kell távolítani, ráadásul a vízköves – érdessé váló – felületen a kórokozók is jobban megtapadnak (az esztétikai problémákról nem is

beszélve). Fontos szempont lehet a takarítással töltött időráfordítás is, mely lágyított vízű háztartás esetén nyilván kisebb. A kemény víz miatti vízkőképződés továbbá költséges problémákat okozhat a szaniterekben is: a gyorsan elhasználódó betétek, így a csapok csöpögése jellemző hibajelenség. A vízkő ellen vízlágyító berendezésekkel lehet védekezni, ezek működési elve nem igazán szaklapunk tárgya. A lényeg, hogy a berendezés megköti a vízben lévő kalcium- és magnéziumionokat, amelyek a víz keménységéért felelősek és a vízkövet okozzák. Új építésű lakás, vagy alapos felújítás esetén érdemes időben, már a tervezés során, egy ilyen készülék beszerzését meggondolni, és a hálózatot ennek megfelelően kialakítani. A hálózati vízzel a vízkőképződésen túl egy további emlegetett probléma is lehet: ez pedig az ólomtartalom! A gerinchálózatokban a régi típusú ólomcsövek kiváltása már jellemzően megtörtént, a bekötővezetékek cseréjét a szolgáltatók fokozatosan



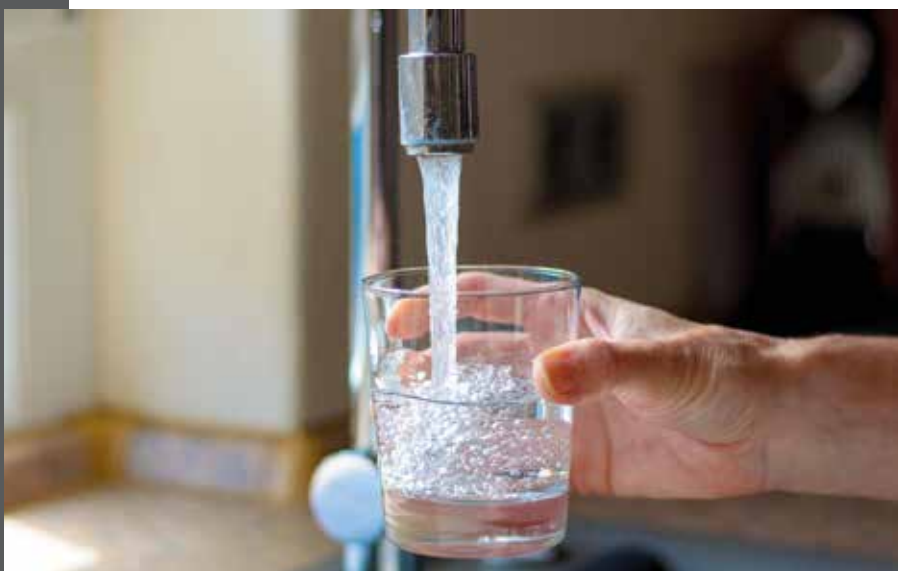
Blanco Trima kombinált csaptelep: hagyományos krómozott kivitel, magas minőségben.

végzik. Az épületeken belüli hálózatok régi (leginkább műemléki jellegű) építésű házak esetében tartalmazhatnak ólomcsöveket,

amelyek a szennyezés forrásai lehetnek. Jó tudni, hideg vizet a fogyasztás előtt kifolyatva még ólomcsövet tartalmazó hálózatokban is sokszor határérték alá csökkenthető az ivóvíz ólomkoncentrációja. Mindenesetre a lágyítás mellett az ivóvíz szűrése is szükséges lehet az adott körülmények között, főleg, ha a lebegő szennyeződésektől és a klór fogyasztásától is megkívánjuk kímélni magunkat. Érv lehet emellett még, hogy a teák és kávék a szűrt víznek köszönhetően jellemzően ízletesebbek és élvezetesebbek lesznek. A kellemesebb íz nagyobb mértékű vízfogyasztásra buzdítja az embert, ez nyilvánvalóan egészséges, valamint elmondható, hogy a szobanövények is hálásak lesznek, ha ilyen kezelt vízzel kerülnek öntözésre. Kiváltva a palackos ásványvizet, kevesebb lesz a műanyag háztartási hulladékunk is. (Az már a szerző magánvéleménye, hogy a sokat utaztatott és műanyag



Egy háztartási vízkezelő berendezés akár a bútorba is rejthető, ez esetben gondolni kell a karbantarthatóságra is.



Magyarország nagy részén jellemzően közepesen kemény vagy kemény az ivóvíz.

palackban ki tudja, mióta tárolt bolti „ásványvíznél” a kezeletlen csapvíz is jobb és környezetbarátabb lehet.) Mindenesetre a szűrt és lágyított víznek helye van a modern otthonokban! De mégis mivel jár ez egy asztalos vállalkozó számára? Amennyiben beépített bútorokkal, például konyha- és fürdőszoba-berendezések gyártásával foglalkozik, akkor egy korszerű otthonban a szokásos villany-, gáz-, fűtés-, csatornahálózat vezetői mellett a szűrt és a lágyított, adott esetben a hagyományos kezeletlen víz csöveivel is találkozni fog. Mindezekből értelemszerűen hideg/meleg változat is előfordulhat, a fűtés-csövekről nem is beszélve... A berendezések, pl. gépek vagy csaptelepek bekötését jellemzően alvállalkozó szakember végzi, mégis figyelemmel kell lenni a bútor megtervezésénél ilyen összetett vízhálózat esetén, hiszen helyet kell adni a megfelelő beüzemeléshez, karbantartáshoz. Szűrőberendezések esetén találkozhatunk a bútorba rejtett megoldásokkal is. Ezek esetén betétcserekor nedvesség szívároghat ki, ezzel is számolnia kell a tervezőnek az anyagválasztás és az összeépítés során.

Már inkább esztétikai és ergonomiai kérdés, de megoldásokat kell tudni ajánlani a többféle vízhez való „hozzájutáshoz” is. Igen: jellemzően 1 mosdó- vagy mosogatótálcahoz kettő csaptelep felszerelésére lesz szükség. Lágyított víz vagy csapvíz általános használatra és szűrt víz fogyasztásra, valamint főzésre (plusz a megfelelő kiállások a gépek számára). Ez sok esetben nem is annyira egyszerű... Ugyan nem nagy kihívás egy mosogató számára két lyukat fúrni, de egy letisztult, minimalista konyha esetében nem biztos, hogy szerencsés a több darab csaptelep beépítése! A designon túl egy minikonyha esetében lehet, hogy erre hely sem áll rendelkezésre!

Erre a kérdésre a válasz a kombinált csaptelep: egy mozdulattal megold-

ható a váltás a normál csapvíz és a szűrt víz használata között. Egy felmérés szerint a konyhai csaptelepet átlagosan napi 75 alkalommal használjuk, ezért jogos elvárás egy ilyen szaniterrel szemben, hogy ne csak esztétikus, hanem könnyen és sokoldalúan is használható legyen. Remek példa erre a Blancótól a Trima kombinált csaptelep, mely krómozott felületével, hagyományos formájával, a márkára jellemző minőségével emelkedik ki. Blanco Fontas nevű kombinált csaptelep pedig az összes kapcsolódó gránitmosogató színében rendelhető – ez kilenc változatot jelent. Ez a csaptelep két különálló kifolyóval rendelkezik, így biztosítja, hogy a vezetőkes víz egyáltalán ne érintkezzen a tisztított vízzel. A modern tervezésű magas formája kényelmes használatot biztosít még nagyobb edények mosogatásánál is, az esztétikus megjelenésen és az egyszerű használaton túl a háziasszonyok (és a házias urak) ezt is értékelné fogják. ■

Felhasznált források:

blancomania.hu

bwtviz.hu

eea.europa.eu

eltetoviz.hu

inouthome.hu

konyhaplaza.hu

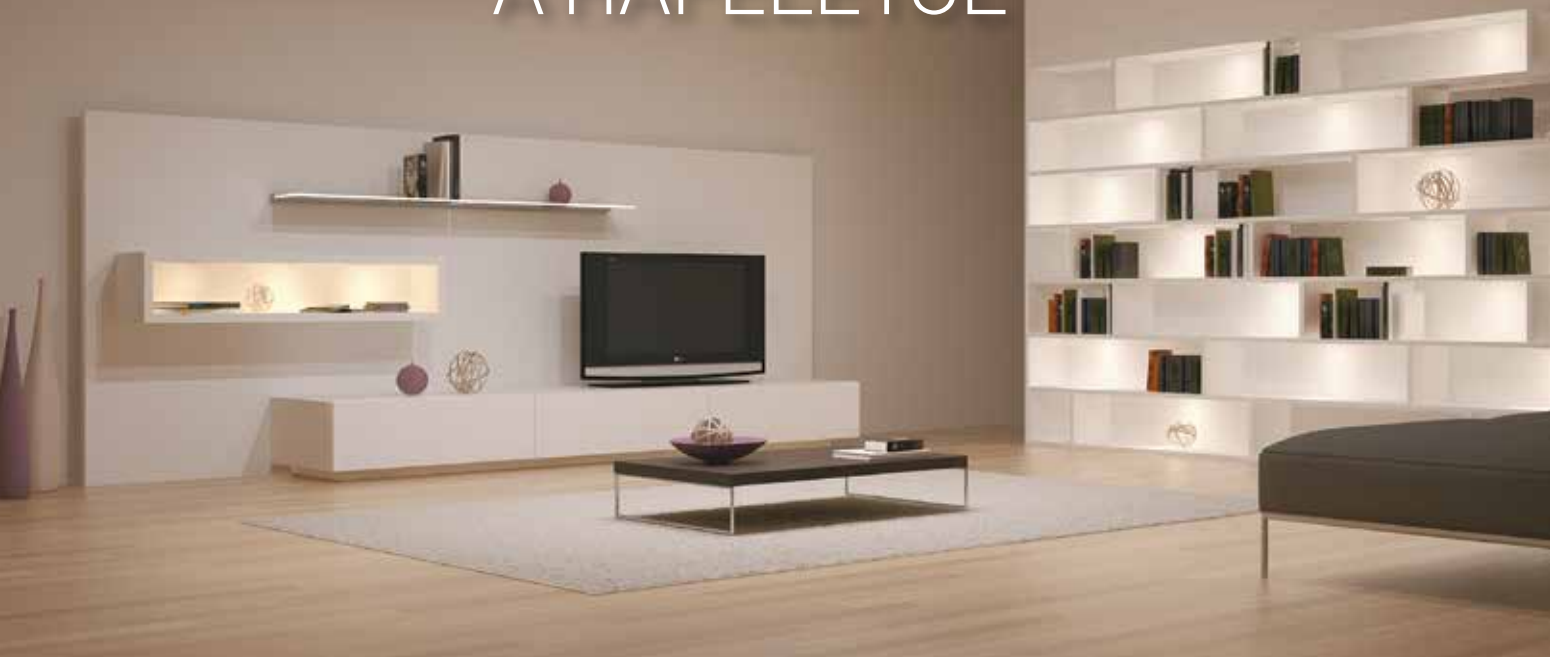
vitztisztitokeszulek.eu

vizetiszom.hu



A kemény víz a szaniterok gyors elhasználódásához vezet.

MODULÁRIS LED-VILÁGÍTÁS A HÄFELETŐL



Hauch Tamás



A LED-technológia fejlődése az elmúlt 10 évben rendkívüli mértéket öltött. A korábbi halogén spotok helyébe olyan felhasználóbarát termékek érkeztek, amelyek új lehetőségeit kiaknázhatjuk. Nemcsak arról van szó, hogy rengetegféle megoldással tudunk a bútorainknak pluszfunkciót adni, de komoly látványelemmel is gazdagodik a termék.

Ez már önmagában értéknövelő tulajdonság. Azonban van egy kis probléma a képlettel. Sok gyártó gondolkodik rendszerben, de ezek sok esetben nem teljes értékűek, valami mindig hiányzik, valami mindig hiányzik. Két fő problémát neveznék meg. Az egyik a vezetékekkel történő, sokszor akrobatikus elemeket is követelő munka a végszerelésnél, a másik

a törpefeszültséggel végzett munka. Ez utóbbi talán a legnagyobb veszélyforrás. Ugyan 12–24 V-os rendszerről beszélünk, de a helyes polaritás, a forrasztások minősége és azok szigetelése tartogat kockázati tényezőket. 60 W-os tápegység esetében is már 5 A az áramerősség, ami nem kevés. Nem szeretném az ördögöt a falra festeni, azonban pár





rosszul elkészített és nem megfelelően szigetelt forrasztás komoly problémákhoz vezethet!

A Häfele megalkotott egy felhasználóbarát, jól tervezhető (és nem utolsósorban könnyen árazható) rendszert. Ez teljes átjárást biztosít a különböző platformok között. Például kombinálhatóak – akár egy szekrényen belül is – a 24 V-os és a 12 V-os feszültségű elemek.

Egy trafóról vezérelhetünk akár több kapcsolót is. (Pl. nyitásérzékelős kapcsoló a fiókban, de a felső szekréynél ugyanarról a trafóról egy fényerő-szabályozós LED-et is működtetünk.) De akár több trafót is össze tudunk sorolni, ha a LED-ek teljesítménye ezt kívánja. Kombinálható! A LED-szalagot LED-lámpákkal és egy szekrénybe építhető bluetooth-os hangrendszerrel is párosíthatjuk.

Van lehetőség beépített USB-töltők elhelyezésére.

Kapcsolók esetében a nyitásérzékelős, a rejtett, a fényerő-szabályozós, a távirányítás stb. rendszeren felül már akár telefonos applikáción keresztül is vezérelhetők a LED-világítások.



Mivel minden mindennel kombinálható, így a lehetőségek tárháza határtalan.

A legszebb az egészben, hogy a Häfele Looxot bútorkészítők számára fejlesztették – akik az esetek nagy többségében nem villanyszerelők –, így nem kell, sőt nem is szabad forrasztani. Minden vezeték, csatlakozó gyorscsatlakozóval van ellátva. A tévedések elkerülése érdekében csak azonos színt lehet csatlakoztatni a megfelelő helyre. Pl. a sárga fogadó és csatlakozó mindig 12 V, a zöld 24 V. A kapcsolók helye mindig fekete. Ezek a csatlakozók formára sem egyformák, így nem is lehet bedugni pl. a zöldet a sárgába.





tartania, hogy nem villanszerelő helyezte üzembe a rendszert. Ráadásul nem kell külön villanszerelőt megbízni a rendszer üzembe helyezésével – esetenként várni rá –, hanem a gyártás során már minden elkészíthető. Eleve sokkal gyorsabbá válik a szerelés és így költséghatékony is.

A Häfele LED-világításai minimum 30.000 üzemórára vannak bevizsgálva – ami nem azt jelenti, hogy ekkor tönkremegy, hanem, hogy ekkor csökkenhet a fényerő.



hogy a Häfele LED-eket Samsung csippel gyártják.

A megfelelő feszültséget biztosító kapcsolóüzemű tápegység kialakítása is példaértékű, melyet masszív tokozás és karcsú mérete jellemez.

2700 K	3000 K	4000 K	5000 K	120°	
1050 lx	1090 lx	1120 lx	1130 lx		250 mm
435 lx	455 lx	460 lx	470 lx		500 mm
240 lx	245 lx	260 lx	260 lx		750 mm
145 lx	150 lx	155 lx	160 lx		1000 mm

A LED-szalagok végére is klippes gyorscsatlakozók kerültek, melyek úgy vannak elkészítve, hogy ne tudjon kicsúszni a LED-szalag a klipszből.

Mivel a gyorscsatlakozók érintésvédelmi szempontból is megbízhatóak, így sem a felhasználóknak, sem a bútorgyártóknak nem kell attól

Szigorú elvárás ezeknél a LED-eknél, hogy a fény színhőmérséklete mindig azonos legyen. Tehát, ha beépítünk egy 3000 kelvines – meleg fehér – LED-et, és két év múlva ki szeretnénk egészíteni, akkor is ugyanolyan színhőmérséklete kell, hogy legyen, mint az új 3000 kelvines LED-nek. Ezt a tulajdonságot az biztosítja,

128x50,5x14 mm-es befoglaló méretével és 20 W-os teljesítménnyel kiválóan alkalmas fiókok belső megvilágítására egy korpuszon belül. Természetesen nagyobb teljesítményű tápegységek is választhatóak. Ami különösen fontos lehet, hogy a világ összes dugaljához megtaláljuk a szükséges kábeleket, a végükön megfelelő villásdugóval.

Érdeemes tehát a Häfele Loox-rendszert közelebbről is megismerni és a számos lehetőséget a saját projektjeinkbe integrálni. ■



Forrás:

Häfele.de
www.jafholz.hu
Fehér Csilla

JAF HOLZ Ungarn Kft.
Termékcsoport-támogató, Belső értékesítő (kiegészítő termékek)



A konyhai falipanelrendszerek egyszerűségéről és nagyszerűségéről...

OTTHONA LEGNÉPSZERŰBB HELYISÉGE TETSZETŐS ÉS PRAKTIKUS KIVITELBEN



Homoki Máté
Homoki-Zár Kft.



**Bútortervezők, lakbe-
rendezők és otthon-
tulajdonosok egyre
gyakrabban nyúlnak
különleges anyagokhoz
és megoldásokhoz. Ilyen
kézenfekvő megoldás
a falipanelrendszerek
használata a konyhában.
Mi erre a magyarázat?
Ezek a rendszerek egy
esztétikus kapcsolatot
teremtnek az alumíni-
umprofilok és a bútor-
lapok között úgy, hogy a
praktikum van előtérbe
helyezve.**

A lengyel ZOBAL falipanelrendszere alapvetően egy egyszerű és elegáns megoldást biztosít, előnye a változatos összeállításban és a könnyű szerelhetőségben rejlik, valamint más rendszerekhez képest a minőségi kiegészítők hatalmas választéka is jellemzi. Belsőépíté-



szek és kivitelezők előszeretettel használják, hisz bármilyen paraméterekkel rendelkező helyiségben rugalmasan, egyedileg tervezhető és alkalmazható, funkcionalitás szempontjából optimális, tökéletesen illik bármilyen stílusú modern otthon összképébe.

A 3,5 m-es hosszúságú alapelemek nagy felületek egységes kialakítására is lehetőséget nyújtanak.

Tervezési fázisban az elemek kiosztásánál fontos előre meghatározni a konyhai funkciókat, hiszen a kiegészítők, akár komplett szekrények is bármikor áthelyezhetők. A leendő maximális terhelést a profilok megválasztásához elengedhetetlen meghatározunk, mivel a rögzítési pontok szükségességét a ráhelyezett súly fogja determinálni.

A falipanelrendszer többszínűségét igazolja, hogy számtalan anyaghoz használhatjuk, úgy, mint bútorlap, egyedileg nyomtatott mintás üveg vagy éppen csempe.

Minden esetben indítóprofilal, alulról felfelé építkezünk. Az indítóprofil a falhoz rögzítjük, és mivel a konyhában egy igen fontos szempont a vízzárás, az aljába PVC vízkizáró profilt helyezünk. Terheléstől függően használunk középprofil, ami a falrögzítő elemmel rögzítési pontot képez. Amennyiben nem szükséges a további rögzítés – és az anyag ezt lehetővé teszi –, bemarós profilt is alkalmazhatunk. Az anyagot ebben az esetben 12 mm mély, 11,5–12 mm szélesen nútöljük. Felső profillal zárunk, amire végzáró kerül.





A ZOBAL-rendszerekhez használható kiegészítőknek köszönhetően a legtöbb helyiség funkcionális és designeleme lehet a falipanelrendszer. A kiegészítők között – miután nemcsak konyhában, hanem előszobában, hálóban, nappaliban, fürdőben, és akár irodában is alkalmazható, így – számos polc, ruha és egyéb akasztó, konyhai kiegészítő,

display, irattartó és egyéb eszköz is megtalálható. Egy speciális kiegészítő elemmel számtalan egyedi kiegészítőt akaszthatunk a falra rögzített sínbe. Ezen kiegészítők pozíciója a későbbiekben szabadon változtatható. A teljesség igénye nélkül: vágódeszka, késtartó, fűszer-tartó, palacktartó, pohártartó vagy akár LED-megvilágítású üvegpolc

is felszerelhető egy mozdulattal. A kiegészítő elemeket a tartósság, a minőségi anyaghasználat, valamint a könnyű tisztán tarthatóság jellemzi.

Tervezési segédlet és számtalan műszaki leírás ismerteti a lehetőségeket a zobal.com.pl oldalon, ahol letölthető modellek, szerelési videók, technikai leírások találhatóak, valamint a Kitchendraw és Pro100 látványtervezőben is integrálva vannak egyes rendszerek.



A ZOBAL márkát a folyamatos innováció jellemzi, jelenlegi újdonságuk az IQube-rendszer, mely már konfekcionálva is megrendelhető. Magyarországi kizárólagos forgalmazó a Homoki-Zár Kft., immáron több mint 10 éve. ■



KÖTELEZŐ ADÓSZÁM

Kedves Előfizetők!






2020. július 1-jétől a számlán kötelezően **fel kell tüntetni** a vevő adószámát. Kérjük, hogy az egyéni és társas vállalkozások az **faipar@xmeditor** e-mail címére **küldjék meg az adószámukat** (cégnév, adószám, e-mail cím). Adószám nélkül nem tudunk számlát kiállítani a továbbiakban!

MAGYAR ASZTALOS
SZERKESZTŐSÉG
IFBG
 FILTER

Ipari Kereskedelmi és Szolgáltató Kft.
 2234 Maglód, Wodiáner Ipari Park
 Telefon: 06 29/526 100,
 Fax: 06 29/526 110.
 Mobil: 06 30/977 8094, 06 30/378 9906
 E-mail: ifbg@ifbg.hu

www.ifbg.hu


ASZTALOSÜZEM SZŰRŐBETÉTEI

-  **ANDREAE papírlabirint szűrők** többféle változatban
-  **üvegszálás szűrők** (oldószeres, vizes festékekhez)
-  **zsákos szűrők**
-  **finomszűrők**
-  **csiszolatpor-megfogó szűrők.**

Szűrőt házhoz szállítva akár 1-2 napon belül!



DESZKASZÁRÍTÁS MAGAS FOKON

**HILDEBRAND
BRUNNER**

HAGYOMÁNYOS SZÁRÍTÓK

**GREENKILNS ENERGIATAKARÉKOS
SZÁRÍTÓK**
HILDEBRAND HOLZTECHNIK GMBH

Központi iroda:
 Vorwerkstraße 9,
 30989 Gehrden / Hannover
 Németország

Közép-Európai kirendeltség:
 Szántó utca 20 szám
 445300 Tasnád (SM)

Tel: +40 261 848873
 E-mail: info@hildebrand.ro


FOLYAMATOS SZÁRÍTÓK
www.brunner-hildebrand.com



Ha nehéz a választás...

GYORSTALPALÓ KONYHABÚTOR-FOGANTYÚKRÓL

A konyha 2020-ra központi szereplője lett az otthonoknak, itt gyűlik össze a család a nap elején és a nap végén. Az idei évben mindannyian több időt töltünk otthonunkban, ezért egyre fontosabbá válik, hogy a konyha kialakítása és a hangulata is megfeleljen a család igényeinek.

Bár az elmúlt évek trendje az úgynevezett „fogantyú nélküli” konyha volt, mely a minimalizmust és a letisztult vonalakat reprezentálta, most újra előtérbe kerül a rusztikus design, a Provence stílusú konyha, a vidékies bútorok, illetve a modern, divatos design.

Megtalálható egy köztes lehetőség a fogantyú nélküli ajtók és a klasszikus, síkból kiálló fogantyúval ellátott ajtók között, ez pedig az alumínium fogantyúprofilok használata. A legfontosabb előnye talán a praktikussága – a profil a front teljes szélességében végigfut, ezért a

szekrény nyitása nagyon kényelmes. Esztétikai szempontból ez a profil nem határozza meg a szekrények elülső részét, így a konyhai alkatrészek, a készülékek, az alumíniumkeretek vagy egyéb kiegészítők könnyen összehangolhatók.

Nagy és még mindig népszerű termékcsoport a konyhai rúdfo-gantyúk családja, mely különböző formákat, anyagokat és mintákat kínál a felhasználóknak. Az anyag tekintetében legnépszerűbbek a nikkel- és krómváltozatok. Az ilyen fogantyúk már évtizedek óta kaphatók a piacon, és bizonyos változatokban ott vannak a legtöbb

háztartásban. Főként a konyhákban alkalmazzák őket, de a hálósobában, a fürdőszobában, a nappaliban is megtalálhatóak. Ami a designt illeti, a lehetőségek valóban nagyon széles sávon mozognak.

A mai konyhabútortrendek 4 fő irányvonalat mutatnak: az örök életű vintage stílus sosem megy ki a divatból, továbbá előtérbe kerültek az antracit színvilágú, a magassfényű és a természetességre törekvő (például kőhatású és faerezetes) kivitelezések. Az egységes stílus kialakításának koronája pedig a bútorhoz illeszkedő fogantyú lehet.



RUSZTIKUS KONYHA

Az úgynevezett rusztiikus fogantyúk, a Provence stílusú konyhák fogantyúi – szürke, fehér, lila színűek, virágmintásak, porcelánnal kombináltak – különösen az utóbbi időben lettek divatosak. A meleg fa és a hideg fém ötvözeete egyszerre elegáns és otthonos. A preferenciák az ilyen típusú belső tereknél magukban foglalják a teljes fém- és kerámia-kombinációkat, összhangban a kerámia konyhai mosogatóval vagy egy régies sárgaréz csapteleppel,

egy konyhai kiegészítővel, amelyeket a piac ma különböző anyag- és színmintában kínál. Csak a képzelet szabhat határokat.

ANTRACIT KONYHA

Az antracit konyha kiegészítő színe a fehér, vagy a fahatású színek. Az ilyen típusú konyhákhoz kiváló választás lehet akár a süllyesztett fogantyú, amennyiben teljesen le tisztult forma a cél. Ez a speciális típusú fogantyú különösen alkalmas

önbehúzó fiókokhoz, ajtókhöz, kisebb szekrényekhez. A többi fogantyúhoz hasonlóan a süllyesztett modellek is változatos formákban és színekben érhetőek el.

Egy jól megválasztott fémfogantyúval – pl. fényes króm – domináns hatás érhető el. További előnye a minőségi fémfogantyú választásának, hogy ellenáll a nehéz megterhelésnek, a zsír és a nedvesség támadásainak, melyek a konyhában nap mint nap érik.





AKRIL KONYHA

A magasfényű konyhabútorok a modern stílus részeként egyre divatosabbak, továbbá jól keverhetők különböző stílusokkal. Ezekkel az akril felületű lapokkal a modern megjelenés mellett csillogást adhatunk a konyhának, ezzel is kiemelve központi szerepét. A modern stílushoz főleg a szögletes, vagy hengeres, esetleg ezek kombinációja ajánlott. A fehér színű bútornál a megszokott fémes szín mellett a

fekete fogantyúk is hangsúlyossá tehetik a konyhabútort.

TERMÉSZETES HATÁS

A természetesség a konyhában is kezd teret hódítani magának. A világosabb fa hatású konyhabútorhoz kiválóan illik a fekete rúd fogantyú, vagy fekete süllyesztett fogantyú, míg a sötétebb fa árnyalatok esetén az arany színű vagy vörösréz fogantyúkkal alakítható ki az összhang.

Mivel az egész tökéletessége a részletekből tevődik össze, a látszólag kis dolgok, mint például a bútorfogantyú, fokozhatja vagy éppen ellenkezőleg, ronthatja az összehatást. Ezért fontos, hogy figyeljünk a kiválasztására, a megjelenésére, annak érdekében, hogy illeszkedjen a teljes bútor koncepcióba. ■

Demos





Fotó: Festool

KISMŰHELYEK GÉPEI

A JET SZÜLETÉSE ÉS A JELEN GÉPEI

Hauch Tamás



Az 1930-as években alapítja meg Svájcban cégét Walter Mayer, többek között faipari gépek gyártására. Az évek során a gyártás egyre bővül, a cég terjeszkedik, holdinggá alakul, és felveszi a kapcsolatot az amerikai JET céggel. A JET alapításakor, 1958-ban még csak fémfeldolgozásban érdekelt, de a dinamikus növekvő vállalat az egész világban kiépíti kapcsolatait. A famegmunkáló gépek gyártása is elindul, és a '80-as évektől a JET márkanév megkezdte hódító útját a faipar területén is. Ma már a JET-konzern az Egyesült Államokból irányítja disztribútorain keresztül gépei, szerszámai eladását és szervizelését az egész világon.



JET JPT-410HH

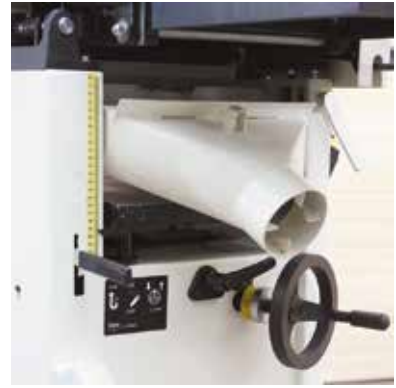
Magyarországon is kaphatók JET gépek a Kentech Kft. üzletében. Weboldalukon – <https://kentech.hu/shop/> – megtalálható a JET faipari megmunkáló gépek teljes programja. A JET márkanév különösen a kis és közepes faiparigép-használók körében örvend nagy népszerűségnek. Rendkívül széles rajongói tábora van, melynek tagjai a médiában rengeteg hasznos ötletet, tanácsot közreadnak egymásnak. Az évek során a gépek színe változott, kékről zöldre, narancssárgára, majd a jelenlegi fehérre, a termékskála egyre szélesebb lett, az elosztóközpontok bővültek, de egy dolog ugyanaz maradt: a JET továbbra is a minőségi termék üzenetét hordozza, a termékcsalád legjobb tulajdonságait és előnyeit kínálva, és mindeközben kiváló szolgáltatásokat nyújt. Az amerikai piacon megtalálható gépeknek csak egy része kapható Európában, mivel itt eltérőek a munkavédelmi előírások, a műszaki felszereltség.

A JET gépei szinte minden technológiára nyújtanak megoldást. Ezek közül szemezgetünk.

JET JPT-410HH KOMBINÁLT GYALUGÉP

Akár két-három fős közepes műhelyek számára tartogat kellemes meglepetést ez a kompakt, mégis 330 kilós gép. Hosszú, masszív öntöttvas asztalai egyben nyithatók és az állítási mechanizmus is problémamentes.





A gép egy korszerű, 70 mm átmérőjű spiráltengelyt kapott, amiben 15x15 mm-es standard lapkák nyugszanak. Előnye a gyors és precíz késcseré. Az eddigi késbeállító eszközöket nyugdíjazhatjuk. Az idegtépő beállítási idő is jelentősen lecsökken. Egy idegen tárgy elforgácsolása esetén korábban az egész kést cserélnünk kellett, ennek itt és most vége. A négyszeri felhasználhatóság mellett a lokális késcseréle lehetősége biztosítja, hogy pár perc múlva ismét teljes szélességben folytathatjuk a kiszakadásmentes forgácsolást. A kemény és forgatható HW kések nemcsak meghosszabbítják a csiszolás közötti intervallumokat, de a gépet stabilan gyalulásra kész állapotban is tartják. Ha valamelyik kés eltömpül vagy megsérül, egyszerűen és gyorsan kicserélhető, vagy a másik oldalára fordítható. A spirálkés kevesebb zajjal, szebb felülettel (szálfordulás esetén is) és kisebb energiaigénnyel áll szolgálatunkra. Vastagolásnál az előtolási sebesség 7 m/perc. Ez a szokásosnál eggyel több ugyan, de a spiráltengelynek köszönhetően a felületi minőségre nem lehet panasz. A legnagyobb magasság, amit átengedhetünk vastagoláskor, 225 mm. Az integrált védőburkolat könnyen átbillenthető, amikor műveleti átállásra van szükség. Ez egyben védőburkolatként is szolgál. 125 mm-es flexibilis elszívó cső csatlakoztatható rá.

A gép méretei is kedvezőnek mondhatók: 1660x870x1000 mm (H, SZ, M).

JET 719AS DÖNTHETŐ FÚRÓ-VÉSŐGÉP

A JET kínálatában többféle vésőfúró gépet (más terminológia szerint fúró-véső) találunk az igényeinknek és pénztárcánknak megfelelően. Bár ez a géptípus nem tartozik az alapgépek közé, több szempontból is érdekes konstrukció és egy egyedi termékeket készítő műhely nagyon hasznos berendezésévé, technológiájává válhat. A www.faiapar.hu oldalunkon a szerszámokról már írtunk egy cikket.

A JET zászlóshajója sok extra funkcióval bír.

A meghajtásról egy 240 V-os egyfázisú aszinkron villanymotor gondoskodik, közvetlen meghajtással. Fordulatszama 1450 1/perc, teljesítménye 1300 W. A fúróaggregát egy fecskéfarkú vezetékben mozog nagy pontossággal. A mozgatást egy nagy erőkarú fogasléces áttétel és egy gázrugó teszi lehetővé.

A munkadarab rögzítése egy erőteljes satuval történik, amely nagy felületen biztosítja a szorítóerő átadását.

Az asztal két irányban mozgatható és szintén fecskéfarkú vezetékben mozog. Az anyaggal párhuzamos mozgatást fogasléc-fogaskerék kombinációval oldották meg. Ez kicsit felidézi az egyetemes fémesztergákon használatos vonóorsó-fo-

gasléc megoldást. Ez a konstrukció megfelelő pontosságot és gyorsaságot is biztosít a munka során. A keresztstán állíthatóságát egy finom trapézmenettel alakították ki. Itt nem a gyorsaság, a pontosság dominál. A gép további érdekessége, hogy a tárgyasztal szögbe is állítható, ezzel is segítve a különleges kötések létrehozását. Ezt egészen 45°-ig tudjuk állítani.



JET 719AS



**OLDALSÓ MÉLYSÉGÜTKÖZŐK
A PONTOS MÉLYSÉG-
BEÁLLÍTÁSHOZ**

A gép váza egyszersmind egy zárható alsó tárolóállvánnyal rendelkezik. Az asztal és sok alkatrész öntöttvas. Hengeres fúróhüvelyek 15,8; 19; 20,6, 46 mm méretben fogathatók be, ami elég nagy szabadságfokot és felhasználási rugalmasságot biztosít a felhasználóknak. A maximális fúróméret 25x25 mm. A központi fúró 13 mm-es tokmányba rögzíthető. Sajnos a tokmány fogaskoszorús. Elképzelhető, hogy a fúrószár jobb rögzítése miatt.

Pár fontosabb paraméter:

Asztal mérete: 180x520 mm

Befoglaló méretek:

550x550x1880 mm (H, SZ, M)

Súly: 125 kg

Első látásra is jól megépített gépet kapunk, megfelelő teljesítménnyel. A felhasználás sok lehetőséget tartogat. Ettől függetlenül a következő gépeket is érdemes megnézni, hátha kedvet kapunk a szögletes furatok elkészítéséhez.

**JET JWBS-10
SZALAGFÚRÉSZGÉP**

Szintén kis műhelyek, mintakészítők sokoldalúan alkalmazható alapgépe a szalagfűrész. Rengetegféle konstrukció érhető el a piacon. Ezek közül egy közepesen kis méretű, de megfelelő paraméterekkel rendelkező gép a JWBS-10.

Ez egy 255 mm átmérőjű járókerékkel szerelt 36 kg-os gép. Akár helyszíni szerelésre is magunkkal vihetjük. A felszerszámozása sem jelent nagy költséget. 1712 mm hosszúságú, 3–13 mm széles fűrészszalaggal működik. 600 W-os aszinkronmotorja 240 V-os egy fázisról üzemel. A 600 W nem tűnik soknak, de a képeken jól látszik, hogy egy lassító áttételzésnek köszönhetően a nyomaték jelentősen megnő.

Plusz piros pont a mérnököknek, hogy a keletkező fűrészport egy flexibilis csőből áramló levegő lefújja a felületről. Ezzel a munkabiztonságot is jelentősen sikerül javítani. A kezelőszervek elhelyezése átgondolt, minden a helyén

van. Talán a steller lehetne kicsit masszívabb konstrukció. Az elszívó csatlakozója is úgy van kialakítva, hogy az ipari 100 mm mellett kisebb átmérőjű, ipari porszívók csatlako-



JET JWBS-10



zását is lehetővé tegye. Beépített darabfogó védi a porszívókat. A gépasztal mérete nem mondható nagyknak (335x340 mm), de szélességben növelhető. Az asztal öntvény és szögbe állítható. A fűrészlap és a gépváz között 245 mm széles anyag vágható 100 mm magasságban. Az asztalban „T” nűtot is kapunk, amibe szögvonalzó is illeszthető. Ennek helyére egy kalodát is építhetünk, amivel kimaxolhatjuk ezt a funkciót. A szalag megvezetéséért a csapágyak a felelősek. Ezek finoman állíthatóak. A gyári leírás

alapján alsó, felső megvezetésről van szó. Én a képeken ezt sajnos csak felső megvezetésnek érzékelem, ami sajnálatos, de nem végzetes. Főleg, hogy olyan nagy erők nem ébrednek egy ekkora gép esetében.

Hazánkban a gépek a nagy múltú Kentech Kft.-től szerezhetőek be. Tanácsadásért és a szükséges kiegészítők, valamint az esetleges fogyóeszközök tekintetében is keressék bátran a vállalkozást. ■

Forrás:

<https://kentech.hu>



Több mint 30 éve a faanyagtárolás specialistája.



Növelje meg kapacitását a megfelelő tárolási megoldással. Felejtse el az állandó átrakodást, instabil tárolási megoldásokat. Találja meg az Önnek megfelelő megoldást az **OHRA**-val.

- Karos állványok
- Nagy teherbírású raklapos állványok
- Tároló galériák
- Tároló csarnokok
- Automatizált rendszerek

4 YEARS
OHRA
FOGALOM A RAKTÁROZÁSBAN

OHRA Regalanlagen GmbH
Márton Krencsey
Mobil: +36 - 703 861 978
info@ohra.hu

www.ohra.hu

ASZTALI KÖRFŰRÉSZEK A BOSCH PROFESSIONALTÓL

Hauch Tamás



Legyen szó kezdő, vagy haladó vállalkozásról, mindig nagy probléma a kisebb asztali körfűrészek kérdése. Ezek a kis méretű körfűrészek sokban segíthetik a munkánkat. Természetesen nem várhatjuk el, hogy a többmázsás telepített gépeket kiváltsák, de nem is azért jöttek létre, hogy 3 méteres pallókat szélezzünk, vagy hasítsunk velük, vagy esetleg egy egész táblaanyagot szabjunk fel.

Több felhasználási területet szánhatunk ezeknek a gépeknek:

- Kisebb keresztmetszetű és felületű anyagok vágása, akár szög alatt is.
- Műhelyben, vagy helyszínen történő kisebb alkatrészek pontos méretre munkálása biztonságosan.
- Egyedi alkatrészek kialakítása a nagy gépek kapacitáscsökkenésének kiküszöbölésére.
- Padló- és falburkolatok készítésénél.



GTS 635-216

- A Bosch Professional kínálatában két régebbi és egy új modellt találunk. Ezek közül mindenki megtalálja az igényeinek megfelelő méretű és tudású típust.

AZ ÚJ BELÉPŐ A GTS 635-216

Ez a körfűrész egy 216 milliméter átmérőjű körfűrészlappal dolgozik, és 635 millimétert tud vezetővonalzó mellett vágni. Ezt úgy éri el, hogy az asztal egy része kitolható oldalra



és így megnövekedik az amúgy 500x658 milliméteres asztalnagyság. A vezetővonalzó dupla rögzítő mechanizmussal van ellátva. Ezért nem kell attól tartani, hogy a steller munka közben elállítódik.

Természetesen szögben is vághatunk, ami szintén a gép sokoldalú felhasználását erősíti.

A viszonylag kis körfűrészlap ellenére 7 cm-t tudunk átvágni. A védőburkolat kialakítása biztosítja a kényelmes munkát és a biztonságot. A géphez kapunk tolófát (műanyag) és szögvonalzót is. Ez az asztalban kialakított vezetékben csúszik és bár mérete nem túl nagy, mégis sok munkánál nagyon hasznos. Az asztallap stabil, sík felületet szolgáltat a vágandó anyagok számára.

A motor 1600 watt teljesítményű. Ez az 1,6 milliméter széles körfűrészlappal bőven elegendő akár keményfa, akár agglomerált anyagok vágására. A gép megjelenése is a kompaktságot sugallja. Masszív hordfülek, kézre álló kezelőszervek, illetve a segéd-eszközök számára kialakított tárolók lettek kialakítva. A bekapcsoló gomb kialakítása megakadályozza a véletlen indításból származó baleseteket.

A gép alján egy fémmerevítés fut végig a műanyag házba integrálva. Ez a csőkeret teszi lehetővé az állványra való rögzítést is.



GTS 10 J



A GTS 10 J-nél is megtaláljuk az asztal szélesítésének a lehetőségét

állvány kifejezetten ehhez a géphez lett kifejlesztve. A körfűrész 22 kg, míg az állvány 6 kg.

A gép elszívó csatlakozót is kapott. Egy Bosch porszívóval így kiteljesedhet a gép. Minimalizálja a keletkező por környezetbe jutását, valamint közvetve védi a szemünket. Egyszerűsíti a fűrészelés minőségét és teljesítményét is javítja, hiszen a keletkező fűrészpor nem marad a burkolatban, hanem elvezetésre kerül.

A BOSCH GTS 10 J

Ez a gép több szempontból is különleges. A váz kialakítása egy bölcsőt formáz, mely csövekből lett meghajtva. A konstrukció elhagyta a műanyag burkolatokat és a hegesztések száma is csekély. Ehhez kapcsolódik az alumíniumöntvény asztallap. A körfűrészlap két irányban is dönthető. Balra 47, jobbra 2 fok ez az érték. Ezzel a tulajdonságával is kiemelkedik a társai közül.



A gép magassága 332 milliméter, amit egy stabil asztalra, vagy gyári állványra helyezve, kényelmesen tudunk dolgozni. A GTA 560-as





GTA 600



A GTS 10 J-nél is megtaláljuk az asztal szélesítésének a lehetőségét csak úgy, mint a hasítóekre szerelt védősisakot és a szögvonalzót. Ez a gép 27 kg. Motorja 1,8 kW és a 254 mm-es szerszámnak köszönhetően 79 mm vastagságú anyag átvágására alkalmas 90 fokos állás mellett. Természetesen a már korábban leírt biztonságot növelő eszközök itt is megtalálhatók (indítás, poreszívás stb.). Könnyedén vihetjük helyszínre, illetve a műhelyben is könnyen „eldugható”, mivel 330 mm magas. Kis mérete mellett nagy teljesítményt, pontosságot szolgáltat a felhasználóknak.

A GTA 600-as állvánnyal kiegészítve egy kompakt, bárhol könnyen bevethető asztali körfűrész tiszteletünk a GTS 10 J személyében.

**A ZÁSZLÓSHAJÓ:
BOSCH GTS 10 XC**

Ez az asztali körfűrész egyesíti a kompakt gépek kis méretét és a nagyobb asztalos körfűrészek tudását. Természetesen a dimenziók mások, de egy teljes értékű, tudásában hibátlan géppel végezhetünk vágásokat.

A gép asztallapja 705 milliméter hosszú és egy integrált, csapágyazott csúszósínt kapott. Ezzel a konstrukcióval lényegesen precízebb vágásokat lehet végezni derékszögben és szög alatt. A keresztvonalzó egy állítható alumíniumprofilal van ellátva. Ezáltal az egyszerűbb slicelések és csapozások is könnyedén készíthetők.

Az asztallap kiterjeszhető hosszirányban. Ez azt jelenti, hogy egy fokozatmentesen kihúzható alátámasztást is kapott a gép. Ez közepesen hosszú anyagok vágásánál kiválthatja egyéb alátámasztó eszközök alkalmazását.

A GTS 10 J-vel azonos vágáskapacitást és körfűrészlap-átmérőt kapunk itt is. A teljesítmény azonban 2100 wattra nőtt. A dőlésszögek majdnem teljesen megegyeznek, annyi különbséggel, hogy jobbra 1 fokot tudunk beállítani.

A 10 XC a géptestbe integrált tárolókkal segíti a felhasználót a tartozékok rendszerezésében. A szerszámcsere is játszi könnyedséggel zajlik. A munkabiztonságot és az elszívást sem vették félvállról. Lágyindítás, konstans fordulatszám-tartó elektronika és motorfék segíti a munkánkat.

A gép használatának kényelmét fokozhatjuk a GTA 6000-es vagy a komplexebb tudású kerek GTA



BOSCH GTS 10 XC



60 W állvánnyal. A körfűrészben jó megfogást biztosító hordfűlek is helyet kaptak.

A Bosch Professional asztali körfűrész programjának három gépéről elmondható, hogy minden szegmens

számára nyújt jól alkalmazható, mobil asztali megoldásokat. Akár műhelymunkáról, akár helyszíni szerelésről van szó. A gépek kiválasztásánál fontos szempont, hogy milyen feladatokra szánjuk. ■



BOSCH

Életre tervezve

www.bosch-professional.hu

Már több mint 25 éve Magyarországon

leitz

PRECÍZ KEMÉNYFÉM PÁNTHELYFÚRÓ

A modern laminált lapok megmunkálása számos esetben kihívások elé állítja a bútorgyártókat. Még az olyan műveletnél is, mint a pánthelymarás, magas minőségi elvárások vannak a megrendelők részéről. A minőségi problémát a marások élkiképzése jelenti, azoknak kipattogzásmentesnek kell lenni. A legtöbb forgalomban lévő szerszám természetesen újonnan tudja biztosítani a minőséget, azonban a laminált felület és a forgácslap összetétele miatt nagy igénybevételnek vannak kitéve a szerszám élei. Éppen ezért minőségi kompromisszum nélkül rövid a használati idejük a két élezés között. Erre kínál hatékony megoldást a Leitz Z 3/V3 pánthelyfűrő. A megoldás kulcsa

a három vágóélben rejlik, ami a propeller szerű élkialakításnak köszönhetően kiemeli a forgácsot a furatból. Így a fűrő nemcsak gyorsabban fúr, hanem jobban is. Ez abban mutatkozik meg, hogy kevesebb minőségi probléma van a lapraszerelt termékek esetében. A szerszám további előnyei közé tartozik, hogy jobb és bal forgásirányban is használható. A teljes keresztmetszetben keményfémből kialakított speciális élszalagnak köszönhetően könnyedén munkálják meg a lapanyagot, hosszabb élettartam mellett. A 18–35 mm átmérőben elérhető szerszámok a Leitz raktárprogramját képezik, azok rövid határidővel rendelhetőek. Alkalmaskézi és gépi fűrőkba. ■ (X)



leitz

Leitz Hungária Szerszám Kft.

2030 Érd, Kis-Duna u. 6.

Tel.: +36-23/521-900.

www.leitz.hu

KÉZI GÉPEK, MELYEK MEGKÖNNYÍTIK A MUNKÁT

Schlosser Mátvás



Drága és nagy hely-igényű telepített gépeket is kiválthatnak az ügyes kézi szerszámgépek! A hagyományos fakötések és a csavarozás alternatívájaként szolgáló megoldásokból mutatunk be néhány példát.



A Mafell-minőségre lehet számítani, ez a példány több mint húsz éve üzemel. (a szerző saját felvétele)

A lapostipli-maró, vagy más néven „lamellózó” gép, nagy múltra tekint vissza, mégis csak a '80-as években kezdett elterjedni. Sokáig a szakmunkásképzésben és a kapcsolódó tankönyvekben nem is szerepelt, ma viszont nem hiányozhat egyetlen bútorgyártó műhelyéből sem! Elmondható, hogy a lamella „keksz” és a helyét kimaró lamellázó gép ('50-es években történő) kifejlesztése az egyik legnagyobb újítás a fafeldolgozásban – a svájci Hermann Steiner feltalálónak és üzletembernek köszönhetjük.



A lamellakeksz, azaz lapos tipli ellipszis alakú oldalán gömbölyített, felületén rovátkolt és ~4 mm vastag. A korábban kimart horonyba illesztjük az „idegensapot”, a trükk pedig, hogy a horony ellipszis alakú, így akkor is pontos méretre tudjuk igazítani a munkadarabot, ha ez a marás egyikét milliméterrel odébb „sikerült” a kívánt helyhez képest. A módszer leegyszerűsíti a bútortalapelemek pontos beállítását az összeragasztáskor. További fontos fegyvertény, hogy a „lamelló” felülete lényegesen nagyobb, mint egy szokásos fatipli, így jelentős erővel tart. Maga a kötőelem a köldökcsapnál drágább ugyan, de mégis filléres tétel a tömeggyártásnak köszönhetően. Összességében a bizonyos helyzetekben kevésbé stabil és állítási lehetőséget nélküli köldökcsapozást remekül képes kiváltani. Nagy

előnye, hogy az iparban tapasztalt alapanyaghasználat-változást: a tömörfa-megmunkálásról az agglomerált termékekre történő átállás folyamatát is túlélte, sőt talán ekkor került helyzeti előnybe ez a praktikus megoldás.

A hagyományos fakötések az alapanyaghasználat alakulása és a körülményes gyárthatóság miatt is eltűnőben vannak – sajnos: mert a faipar szépsége az ilyen megmunkálási folyamatokban erősen jelen van, kézzel készítve pedig a szaktudás fokmérője is lehet! De közhellyel élve: a kutya ugat, a karaván halad... A tiplizés, azaz a köldökcsapozás viszont még jó ideig a mindennapok része lesz. Ennek több oka is van: egyrészt a fatipli hagyományosan az egyik legolcsóbb kötőelemnek mondható, hiszen rendkívül gazdaságosan nagy mennyiségben ipari

A Lamello termékeivel nem lehet mellényúlni, hiszen tőlük ered az ötlet! Számtalan kiegészítőt is kifejlesztettek az évek során.

körülmények között gyártható. A másik előny, hogy a nagyszériás gyártáshoz remekül passzol. Hagyományos gépekkel, sablonok segítségével – de a legkorszerűbb CNC-technológiával is – furatokat készíteni nem jelent problémát. A megmunkálás ideje, automatizálhatósága, a szerszám élettartama, az elvárható pontosság is egy szakember számára (viszonylag egyszerűen) meghatározható, és tervezhető – ez a nagyszériás gyártóknak visszautasíthatatlan ajánlat. De mi a helyzet a kisebb műhelyekkel, asztalosmesterekkel? Természetesen furatokat hagyományos asztalosipari gépeken, például oszlopos fúrón vagy hosszlyukfúrón is készíthetünk, viszont a köldökcsapozás ennél sokkal egyszerűbben is történhet! A páros tipliző olyan egyszerűen kezelhető, akár egy lapostipliző: fektetett géppel az élékbe, állított géppel a lapokba fúrhatunk vele. A páros köldökcsapkötés stabilitásához és megbízhatóságához pedig nem fér kétség. A kialakításához viszont nagy pontosság kell, ez minőségi páros tiplizővel precízen és sokoldalúan megoldható, kiegészítő sablonok, barkácsolás nélkül.

A „lamellózó” gépek tekintetében a piacon széles választékkal találkozhatunk. Az olcsó barkácsgépek között is megtalálható a konstrukció, ahogy a legtöbb neves ipari szerszámgép márka is kínál ilyen berendezést. Saját vállalkozásunkban például egy Mafell LNF 19 dolgozik több mint húsz éve, és a szerszám élezésén túl nem „kért” semmilyen extra karbantartást, vagy alkatrészcsere – túl pontos ma is. Természetesen választhatjuk az „igazit” is: a Lamello a kezdetektől fejleszti gépeit, és teljes termékínáttal fedi le a témát. Az egyszerűbb

megoldásoktól az oldható, vagy rejtett kötésekkig számtalan megoldást nyújtanak – ezekről már szaklapunkban többször is beszámoltunk. A kézi páros tipliző berendezések piacán nem ilyen rózsás a helyzet a vásárló szempontjából. Ezt az egyébként viszonylag egyszerű konstrukciójú gépet valamiért csak kevesen tartják a kínálatukban. A piacon leginkább a német csúcsmínőséget képviselő Mafell örvend elismerésnek. A Mafell cég 2001-ben mutatta be a világ első páros tiplizőjét, ezt a 2018-ban továbbfejlesztett változat követte (DuoDoweler DDF 40). A kor igényeihez igazodva gyors, kényelmesen használható, precíz gépről van szó. Természetesen a termék ára is a névhez és a minőséghez van igazítva. Olcsóbb kategóriában a Triton gépét választhatjuk. Saját vállalkozásunkban is található egy ilyen berendezés, egy TDJ600-ast „koptatunk”. Előnye az egyszerű beállíthatóság és használat, valamint a rendkívül gyors megmunkálás. Hátránya – legalábbis a nálunk hadba fogott példánynak –, hogy a meghajtó szíj gyorsan elhasználódik (ami a nagy terhelés mellett nem csoda), ennek pótlása szíjkereskedő és -gyártó vállalaton keresztül megoldott, a másik probléma pedig a kevésbé pontos kialakítás, amit a gép talpának átalakításával, módosításával lehet mérsékelni.

Véleményem szerint, ha a nagy szerszámgép-márkák felismernék az ebben a géptípusban rejlő lehe-



A Triton TDJ600 kedvező árú alternatívát nyújt.

tőségeket, akkor ez a berendezés is nagy karriert futhatna be, talán a „lamellóhoz hasonlót”. Fakötések, korpuzépítések gyors és pontos megvalósításához a faipari kézi gépek neves gyártójának: a Festoolnak is van alternatívája. A Festool DOMINO-rendszer segítségével abszolút elfordulásbiztos, maximálisan stabil kötések hozhatók létre. Mindezt villámgyors megmunkálással, és további előny, hogy a DOMINO-rendszer a kisebb pontatlanságot is megtűri. A gyártó méltán büszkélkedik a szlogennel: a különböző fakötéseknek megvannak a maguk előnyei – a DOMINO mind ezeket egyesíti! Kétféle teljesítményű dübelmarót kínál a vállalat (DF 500 és XL DF 700), a számtalan kapcsolódó kötőelem és kiegészítő mellett. ■

Felhasznált források:

festool.hu

kentech.hu

olcsolamello.hupont.hu

mafell.de

wikiwand.com/en/

Hermann_Steiner

A Mafell DuoDoweler DDF 40 mindent tud, amit egy korszerű páros tipliző géptől elvárhatunk.



Az új Festool ES-ETS 125/ES-ETSC 125 élcsiszolóval

MINDEN ÉLT EGÉSZEN EGYSZERŰEN CSISZOLHAT

Van-e szakember, akinek nem ismerős a helyzet: aprólékos, időigényes csiszolás a csiszolótönkkel, élek át-húzása, élek felújítása? Hálátlan feladat, alig éri meg. Minden él más és más: az egyik fűrészelt, a másik mart, nyers vagy lakkozott. Az élek lehető legegyszerűbb csiszolása érdekében a Festool 2020 szeptemberében mobil élcsiszolót mutatott be a piacon.



Minden él egészen egyszerűen csiszolható az új Festool ES-ETS 125/ES-ETSC 125 élcsiszolóval.

alkatrészekhez, kis sorozatokhoz, finom- és lakkcsiszolásra a helyhez kötött berendezések kevésbé alkalmasak. „Mostanáig az éleket excentercsiszolóval, szalagcsiszoló-

val vagy vibrációs csiszolóval lehetett csiszolni. Ehhez azonban nagy hozzáértés szükséges, mivel bebillenés esetén az agresszív csiszolás miatt az él könnyen átcsiszolódhat vagy

„Új élcsiszolónk végre véget vet a kézi élcsiszolásnak. Sokan az éleket kézi csiszolótönkkel csiszolják, ami ugyan olcsó megoldás, de időigényes, porral jár és könnyen hibához vezet” – írja körül a helyzetet Simon Gröger, a Festool szakembere. A nagyobb üzemek általában helyhez kötött szalagos élcsiszolóval rendelkeznek a durva csiszoláshoz, vagy megmunkáló központokat használnak. Ezekkel az élek gyorsan és gazdaságosan csiszolhatók. Megfelelnek nagyobb szériákhoz, ugyanakkor nagy összegű beruházást és fenntartási költséget igényelnek. A kis méretű



Az élcsiszoló teljes felületén felfekszik az élen, és kifogástalan csiszolást eredményez. Nincs lefordulás és átcsiszolás – már az első alkalmazástól kezdve.

Azon ügyfeleknek, akik már rendelkeznek ETS 125 készülékekkel: az ETS 125 REQ vezetékves változat és az ETSC 125 Li 3,1 akkus kompakt csiszoló (2016-os évjáratú) is élcsiszolóvá alakítható az AH-ES-ETS/ETSC pozicionáló segítségével.



lekerekedhet. Ilyenkor legtöbbször rengeteg utómunkára van szükség, újra kell alapozni vagy fel kell tölteni” – folytatja Simon Gröger.

A MEGOLDÁS: MOBIL ÉLCSISZOLÓ MINDEN ÉLHEZ

Az új élcsiszoló tökéletesen megfelel tömör fa csiszolásához, lakk és töltőanyag köztes csiszolásához – minden utólagos élmegmunkáláshoz és az élék megtisztításához mindenféle anyagtól és felületkezeléstől. Az új csiszolóval éppen olyan rugalmasan lehet csiszolni, mint kézzel. Azonban jóval gyorsabban, mivel az élcsiszoló gépi támogatással működik, és a hibára kevésbé hajlamos. Az élcsiszoló teljes felületén felfekszik az élre, és kifogástalan csiszolást eredményez rajta. „Az új élcsiszolót úgy fejlesztettük ki, hogy már az élre történő első alkalmazástól kezdve ne billenjen be, így ne csiszolja át az élt. A kézi csiszolótönnel összehasonlítva, az időnek mintegy 50 százaléka megtakarítható: Egyszerűen nyissa meg az új Systainer³-t, vegye ki az új élcsiszolót, helyezze az élre, és

kezdheti is: gyorsan, hatékonyan, hiba nélkül” – fejt ki Simon Gröger termékmenedzser. Az élcsiszolóval minden él csiszolható, akármilyen élről van szó: mindegy, hogy egyenes vagy ívelt, nyers vagy lakkozott, derékszögű vagy ferde (43° és 92° között), mindegy, hogy kis, nagy vagy kiterjedt méretű munkadarabról, keskeny vagy széles (5 és 60 milliméter közötti) élről van szó – az új élcsiszolóval minden élt kifogástalanra csiszolhat. Akár a körvonal külső kerekítését, amilyen például az étkezőasztaloknál szokásos, vagy a belső sarkokat is könnyen megcsiszolhatja.

TÖKÉLETESEN, RÉSZLETEIBEN IS ÁTGONDOLT
Az új élcsiszoló sokoldalú felhasználhatóságát növeli, hogy a csiszolás szöge állítható. Ennek segítségével bármilyen szög szerszám nélkül másolható és rögzíthető. A legnagyobb precizitás érdekében kalibrálható szögművelés is található a készüléken. „Az új élcsiszolót két különböző csiszolási beállítással láttuk el: Hard módban, mely beállítás az előcsiszoláshoz való, az él csiszolása a beállított szögnek megfelelően történik. Soft módban, amely a köztes előcsiszoláshoz való, az élcsiszoló pontosan a csiszolan-

Az új élcsiszoló 2020 szeptemberétől kapható a szakterekedésekben ES-ETSC 125 Li 3,1 kombinált készletként az ETSC 125 Li 3,1 akkus csiszolóval és az új AH-ES-ETS/ETSC pozicionálóval az új Systainer³-ben.



dó felülethez illeszkedik” – taglalja Gröger úr. Ennek előnye, hogy a lakk és a töltőanyag is sértetlen marad. A Festool a munkadarab védelme érdekében is kiötlött egy újdonságot: a csúszólemez csúszóbetéte a felülettől függően egyszerűen és gyorsan cserélhető – velúr az érzékeny, műanyag a többi felülethez. A lakkozott felületek is megbízhatóan és kényelmesen csiszolhatók – tökéletesen, ismételhető módon.

PORMENTES CSISZOLÁS: JÓ A FELÜLETNEK ÉS JÓ A TÜDŐNEK IS

A Festool már sok éve minden új fejlesztése során arra is ügyel, hogy az egészség megőrzéséhez hozzájáruljon. Ebben a szellemben természetesen az új élcsiszolóval is lehetséges a pormentes munkavégzés: vagy saját porelszívással a porgyűjtő zsákba, vagy mobil elszívóval.

Az új élcsiszoló 2020 szeptemberétől kapható a szaktereskedésekben ES-ETSC 125 Li 3,1 kombinált készletként az ETSC 125 Li 3,1 kompakt akkus csiszolóval és az új AH-ES-ETS/ETSC pozicionálóval az új Systainer³-ben, vagy ES-ETS 125 REQ kombinált készletként a vezetékes ETS 125 REQ változattal, az új AH-ES-ETS/ETSC pozicionálóval, szintén az új Systainer³-ben. Azon ügyfeleknek, akik már rendelkeznek ETS 125 készülékkel: az ETS 125 REQ vezetékes változat és az ETSC 125 Li 3,1 akkus kompakt csiszoló (2016-os évjárató) is élcsiszolóvá alakítható az AH-ES-ETS/ETSC pozicionáló segítségével. ■

További információ:



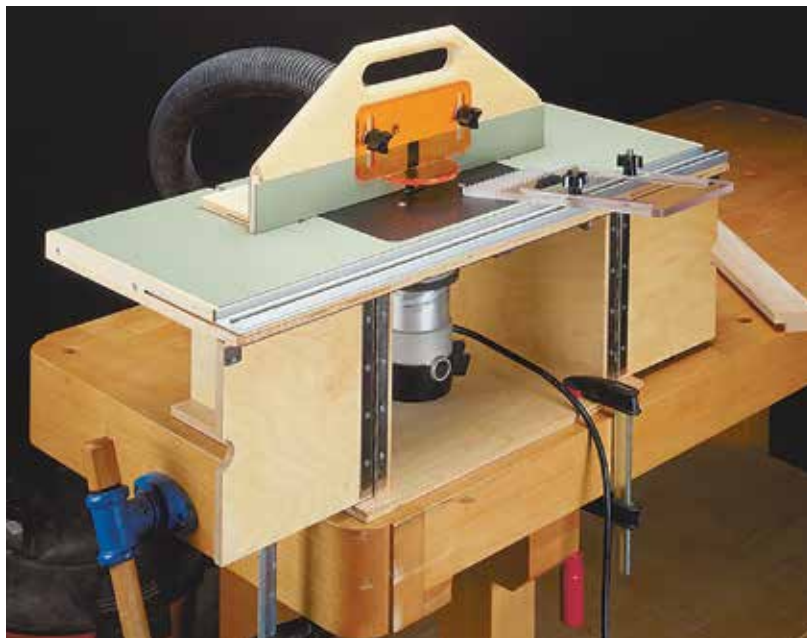
www.festool.hu



Az élcsiszoló a legkülönbözőbb alkalmazásokhoz megfelelő: akár tömör fa csiszolásához, akár lakk és töltőanyag köztes csiszolásához – minden utólagos élmegmunkáláshoz, valamint az élek különböző anyagoktól és felületkezeléstől történő megszabadításához. Az új csiszolóval éppen olyan rugalmasan lehet csiszolni, mint kézzel. Azonban jóval gyorsabban, mivel az élcsiszoló gépi támogatással működik, és a hibára kevésbé hajlamos.

Műszaki adatok	ES-ETSC	ES-ETS
Akkumulátorfeszültség	18 V	–
Akkumulátorteljesítmény	3,1 Ah	–
Teljesítményfelvétel vezetékes változatban	–	250 W
Fordulatszám excenteres mozgásnál	6000–10 000 ford./perc	6000–12 000 ford./perc
Csiszolólöklet	2 mm	2 mm
Szögbeállítás	43–92°	43–92°
Élmagasság	5–60 mm	5–60 mm
Cserélhető csiszolótányér Ø	125 mm	125 mm
Csatlakozás elszívás részére Ø	27 mm	27 mm
Tömeg Li-ion akkuval	1,4 kg	–
Vezetékes változat tömege	–	1,2 kg

A CMT INDUSTRIO MARÓASZTAL



Hauch Tamás



Az asztalos marógép egy sokoldalúan alkalmazható faipari alapgép. Profilozási műveletek mellett kisebb mérvű csapozásokat is elkészíthetünk vele. Ha a gép rendelkezik tolóasztallal, vagy csapozókocsival, teljes értékű csapozásokat is marhatunk. Ezek a gépek nehezek, drágák és a felszerszámozásuk is nagyon költséges.



Jó alternatíva lehet egy asztalba épített felsőmaró. A legegyszerűbb megoldás, ha gépünket egy MDF-lapra rögzítjük, és két bakra helyezük. Elég puritán megoldás, de kisebb munkákhoz, csapágy melletti maráshoz kiválóan alkalmas. Természetesen a keletkező forgács elszívásáról gondoskodni kell. Aki kicsit komolyabban gondolkodik és sokszor használja ezt a megoldást, az a világhálón sokféle tervet, ötletet találhat a céljainak megfelelően. Az építés során sok tényezőt kell figyelembe venni, hogy valóban jól használható állványt, asztalt építsünk. Ez olykor rengeteg időráfordítással jár. Léteznek előregyártott



kisebb asztalok is, ezeknél sokszor kompromisszumot kell kötni. Több esetben gépspecifikusak, illetve kis méretűek, instabilak, ezért korlátozni fog minket a nagyobb alkatrészek megmunkálásánál. Egy igen hasznos és küllemében is profi kivitelű termék a CMT Industrio maróasztal.

Méretük: 79x59 cm.

Magassága 93 cm, súlya 55 kg.

A nem kevés pénzért nézzük, mit kínál a CMT. A konstrukció egy rendszerelemekből összeállított, jól átgondolt és megtervezett komplex gép. Az állvány szerkezetét azonban nem bonyolították túl.

Lényegében egy masszívnak mondható, agglomerált lap alapú

szekrény (szemben más gyártók hajtott lemezből összezsavarozott konstrukcióival szemben). Két szekcióra osztható. Egy kétajtós pakolás szekrényre, ahol a tartozékokat, marószerszámokat tárolhatjuk. Efelett egy magas, nyitott polc kapott helyet. Erre csatlakozik az egész berendezés lelke, a maróasztal, mely fenol laminátumból készül. Ez lényegében egy kopásálló bevonattal rendelkező rétegelt lemez.

Az asztalban van egy kisebb betét, amire a marógépet tudjuk rögzíteni. Több típusú gép rögzíthető. Természetesen a sajátmárkás marógépekkel tudjuk kihozni a maximumot. Egyébként teljesen kompatibilis a TRITON marógépekkel (mivel a CMT gépeit is a TRITON gyártja). Alkalmazásával a gépbe integrált

fogasléces magasságállítást is „megkapjuk”, amit felülről tudunk szabályozni, így nem kell a szekrényben vakon matatnunk.

Tipp: Marógép vásárlásakor mindig győződjünk meg róla, hogy asztalba építhető-e. Van pár modell, amit a gyártó nem javasol ilyen formán alkalmazni.



Ha több betétet vásárolunk, akkor akár kisebb teljesítményű gépeket is fixen felszerelhetünk. De magunk is készítünk betéteket. Ez azért előnyös, mivel adott gépet csak adott számmal használhatunk. Fózolás, kerekítés, profilmarás – ezekre a feladatokra bőven elegendőek a kisebb teljesítményű, olcsóbb gépek (nem a barkács kategóriára gondolunk). Az adott műveletnek megfelelően lehet őket gyorsan fel-le szerelni és a beállításokat (szerszámmagasság) nem kell minden esetben külön elvégeznünk.

A betétbe ajaklemezek is helyezhetők. Ezzel illeszthetjük a nyílást a marószerszámok átmérőjéhez. Mivel akár 89 milliméter átmérőjű szerszám is befogható (amennyiben ezt a marógép is lehetővé teszi), ezekre szükség is lesz a biztonságos munkavégzéshez és a hatékony porelszíváshoz.

Az asztallap hosszú oldalán egy alumíniumprofil helyeztek el. Ez a



hez állítva pedig minimalizálhatjuk a kiszakadások mértékét, és ütközőt is szerelhetünk fel. A szegmensvonalzó helyett anyagleszorítókat is tudunk ide rögzíteni, amikor profilozunk. A biztonságos és pontos munkához felszerelhetünk egy sokoldalúan alkalmazható párhuzamvezetőt. Ez szintén egy erős alumíniumprofilból készült.



szegmensvonalzó megvezetését teszi lehetővé. A műanyag szegmensvonalzót nem árt kicsit tuningolni. Ez annyiból áll, hogy egy keményfa vonalzót kell felcsavarozni, s ezzel a kis módosítással jobban kihasználhatjuk ezt a funkciót. Stabilabb felfekvést tesz lehetővé, a marókés-

Kialakítása páratlan a maga nemében. Egy állítható műanyag betétet kapott a vonalzó, illetve a marószerszám melletti rész cserélhető. Ez azért praktikus, mivel a szerszámot beleengedve, minimalizálható a forgácsrés. Ezzel nő a biztonság és csökken a kiszakadás mértéke. Ez

a betét könnyen cserélhető és megkíméli a felhasznált attól, hogy figyelmenlenségéből adódóan belemarjon az alumíniumprofilba.

Integrált elszívó-csatlakozó, karos rögzítők, és a profilban kialakított horonyanyák fogadására alkalmas vezetékek is helyet kaptak a vonalzóban. Ez utóbbiakra különböző lefogatókat (leszorító fésű),



védőberendezéseket, ütközőket tudunk felszerelni.

ÖSSZEFOGLALÁS

Lényegében kapunk egy kisebb kapacitású asztalos marógépet, amivel egyszerűbb marási műveleteket tudunk elvégezni hatékonyan és biztonságosan. Mindezt úgy, hogy a marószerszámok ára a nagytéstvérhez képest majd' 50–60%-kal kerül kevesebbe. Ezen felül nem kell óriási átmérőkkel dolgozni. Kényelmesebb a fordulatszám beállítása is, hiszen nem kell az áttételezéssel bajlódni. Az állítás elektronikusan történik.

Megfelelő marógéppel nagyobb átmérőjű szerszámokat is tudunk alkalmazni és akár nagy keresztmetszetű árkokat, aljakat, profilokat készíteni.

További előny, hogy kontraprofilos bútorajtókat is könnyedén tudunk gyártani, akár MDF-ből, akár természetes fából.

Érdekesség, hogy a felsőmarógép asztalos maróként történő alkalmazása vice versa működik. Több gyártó készít olyan asztalos marógépet, amelyekbe felsőmaró szerszámok használhatóak. ■



KIS MŰHELYEK LEHETŐSÉGEINEK KIAKNÁZÁSA KOMBINÁLT GÉPEKKEL

Napjainkban reneszánszukat élik a kis üzemek-műhelyek, melyekben igazi kézműves tevékenységek folynak. A specializálódott faipari gépek mellett mindig is maradtak „bármit megcsinálók” kis műhelyek. Ezek száma növekszik, mivel a mindenhol elérhető lapszabászatoknak köszönhetően nagyobb gépek, berendezések nélkül is lehet bútort gyártani. Az összeszerelés mellett néhány speciális megoldást legyártva, valóban igazi egyedi bútort kínálnak vevőiknek. Mintegy saját kézjegyükkel látják el az amúgy unalmas laminált korpuszbútorokat.

Ez nem csak a bútorok esetében van így, hiszen ma már ablakok, ajtók is rendelhetők szerkezetkészben, vagy akár lépcsőgyártáshoz is beszerezhetőek kész építőelemek. A méret, ill. a design egyedisége megoldható néhány kiegészítő legyártásával. Ehhez van szükség jó minőségű szerszámokkal, gépekkel felszerelt műhelyre.

Más csoport az igényes barkácsológó köré, akik megengedhetik maguknak az ipari gépek beszerzését otthoni garázsüzemükhöz, ahol tehetségük függvényében saját, illetve a család örömeire gyártanak kisebb-nagyobb berendezési vagy akár ajándéktárgyakat.

Milyen szempontokat vegyünk figyelembe ezeknél a beruházásoknál?

- Mekkora a rendelkezésre álló hely, mennyire tagolt, és milyen a belmagasság?
- Hányan fognak a műhelyben – egy időben – dolgozni?
- Mi a fő profil, ha be lehet egyáltalán határolni?
- A felhasznált alapanyagok (tömörfa vagy lapanyagok, ill. kompozitok) meghatározása elengedhetetlen.
- Beruházásra fordítható összeg.
- Infrastruktúra (Áram, elszívási lehetőség, sűrített levegő lehetőség stb.).

A felhasználó szempontjából ezek a legfontosabb tényezők. A külső tényezőket (zaj, porterhelés a szomszédokra nézve) most nem tárgyaljuk.

A hely szűkösége a városokban a profi üzemeket is szorongatja sokszor, a beépítettség, illetve a magas árak miatt. Ezért előszeretettel ajánlunk ilyenkor kombinált, többfunkciós gépeket. Egy-két fős műhelyekben a tevékenység indulásakor ezek bőven kiszolgálják az igényeket, bár nem kompromisszummentesen.

KICSIT MENJÜNK VISSZA AZ IDŐBEN

Régebben a kombinált faipari gépen az egyengető-vastagsági gyalugépet értettük. Ez a megoldás ma is létezik, kézenfekvő, hiszen egyszerűen a gyalutengely alatt is, fölött is megmunkáló asztal van elhelyezve. Ennél a megoldásnál egy aggregátot (gyalutengelyt) használunk kétféleképpen, sőt kis trükkkel még falcolni is tudtunk.

A gyalutengely végének speciális kialakítása lehetővé teszi hosszlyukfúró, fűrészlap, vagy akár marószerszám felfogatását is. Az ilyen megoldású berendezések egy komplett asztalosműhely lehetőségét adták a '80-as évek szakembereinek. Tehát ebben az esetben egyetlen aggregátot használva valósítunk meg akár öt különböző megmunkálást.

Egy gép, egy főmotor, sok átszerelés a megmunkálásoknak megfelelően, de kis helyen elfér.

Sok mai közép- és nagyüzem ilyen berendezéssel kezdett annak idején. A gyalutengely végén elhelyezett szerszámok azzal a kényelmetlenséggel járnak, hogy a fordulatszámot ebben az esetben a gyaluláshoz kell optimalizálni. Ez a 6000 1/perc körüli fordulatszám azonban nem kedvező a fúrás, fűrészelés és egyéb folyamatokhoz, illetve igen nagy energiapocsékolás fúrásra használni a gyalutengelyt, annak nagy teljesítményű meghajtómotorjával. Látható, hogy egy ilyen gép sok

kompromisszummal járt. A munkavédelmi előírások betartása és a jó munkaszervezés nagyon fontos volt. A mai napig jó alternatíva a kombinált gyalugép mellé beállított körfűrész-maró kombináció.

Így már egyszerre ketten, két különböző fázisát végezhetik a gyártásnak, átszerelések nélkül.

A gyalugép kiválasztásánál még csak a minőségi igényt, illetve a rendelkezésre álló anyagi oldalt kell figyelembe venni. A körfűrész-maró esetében már a felhasználni kívánt alapanyag fogja a konstrukciót meghatározni. Laminált forgácslap esetében elővágós tolóasztalos verziót választhatunk, ablakgyártás esetén a fűrész tengelyirányú elmozdulása segíthet a csapos kötések kialakításában.

Ha ezen gépek mellé még egy szalagfűrész is beteszünk, valóban megoldható a tömörfa-megmunkálás majd' minden részlete.

ELSZÍVÓ RENDSZER

Ezekben a kisüzemekben általában egyedi, helyi elszívást alkalmazunk. A központi elrendezésnél figyelembe kell venni az egyidejűséget, amely a kollégák számával függ össze. Ebből kell levezetni az elszívás teljesítményét. A helyi vagy mobil elszívók ugyan helyet vesznek el az alapterületből, viszont az elszívott levegő azonnal vissza is tér a műhelybe és nem kell pótlólagos fűtést biztosítani, vagy visszatáplálással számolni.



SCM C26G

A pneumatikus rendszer – ha van rá szükség a gépeken – kicsit más eset. Mindenképp javaslom a csőrendszer kiépítését, több csatlakozás kialakítását a munkaterülethez igazodva. A pneumatikus hálózat kiépítésére többféle alternatíva kínálkozik. Azonban nem javasolt a csak flexibilis csövek alkalmazása, mivel nagy lehet a nyomásesés, és a légszállítás volumenének jelentős mértékű csökkenése.

Ha a fentieket és egyéb körülményeket tisztáztuk, hogyan keressük meg a számunkra legmegfelelőbb gyártót, típust?

„Aki a választás, azé a gyötrelmem” – szól a német mondás.

Nyilván vízválasztó az üzem célja: hobbi, profi, egyedi kézműves tevékenység, időszakos prototípus-készítés, állandó folyamatos termékgyártás. A gépek mai kínálatában szerencsére minden igényre van válasz.

A legfontosabb a jó ár-érték arány megtalálása.

A gyalugépek főbb ismérve az átengethető anyag szélessége. 300 és 400 mm között célszerű keresgélni, de sok esetben már a 250 mm-es tengellyel is hatékonyan lehet dolgozni. A modern megmunkálások eredményeképpen már ezekben a kis gépekben is elérhető néhány újítás: a csendes késtengely, melynek spirális kialakítása miatt halkabb, kisebb teljesítményigényű a gép. Az egyengető asztalok ajaklemezeinek kialakítása ugyancsak csendesebbé teszi a megmunkálást. Az asztalok anyagára egyébként még napjainkban sem találtak az egyszerű szürkeöntvénynél jobbat. Fontos megvizsgálni az üzemeltetési költségeket és az adott márkához tartozó szervizhátteret is. A karbantartás szerencsére 90%-ban kimerül a tisztántartásban. A csapágyak





élettartamra zsírása azt jelenti, hogy a főbb csapágyak kezelésmen-tesek. Figyeljünk rá, ha hosszú távra és valós munkára választunk, hogy az emelőszervezetek, orsók, fogaskerekek, csúszófelületek ne készüljenek műanyagból. Az átlátható, könnyen érthető szerkezet pedig a könnyű javíthatóságra utal. Ha van rá lehetőség, kérje szakember segítségét, akiben megbízik.

EGY MINDENES GÉP

Az SCM C26G egy ötfunkciós kompakt fagegmunkáló gép. Egyfázisú motorral is elérhető, ami nagyon előnyös egy olyan műhelyben, ahol nincs kiépítve a 3 fázisú hálózat. A körfűrész 250 mm-es szerszámmal dolgozik és 75 (80) mm-t képes átvágni. Természetesen a tengely dönthető.

A steller és a szerszám között 500 mm széles anyag bocsátható át. A gépasztal 1040 mm hosszú.

A tolóasztal elmozdulása 1200 mm. A maróorsó két fordulattal rendelkezik. Az 5000 és 7500 1/perces orsófordulat a legtöbb marási feladathoz elegendő. 160 mm átmérőjű 30-as marószerszámot tud fogadni. Egy patentfejjel és egy kisebb réselőtárcsával maximálisan kihasználható a gép. Mindezek tetejébe a tolóasztal csapozási funkcióval is kiegészíthető. A marógép teljesítménye 50 Hz-en 1,8 kW.

A kombinált gyalugép egy 260 mm-es tengellyel dolgozik. Egyengetés esetén a körfűrész stellerét használjuk vezetővonalzóknak.

A kés 25x3 mm-es keresztmetszetű. A gyalugép asztalai öntöttvasból

készültek. 6 m/perces előtolási sebességgel elég hatékonyan tudjuk anyagainkat a megfelelő keresztmetszetre munkálni. Az átbocsátási magasság 200 mm, ami bőven elegendő akár egy rusztikusabb ágykeret megmunkálásához.

A hosszlyukfúró aggregát szintén egy nagyon hasznos kiegészítője a gépnek.

Kis méretének köszönhetően az SCM minimax C26G 250 kg súlyú. Egy anyagmozgatóval könnyen áthelyezhető. Sajnos elővágó aggregáttal nem rendelkezik. Azonban a teljes tömörfával történő munkát lehetővé teszi akár kis hobbiműhelyben, akár egy induló vállalkozásnál. Ahogy fejlődnek ezek a vállalkozások, a gépet nem kell eltemetni, hiszen akár egy egyedi, vagy egy-egy ad hoc művelet elvégzésére tökéletesen megfelel.



Ami igazán fontos, hogy bármilyen céllal is rendezünk be egy ilyen üzemet – még ha a megélhetésünk is függ tőle –, a fő szempont, hogy örömmel lépünk oda be, várjuk az újabb alkalmat, hogy beindíthassuk a gépeinket és alkothassunk. ■



Anest.hu

www.scmgroup.com

75 év – 75 kép



VÁSÁRHELYI JÁNOS ÉLETMŰ-KIÁLLÍTÁSA ONLINE

Helyszín:

<https://www.butorszovetseg.hu/>

Megnyitó: 2020. október 3. 17:00

Kurátorok: Jakab Csaba és Márton László Attila

Megnyitja: Jakab Csaba

A 2020. október 3-tól, a Szent István-Bazilika Lovagtermébe tervezett kiállítás a vírushelyzet miatt előreláthatólag tavasszal kerül megrendezésre.

Arról a lehetőségről azonban, hogy a Design Hét keretein belül bemutatthassuk az életművet, nem szeretnénk lemondani, így a pandémia miatti kööttségeket figyelembe véve virtuális kiállítást tervezünk, melynek megnyitója megegyezik a meghirdetett „élő” kiállítással.





Az online térbe helyezett program a Magyar Bútor és Faipari Szövetség honlapján lesz elérhető. A kiállítás kvintesszenciáját, a székek fotóit, az életművel és a kiállítással kapcsolatos legfontosabb információkat találhatják meg itt az érdeklődők. „Székfoglaló” címmel egy videósorozatot indítunk, melyben a téma szakértői mutatják be kedvenc alkotásukat, a látogatóknak pedig szintén lesz lehetőségük kiválasztani egy-egy nekik tetsző bútordarabot. A kiállítás kísérőprogramjai – melyek közül kiemelt jelentőségű a veszprémi Design Hét – szintén megjelennek a felületen. Külön információs oldalt szentelünk az



oktatási intézmények számára is. A kiállítás részletes anyagát fotókkal, leírásokkal lapozható PDF-formátumban tölthetik le az érdeklődők.

Szeretettel várjuk tehát a virtuális kiállítás látogatóit 2020. október 3-án 17 órától a Design Héten, a bútorszövetség oldalán! ■

AAA – ASZTALOSOK AZ ASZTALOSOKÉRT PROGRAM

Az Országos Asztalos- és Faipari Szövetség sikeres szakmai programsorozata a Magyar Bútor és Faipari Szövetséggel történt egyesülés után is folytatódik. A programsorozat nemcsak az előadások szervezését jelenti, hanem a szakmai utánpótlást is biztosítja a szervezet számára és az iparból érkező információkkal a szakoktatásban dolgozók munkáját is segíti.

A legutóbbi szakmai nap szeptember 24-én került megrendezésre, ez alkalommal a Veszprémi SZC Táncsics Mihály Szakgimnázium Szakközépiskolájának diákjai és a szakmai érdeklődők számára. A pandémiára való tekintettel a szakmai nap rendhagyó módon, online formában zajlott, ezzel is biztosítva a biztonságot és egyben a digitális fejlődést is.

A köszöntő után a diákok Babanecz Csaba, a BKSZC Kaesz Gyula Faipari Technikum és Szakképző Iskola tanárának előadását hallgathatták meg az Életpályamoddellel kapcsolatban. Csaba 2008 óta vesz részt Euro-

kills- és WorldSkills-versenyekre való felkészítésben, versenyfeladatok tervezésében és a zsűrizésben, emellett a bútorszövetség elnökségi tagja és a Pályaorientáció, generációváltás munkacsoport vezetője. Előadása után az általa felkészített Nagy Ádám, EuroSkills-győztes beszélt a versenyre való felkészüléséről és magáról a versenyről. Ádám 2018 szeptemberében nyerte meg a EuroSkills-verseny épületasztalos kategóriáját.

A modern technológiák megismerése és alkalmazása különösen fontos a bútorigar számára. Digitalizáció a bútorgyártásban címmel György László, az Anest Group műszaki igazgatója tartott előadást, majd Kálmán Attila, a bútorszövetség elnökségi tagja és a Faipari tagozat vezetője beszélt a napjainkban használt, környezetbarát felületkezelő módszerekről.

A szakmai nap zárásaként a Soproni Egyetem docense, dr. Fehér Sándor beszélt az egyetem nyújtotta továbbtanulási lehetőségekről. „A Soproni Egyetem rengeteg lehetőséget kínál



azok számára, akik a jövőjüket a faipari pályák valamelyikén képzelik el. Számos szakma felsőfokú képzése kizárólag a határ menti kampusz keretei között folyik. Hasonlóan más szakterületekhez, a fa- és bútorigar is szakemberhiánnyal küzd technikus és mérnök szakemberek terén egyaránt. Míg ez a cégek számára nehézséget jelent, a pályaválasztás előtt álló diákoknak egy valós perspektívát és egzisztenciális biztonságot nyújtó továbbtanulási lehetőséget kínál.” ■



FAIPARI INNOVÁCIÓS MENEDZSER KÉPZÉS



Most végzed a sulit vagy nemrégiben végeztél?
Pályakezdő vagy?

Vagy csak érdekel az innováció és menedzsment a faipar világában? Rendelkezel középfokú angolnyelv-tudással? Ha magadra ismersz, akkor

TÉGED KERESÜNK!

**JELENTKEZZ INGYENES
EQ-WOOD TESZTKURZUSUNKRA!**

A kurzus során digitális úton, angol nyelven sajátíthatod el a faipari innovációs tanácsadó képzés tudásanyagát, tesztek, prezentációk, interaktív videók segítségével. Emellett online konzultációt biztosítunk, ha elakadsz valamiben vagy kérdésed lenne a tananyaggal kapcsolatban.

A tesztkurzusunkon 15 hallgatói jogviszonnyal rendelkező diák és 10 pályakezdő vehet részt.

MIRŐL TANULHATSZ?

Az EQ-Wood faipari innovációs menedzser tananyag két nagy témáját sajátíthatod el:

- DIZÁJN, TREND ÉS INNOVÁCIÓKUTATÁS
- PROJEKTMENEDZSMENT

A TESZTKURZUS IDEJE: 2020. OKT.–NOV.

JELENTKEZÉS: project@butorszovetseg.hu



MAGYAR BÚTOR ÉS FAIPARI SZÖVETSÉG
HUNGARIAN FURNITURE ASSOCIATION



ARANYDIPLOMA-ÁTADÓ ÉS TANÉVNYITÓ ÜNNEPSÉG 2020. SZEPTEMBER 10.

A jelenlegi járványhelyzetre való tekintettel, az eddigi évektől eltérően, idén az aranydiplomák átadásának

ünnepségét és a tanévnyitó nyilvános kari tanácsülést a résztvevők egészsége érdekében eltérő idő-

pontban, korlátozott létszámban és a biztonsági előírások betartásával kellett megtartani. ■



ARANYDIPLOMA-ÁTADÓ

A Soproni Egyetem Simonyi Károly Műszaki, Faanyagtudományi és Művészeti Kar Kari Tanácsának 2020/2021. évi aranydiploma-átadó ünnepségére 2020. szeptember 10-én 10 órai kezdettel került sor a Lámfalussy Sándor kar aulájában. A kar életében kilencedik alkalommal került sor aranydiplomák átadására, megtisztelő feladat, hogy az 50 évvel ezelőtt végzett okleveles faipari mérnököknek átnyújthatták az egyetem és a kar képviselői a tiszteletdiplomákat.

Az ünnepségen részt vevő elnökség tagjai: dr. Alpár Tibor, a Soproni Egyetem rektorhelyettese, prof. dr. Magoss Endre, a Simonyi Károly kar dékánja, Joóbné dr. Preklet Edina, a Simonyi Károly kar oktatási dékánhelyettese, dr. Bak Miklós,

a Simonyi Károly kar kutatási és külügyi dékánhelyettese, valamint a Soproni Egyetem karainak képviselőjében dr. Hoschek Mónika, a Lámfalussy Sándor közgazdaságtudományi kar dékánhelyettese, dr. Czupy Imre, az erdőmérnöki kar dékánhelyettese és dr. Simon István Ágoston, a Benedek Elek Pedagógiai Kar dékánhelyettese voltak.

Az elnökség bevonulása után köszöntötték a Simonyi Károly kar aranydiploma-átadó ünnepségén megjelenteket, majd prof. dr. Magoss Endre dékán megtartotta ünnepi beszédét, melyben ismertette a kar megalakulása óta eltelt években történt fontosabb eseményeket. Az aranydiplomák átadására ezután került sor, dr. Alpár Tibor

rektorhelyettes és prof. dr. Magoss Endre dékán urak örömmel tettek eleget kötelességüknek, hogy a faiparban és a faipari oktatásban több évtizedet eltöltött mérnök kollégáiknak a megérdemelt tiszteletdiplomákat átadhassák. A tiszteletdiplomában részesülő szakmaszeretete, áldozatos munkája, az aranydiplomásoknak szóló kiadványban is megjelentetett egész életútja méltó példaként szolgálhat az egyetemi ifjúság és a még aktívan dolgozó munkatársak számára.

A járványhelyzet miatt sajnos sok aranydiplomában részesülő kolléga nem tudta vállalni az ünnepségen való személyes részvételt, ők az okleveleiket postai úton kapják meg. Aranyoklevélben részesültek:

Csóka Ágnes Izabella, dr. Farsangné Bérci Márta, Forján Lajos, Görgényi Géza, Csapó Erzsébet (Höfle Béláné), Kerling József, Kruzics István, Kungl János, dr. Molnár Lászlóné (Barcza Ilona), Novothny László, Stverteczky Margit, dr. Sydorkó György, Szántó Vilmos, Szilágyi

István, Trackl Károly, Földi Hajnalka (dr. Varga Ferencné), Várkonyi László. Aranydiplomában részesültek, de személyesen nem tudták átvenni az oklevelet: Bécsy András, Höfle Béla, Nagy Ilona (Horváth Istvánné), Tschik Lajos, Udvarhelyi Teréz, Vattay Katalin (Katharina Pedak-Vattay).

Az ünnepélyes átadások után, az aranydiplomások nevében Szántó Vilmos egykori valétaelnök, aranyokleveles faipari mérnök köszönőszavai hangzottak el. Ezután az elnökség kivonulásával a Simonyi Károly kar aranydiploma-átadó ünnepsége véget ért. ■

TANÉVNYITÓ NYILVÁNOS TANÁCSÜLÉS

A Soproni Egyetem Simonyi Károly Műszaki, Faanyagtudományi és Művészeti Kar Kari Tanácsának 2020/2021. évi tanévnyitó nyilvános tanácsülésére 2020. szeptember 10-én 13 órai kezdettel került sor a Lámfalussy Sándor kar aulájában. Az ünnepségen részt vevő elnökség tagjai: dr. Alpár Tibor, a Soproni Egyetem rektorhelyettese, prof. dr. Magoss Endre, a Simonyi Károly kar dékánja, Joóbné dr. Preklet Edina, a Simonyi Károly kar oktatási dékánhelyettese, dr. Bak Miklós, a Simonyi Károly kar kutatási és külügyi dékánhelyettese, valamint a Soproni Egyetem karainak képviselőiben dr. Czegléd Tamás, a Lámfalussy Sándor Közgazdaságtudományi Kar dékánja és dr. Czupy Imre, az erdőmérnöki kar dékánhelyettese voltak.

Az elnökség bevonulása után köszöntötték a Simonyi Károly kar elsőéves hallgatóit, először dr. Alpár Tibor rektorhelyettes úr tartotta meg ünnepi köszöntőjét. Ezután következett prof. dr. Magoss Endre dékán ünnepi beszéde, melyben megemlítette, hogy egy egyetem életében az egyik legfontosabb esemény a tanévkezdés és örömet fejezte ki, hogy – még ha maszkot viselve is –, de személyesen (és az élő közvetítésnek köszönhetően online) is köszönheti az elsőéves hallgatókat.

A köszöntőbeszédok után az ünnepség a kitüntetések átadásával folytatódott.

A Soproni Egyetem Szenátusa a Simonyi Károly kar előterjesztése alapján prof. dr. Peszlen Ilona nyugalmazott egyetemi tanárnak, a Faanyagtudományi Intézet elismert oktatójának, iskolateremtő szaktekintélynek, az alma mater érdekében kifejtett önzetlen tevékenységéért, innovatív oktatási megoldásaiért, oktatói munkásságáért, a kar iránti elkötelezettségeiért, az emberi értékeinek elismerésül a Professor Emerita címet adományozta. Prof. dr. Peszlen Ilona külföldi tartózkodása miatt sajnos személyesen nem tudta átvenni a kitüntetést.

A Soproni Egyetem Szenátusa a Simonyi Károly kar előterjesztése alapján dr. Csepregi Sándor belsőépítész, formatervező művész

DLA, a Soproni Egyetem Simonyi Károly Műszaki, Faanyagtudományi és Művészeti Kar nyugalmazott habilitált egyetemi docense részére kimagasló tervezői, művészi és oktatói munkásságáért, valamint a kar iránti lojalitásának és emberi értékeinek elismerésül Címzetes Egyetemi Tanár címet adományozott. A kar dr. Fodor Tamás, a műszaki tudományok kandidátusa, a Soproni Egyetem Simonyi Károly Műszaki, Faanyagtudományi és Művészeti Kar nyugalmazott egyetemi docense részére iskolateremtő tevékenységéért, oktatói munkásságáért, szakmai támogatásáért, áldozatos munkájáért, valamint a kar iránti lojalitásának és emberi értékeinek elismerésül Címzetes Egyetemi Tanár címet adományozott. A szenátus a kar előterjesztése alapján Nagy Roland, az Autoliv



Magyarország Kft. logisztikai vezetője részére, aki értékes szakmai oktatói tapasztalataival gazdagítja a kar oktatói munkáját, a LEAN témakörben vállalt szerepe, a hallgatók felé mutatott példaértékű elhivatottsága, valamint a kar iránti lojalitásának és emberi értékeinek elismeréséül Címzetes Egyetemi Docens címet adományozott.

Ezután a tanévnyitó a hallgatói kitüntetések, elismerések átadásával folytatódott.

Az egyetem legmagasabb hallgatói kitüntetése az Alma Mater Emlékérem, melyet a Simonyi Károly karon a tavalyi tanévben Kovács Luca faipari mérnöknek ítélte oda az egyetem szenátusa. Kovács Luca faipari mérnök tanulmányait hét szemeszteren keresztül példás szorgalommal teljesítette. A tanulás mellett bekapcsolódott a karon folyó tudományos munkákba. Tudományos munkáinak sikerességét bizonyítja, hogy kari TDK Konferencián továbbjutott az országos döntőbe. Tanulmányai és tudományos tevékenysége mellett aktív közösségi életet is folytatott a kari rendezvényeken, nyílt napokon. Az egyetem rektora Rektori Dicséretben részesítette Törzsök Rebeka formatervezőt. Rebeka eredményesen vett részt az egyetemi OMDK munkájában és hazai pályázatokon. Az Autós Nagykoalíció díjait dr. Lenkei

Balázs vezetésével kimagasló minőségben alkotta meg. Hallgatótársainak eredményesen és önzetlenül segített, az Erasmus-hallgatóknak szintén hatékony szakmai segítséget nyújtott. A Simonyi Károly kar dékánja Dékáni Dicséret kitüntetésben részesítette Király Viktória építőművészt az egyetemi tanulmányai alatt nyújtott kiváló tanulmányi eredményéért, közösségi munkájáért, kutatómunkájáért és a soproni Építészinvázió szervezésében betöltött szakmai-közéleti tevékenységéért, valamint Vass Martinát, aki mind az ipari termék és formatervező mérnöki alapszakon, mind a faipari mérnöki mesterszakon végig kiváló tanulmányi eredményt nyújtott. Tanulmányai mellett aktívan és nagy szorgalommal vett részt a kar tudományos életében. Önálló kutatási munkásságának sikerességét mutatja a TDK Konferenciáján elért 3. helyezése, amellyel képviselheti az egyetemet az országos Tudományos Diákköri Konferencián. Ezután a hallgatói ösztöndíjak átadása következett. Benyújtott pályázatuk alapján a 2020/2021-es tanévben Nemzeti Felsőoktatási Ösztöndíjban részesülnek Sütheő Áron faipari mérnöki MSc, Csanaki Richárd gazdaságinformatikus BSc és Zsidy Emese tervezőgrafika MA hallgatók. Az 1956-os események után Kana-dában letelepedett soproni hallgatók, a Vancouver/Sopron Alumni csoport

tagjai által alapított, volt dékánjuk nevét és emlékét őrző, Roller Kálmán Ösztöndíjban a 2020/21-es tanévben Kovács Luca faipari mérnöki mesterszakos hallgató részesült. A kitüntetések és ösztöndíjak ünnepélyes átadása után az I. évfolyamos hallgatók eskütételére került sor Joóbné dr. Preklet Edina dékánhelyettes asszony vezetésével. Az elsőéves hallgatók nevében, jobb kezét az egyetem jelképére, a jogarra téve, Forró Lívია elsőéves hallgató mondta az esküt.

Az eskü után a firmák nevében Horváth Fruzsina faipari mérnöki BSc szakos hallgató köszöntötte az elsőéves hallgatókat, majd Forró Lívیا elsőéves tervezőgrafika alapszakos hallgató mondta el az elsőévesek nevében köszönőbeszédét.

Az eskütétel és a köszönőbeszéd után az elnökség kivonulásával a Simonyi Károly kar 2020/2021-es tanévnyitó ünnepe véget ért.

A kar nevében gratulálunk aranydiplomás faipari mérnökeinknek, kinevezett oktatóinknak, valamint kitüntetett hallgatóinknak, és köszönjük az ünnepeken való megjelenésüket. A frissen befogadott egyetemi polgárainknak tartalmas, vidám, eredményes soproni diákéveket kívánunk, valamint köszönjük a résztvevőknek, hogy részvételükkel intézményünket megtisztelték! ■

PROF. DR. MÉSZÁROS KÁROLY SZOBORAVATÁSA

2020. SZEPTEMBER 8.

Az erdőmérnöki kar épülete előtt, a botanikus kert egyik legforgalmasabb sétaúttal mellett került felállításra és felavatásra a kar egykori dékánjának, az egyetem

egykori rektorhelyettesének, prof. dr. Mészáros Károlynak a szobra. A szobor közadakozásból valósult meg, melyet a Mészáros Károly Felsőoktatási Emlékalapítvány, a

Soproni Egyetem, az erdőmérnöki kar indított a család, az Országos Erdészeti Egyesület vezetése, valamint Mészáros Károly évfolyamtársainak egyetértésével.



Az ünnepségen prof. dr. Fábíán Attila, a Soproni Egyetem általános rektorhelyettese köszöntötte a jelenlévőket. Ezt követően a család nevében dr. Mészáros Károlyné, az egyetem részéről pedig prof. dr. Faragó Sándor rector emeritus leplezte le prof. dr. Mészáros Károly

szobrát. A mellszobor Vanyúr István Szigetváron élő művész alkotása. Prof. dr. Bidló András, az erdőmérnöki kar dékánja méltatta prof. dr. Mészáros Károly életútját, szakmai tevékenységét. Dr. Lett Béla professor emeritus „Emléktáblától szoboravatásig” című beszédében

emlékezett vissza a professzorra, mint egy igazi csapateremre, aki erdőpolitikusként, menedzserként és tanárként is maradandót tudott alkotni. Az egykori évfolyamtársak nevében Kosztka László osztotta meg emlékeit barátjáról, akivel együtt élte meg az egyetemi éveket. Dr. Mészáros Bence édesapja szobránál a család nevében mindenkinek köszönetet mondott, aki hozzájárult ahhoz, hogy ez a szobor felállításra kerüljön. Felelevenítette gyermekkorát, amikor testvérével együtt sokat játszott a botanikus kertben, mondandóját ezzel zárta: „Ő itt szeretett a legjobban lenni. Nagy megnyugvással tölt el, hogy most már mindig itt lehet.” ■

PROF. DR. NÁHLIK ANDRÁST KITÜNTETTE A MISKOLCI EGYETEM

A Soproni Egyetem leköszönő rektora, prof. dr. Náhlik András a Miskolci Egyetem Műszaki Földtudományi Karának és Műszaki Anyagtudományi Karának kitüntetését vette át a Miskolcon rendezett ünnepségen. A Díszoklevél tanúsága szerint prof. dr. Náhlik András a M. kir. Bányászati és Erdészeti Főiskola Sopronba történő átköltözése 100. évfordulójára szervezett magas színvonalú rendezvények és kiadványok koordinálásáért és támogatásáért, a bányász-erdész-kohász utód karok és szakok közötti kapcsolatok ápolásáért, segítségéért, valamint a közös selmeczi hagyományaink és emlékeink megőrzésében és gyakorlásában végzett kiemelkedő tevékenysége elismeréseként „PRO FACULTATE RERUM METALLICARUM” és „PRO FACULTATE



INGENIARIORUM METALLURGIAE” kitüntetését vehetett át. A Díszoklevelet prof. dr. Szűcs Péter és prof. dr. Palotás Árpád Bence dékánok látták el aláírásukkal. Az ünnepségre és a kitüntetésre a két intézmény közös alma matere,

az 1735-ben alapított Selmeczi Tanintézet „Berg-Schola” akadémiai szintű működése, és az akadémiai szintű mérnökképzés megindulása 250. évfordulójának alkalmából került sor. ■

GÉP, SZERSZÁM

[faipari és asztalosipari gépek]

SOROZATVÁGÓ: Bauerle szelezős, szőnyeges sorozatvágó újszerű állapotban eladó. Motor: 11 kW, 100 mm magasságig. Ár: 1290000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

SOROZATVÁGÓ: Bauerle szelezős, szőnyeges sorozatvágó újszerű állapotban eladó. Motor: 11 kW, 100 mm magasságig. Ár: 1290000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

BACCI másolómaró: Bacci másolómaró. 1200-as, 3 db-os berendezés. Ár: 1250000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

SCHUKO elszívó+ bricketáló: Schuko elszívó + bricketáló. Motor: 11 kW. Elszívó rázómotoros, csónk: 300 mm, h: 310 cm, sz.: 285 cm, m.: 326 cm. További képek weboldalán: www.szegnerkt.hu. Ár: 4350000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

OTT hűprés: OTT hűprés, furnérprés, elektromos. Ár: 2900000 Ft.. Tel.: +36-30-2743429.

STAHEL kontaktcsiszoló: Stahle kontaktcsiszoló, 2 szalagos. 180x140-es. Ár: 1480000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

HOUFEK kontaktcsiszoló: HOUFEK Buldog SPB 950 3 kontaktcsiszoló, 2 aggregátoros. Ár: 3300000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

RAIMANN KR 230 sorozatvágó: Raimann KR 230 sorozatvágó. Szőnyeges. Motor: 22 kW. Újszerű állapotban. Ár: 8500000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

SCM körfűrész: SCM körfűrész. Motor: 7,5 kW. Szán: 3050 mm, dönthető. Ár: 590000 Ft.. Tel.: +36-30-2743429.

RÖNK hasítószalagfűrész: Lumag BSW-66 rönkhasító szalagfűrész eladó. 5,5 kW. Ár: 980000 Ft.. Tel.: +36-30-2743429.

ORBIT Neva minigáttor: Orbit Neva Plus TR 88 mini gáttor újszerű állapotban eladó. Ár: 7800000 Ft.. Tel.: +36-30-2743429.

ORBIT Neva minigáttor: Orbit Neva Plus TR 88 mini gáttor újszerű állapotban eladó. Ár: 7800000 Ft.. Tel.: +36-30-2743429.

LEDINEK Rotoles gyalu: Ledinek Rotoles gyalu eladó. Motor: 9kW, 900 kw. www.szegnerkt.hu. Ár: 3900000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

LEDINEK Rotoles gyalu: Ledinek Rotoles gyalu eladó. Motor: 9kW, 900 kw. www.szegnerkt.hu. Ár: 3900000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

ROJEK egyengető gyalugép: Rojek 400-as egyengető gyalugép. Motor: 3 kW, 4 késes. Asztalh.: 2610 mm. Gy.év: 2001. Ár: 840000 Ft.. Tel.: +36-30-2743429.

ROJEK egyengető gyalugép: Rojek 400-as egyengető gyalugép. Motor: 3 kW, 4 késes. Asztalh.: 2610 mm. Gy.év: 2001. Ár: 840000 Ft.. Tel.: +36-30-2743429.

SCM Formula SP1 gyalugép: SCM Mini Max gyalugép. Formula SP1. 650 kw. Motor: 3 kW. Ár: 1180000 Ft.. Tel.: +36-30-2743429.

SCM Formula SP1 gyalugép: SCM Mini Max gyalugép. Formula SP1. 650 kw. Motor: 3 kW. Ár: 1180000 Ft.. Tel.: +36-30-2743429.

ELSZÍVŐ csövezeték: ELSZÍVŐ berendezéshez használt csövezetékrendszer eladó. Elmély: Nagy: 2 m x 120 cm x 56,50 cm. Kisebb: 2 m x 100 cm x 56,50 cm, T-elem: három oldalról nyitott, magasság 128 cm. Szélesség 113,5 cm, mélység 56,5 cm. Félköríves elemek: Magasság: 145 és 128 cm, szélesség: 130 és 105,5 cm, mélység 56,5 cm. Legkisebb könyveklem: magassága: 73 cm, mélysége 45 cm. Szélessége: 100 cm. Megtekinthető pomázi telephelyünk, előzetes egyeztetés szükséges. Tel.: +36-70-3286913.

CHIA LUNG EP 1300 RC kontakt: Auf den Bildern können Sie die starke, massive CHIA LUNG EP 1300 RC Kontaktschleifmaschine -max mit dem 150 Betriebstunden- zu sehen. Es eignet sich hart, massiv Furnierholz und Lack und verschieden Rahmen auch zu polieren. Der Zylinder und der Schliefer können auch separat betrieben werden. Der Druck Des Schliefers ist einstellbar - luftkissener Schliefer. Ár: 9900 €. Tel.: +36-70-8506228.

CHIA LUNG EP 1300 RC kontakt: Masina abrazivă de contact puternic Chia Lung EP 1300 RC este prezentata in imagini-150-de ore de functionare de venzale. Potrivit pentru slefuirea lenului masiv, furnir,lac si diferite cade.Rola si papucii pot fi de asemenea operate separat.sint reglabile-papuci cu perina de aer. Ár: 9900 €. Tel.: +36-70-8506228.

CHIA LUNG EP 1300 RC kontakt: A képeken látható erős masszív CHIALUNG EP1300RC kontaktcsiszológép – max. 150 üzemórával eladó. Alkalmas kemény tórnó fa furnér és lakk és különböző keretek csiszolására is. A hengert és a papucsot külön is lehet használni. A papucs nyomása állítható ún. léggárnás. Az ár nettó ár. Ár: 3450000 Ft. Tel.: +36-70-3286913.

MÜHLBÖCK szárítókamra: Eladó egy Mühlböck 4 ventilátoros (0,75 kW/db), 4 radiátoros szárítókamra új vezérléssel, tökéletes állapotban. Külső méretek: 6500 mm széles, 4000 mm mély, 3650 mm magas. Belső/hasznos méretek: 6200 mm széles, 3000 mm mély, 2500 mm magas. Megtekinthető előzetesen egyeztetett időpontban. Tel.: +36-70-3286913.

MARÓSBABLON: IMG sablon konyhalemezösszemaszóhoz. A kép illusztráció. Érdeklődni lehet a szerszám@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

AKCIÓS hordozható munkaállvány: Triton hordozható munkaállvány, melynek segítségével műhelyben és a helyszíni munkák során is biztonságos, kényelmes a munka. Érdeklődni lehet a szerszám@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

KÉZI gyalugép: Virutex kézi gyalugép, melynek segítségével akár ives gyalulást is végezhet. Érdeklődni lehet a szerszám@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

KÉZI marógép: Virutex kézi marógép. Érdeklődni lehet a szerszám@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

GÉRVÁGÓ gép: Virutex kézi gérvágógép felső asztallal, melynek segítségével könnyen és gyorsan dolgozhat. Árakról érdeklődni lehet a szerszám@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

KÉZI zárhelymaró: Virutex kézi zárhelymaró, melynek segítségével ahelyszíni munkavégzés megvalósítható. Árakról és felszereléséről érdeklődni lehet a szerszám@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

KÉZI gumihelymaró: Virutex kézi gumihelymaró, melynek segítségével könnyen és gyorsan dolgozhat. Érdeklődni lehet a szerszám@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

KÉZI marógép: Virutex kézi marógép a praktikus munkavégzésért. Szög és sarokmarók. Érdeklődni lehet a szerszám@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

ÉLZÁRÓ gép Technoma KT2: Eladó egy használt élőlázító gép. Jó állapotú, kiválóan dolgozik. Érdeklődni lehet a +36205599629 telefonszámon. Ár: 1290000 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

HASZNÁLT gyalugép: Eladó egy használt 4 tengelyes gyalugép. Érdeklődni lehet a +36205599629 telefonszámon. Ár: 3900000 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

HASZNÁLT függőleges lapszabász: Eladó 1 db nagyjonj állapotú használt függőleges lapszabászgép, melynek ára 1.390.000 Ft. Érdeklődni lehet a +36205599629 telefonszámon. Ár: 1390000 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

HASZNÁLT Virutex élzáró: Eladó egy használt Virutex EB35 élzáró gép. Korának megfelelő állapotban van, 15 éves gép. További információk a +36205599629 telefonszámon. Ár: 3900000 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

HASZNÁLT ablakgyártó: Eladó egy kiváló állapotban lévő Colombo típusú tobtengelyes csapozógép és egy profilozógép. Mindkettő szoftveres vezérléssel rendelkezik. A két gép együtt ablakgyártó központként üzemeltethető, 1 fő munkatárs segítségével. Az árrol és a szállításiról érdeklődhetsz a +36205599629 telefonszámon. Tel.: +36-20-5599629.

LAPSZABÁSZGÉP: Eladó egy korának megfelelő állapotú, használt Robland E300 lapszabászgép. Elővágoval, 2650 mm-es számmal. Érdeklődni lehet a +36205599629 telefonszámon. Ár: 690000 Ft.. Tel.: +36-20-5599629.

HASZNÁLT sorozatfűrész: Eladó egy használt 2x21 (42) orsó sorozatfűrészgép. Újszerű állapotban. Kiváló hosszú munkadarabokhoz. Nagyon kedvező áron elérhető most kínálatunkban. Érdeklődni lehet a +36205599629 telefonszámon. Tel.: +36-20-5599629.

CEHISA RAPID EP 11 ÉLZÁRÓ GÉP: CEHISA RAPID EP 11 este o masina de etansare excelenta potrivit pentru fixarea benzilor ABS, furnir si margine n plus fatade frezare orizontale pe soau fete marginile verticale sunt taiate si marginea placii de lucru este taiata. Suprafetele de lustruire sunt lustruite de unitatea lustruit. Ár: 5700 €. Tel.: +36-70-8506228.

CEHISA RAPID EP 11 ÉLZÁRÓ GÉP: Auf den Bildern ist Cehisa RAPID EP 11 eine ausgezeichnete. Kanteneisriegelungsmaschine verkäuflich. Es ist geeignet für ABS, Furnier und Kanten zu kleben. Neben dem horizontalen Fräsen auf beiden Seiten sind die vertikalen Kanten der Rand der Arbeitsplatte ätzen. Die Poliereneheit poliert die gefrästen Oberflächen. Ár: 5700 €. Tel.: +36-70-8506228.

CEHISA RAPID EP 11 ÉLZÁRÓ GÉP: A képeken látható Cehisa Rapid EP 11 kiűnő állapotú élzáró gép eladó. Alkalmas ABS, furnér és éllel felragasztására. A kétoldali vízszintes marás mellett függőleges éleket is lemárnja, a munkalap élet leköveti. A maró éleket a polirozó gép polirozza. Az ár nettó ár. Ár: 1850000 Ft. Tel.: +36-70-8506228.

ELSZÍVŐ ventilátorok, csövek: Több elszívó ventilátor (5,5-15-15-45 kW-os), hidraulikatartályok 2 db (400 literes), az ehhez tartozó kiürítő gerenda és hidraulikahengerek, illetve légtéchnikai elszívó csövezetek (normál horganyzott és acél) 430mm és 450 mm-es, 600mm-es átmérővel, valamint 200-600 mm-es idomok eladók. Méret szerinti specifikációt e-maiben küldök. Ár: 39900 Ft-tól (ventilátor). Csövek: 4000 Ft/m-től. Idomokatis fm árban adom. Kisebb átmérővel van többféle idom, 45-, Y-elágazó, stb. Tel.: +36-70-3286913.

ELSZÍVŐ éstárolósilo: Rozsdamentessiló központi elszívóval, átm. Ø 4 méter, 4 elszívó csatlakozással, csigás továbbító, 2 kimenettel. Elszívó: 158 db zsák, DM: 200 mm, hossza: 6 m. Leszerelt állapotban pomázi raktárunkban bármikor megtekinthető. Tárolósilo Ø: 5 m. Magassága: 8 m. Nettó tárolókapacitás: 42 m³. Kérésre teljes ajánlatot küldök képekkel, leírással. Tel.: +36-70-3286913.

ROBLAND egyengető gyalu (Tersa tengellyel + 4-késes, nem önbeálló tengellyel) tevékenység megszüntetése miatt eladó. Ár: bruttó 1.200.000.-Ft. Érdeklődni: 20/223-4940, 96/624-092, mail@rabafront.hu

FAIPARI szalagcsiszoló (görgős, 2500 mm hosszú asztal) tevékenység megszüntetése miatt eladó. Ár: bruttó 150.000.-Ft. Érdeklődni: 20/223-4940, 96/624-092, mail@rabafront.hu

FELÚJÍTOTT kiskörösi hosszlyukfűrő (bruttó: 450.000.-Ft) valamint egyéb faipari gépek – tevékenység megszüntetése miatt – eladók. Érdeklődni: 20/223-4940, 96/624-092, mail@rabafront.hu

[fűrészüzemi gépek]

IKER szalagfűrész: Wirex CZP-2 iker szalagfűrész eladó. Kerékátm.: 600 mm. Megtekinthető előzetes egyeztetés alapján Debrecen környékén. Tel.: +36-70-3286913.

[szerszámok]

HASZNÁLT faipari szerszám: Használt újralkapzott falmaró, újszerű állapot. Ár: 25000 Ft. Tel.: +36-76-505560.

FÜRESZLAP: A CMT extra vékony univerzális fűrészlappal kiváló a vágás és gyors a munka. A méretekről, árakról, típusokról érdeklődni lehet a szerszám@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

MARÓSZERSZÁM: CMT falcóló szett csapágypár. A kép illusztráció. Érdeklődni lehet a szerszám@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

MARÓSZERSZÁM: CMT fogantyúmaróval könnyen és minőségien dolgozhat. A két illusztráció. Érdeklődni lehet a szerszám@paliszander.hu címen vagy a 061/770-7033 telefonszámon. Ár: 5 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

HASZNÁLT faipari szerszámok: -Guhdo 12 db-os HM felsőmaró-kt. Ár: 8000 Ft-áfa. HSS rádiuszmaró-átm.140x40x50. Ár: 10.000 Ft-áfa. Használt faipari szerszámok (marók, körfűrészek, lánccmarók, fojt-és fojt helymarók, gyalukések nagy választékban. Ár: 2.000 Ft-tól 10.000.-Ft-ig. Ár: 50000 Ft. Tel.: +36-76-505560.

HASZNÁLT faipari szerszám: -Guhdo 12 db-os kézi felsőmaró-kt. Ár: 8.000 Ft. HSS rádiuszmaró 140x40x50 mm. Ár: 10.000 Ft. Használt faipari szerszámok (marók, körfűrészek, fojt- és fojt helymarók, gyalukések) nagy választékban. Ár: 2000 Ft-tól 10.000 Ft-ig. Tel.: +36-76-505560.

ÚJ faipari szerszámok: Új faipari körfűrészlapok (Witox), új faipari felsőmarók (Klein), gatterlapok és marószerszámok használt árban a készlet erejéig. Tel.: +36-76-505560.

ÚJ faipari szerszámok: Új faipari gatterlapok (Witox), új faipari felsőmarók (Klein), gatterlapok és marószerszámok az új ár 50-60%-áért. Tel.: +36-76-505560.

HASZNÁLT faipari szerszám: Leitz cserélhető betétkéses ablakgyártó csap-rés szerszám. Tel.: +36-76-505560.

HASZNÁLT faipari szerszám: Leitz cserélhető betétkéses csap-rés szerszám. Tel.: +36-76-505560.

ALAPANYAG

[fűrészáru, faanyag]

ÉGER, nyír, nyár, akác: Éger, nyír, nyár, akác, hárs, kőris, tölgy, vöröstölgy, juhar, cseresznye, kertidő, fekete dő, kőrtő stb. fűrészáru, széles választékban eladó, közvetlenül a termelőtől. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 0036-85-336088. Mobil: 0036-306-391500. Technikai azonosító: AA5824784.

ERLE, Birke, Pappel, Akazie, Erle, Birke, Pappel, Akazie, Linde, Esche, Eiche, Roteiche, Ahorn, Kirsch, Garten Nuss, Schwarz Nuss etc. Schrittware verkaufen, direkt vom Hersteller. Saegewerk, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 0036-85336088. Mobil: 0036-306-391500, 0036-309-391500. EUTR: AA5824784.

VÖRÖS tölgy: Szélezetlen, légszáraz vörös tölgy fűrészáru eladó, közvetlenül a termelőtől. Érd.: 06-306391500, 06-85-336088. Technikai azonosító: AA5824784.

JUHAR: Juhar fűrészáru, szélezetlen, légszáraz és friss eladó, közvetlenül a termelőtől, már 65.000-Ft/m³-től. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 06-85-336088. Mobil: 06-309-391500, 06-306-391500. Technikai azonosító: AA5824784.

AHORN: Ahorn Schnittholz, unbesaemte, luftgetrocknete und frische zum Verkauf, direkt vom Hersteller, per LKW Ladung. Saegewerk, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 0036-85336088. Mobil: 0036-309391500, 0036-306391500. EUTR: AA5824784.

NYÍR FÜRÉSZÁRU: Légszáraz, szélezetlen, nyír fűrészáru eladó, közvetlenül a termelőtől. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 06-85-336088. Mobil: 06-309-391500, 06-306-391500. Technikai azonosító: AA5824784.

NYÁR FÜRÉSZÁRU: Légszáraz és friss, szélezetlen nyír és csomosnyár fűrészáru eladó, közvetlenül a termelőtől. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 06-85-336088. Mobil: 06-309-391500, 06-306-391500. Technikai azonosító: AA5824784.

PAPPEL: Luftgetrocknete und frische, unbesaemte Pappel zum Verkauf, direkt vom Hersteller, per LKW Ladung, Preisit. Vereinbar. Saegewerk, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 0036-85336088, 0036-309391500, 0036-306391500. EUTR: AA5824784.

[legyéb gépek, szerszámok]

SLATINA: 1,5 MW-os Slatina szemes kazán eladó, faaprítékos automata üzemeltetésre alkalmas. A hőcserélő 2019-ben felújításon esett át. A kazánhoz porlevegőtisztító tartozik. Szeptember eleji bontás előtt üzem közben is megtekinthető. Érdeklődni: +36209885564, +36-70-3286913.

110, 140 kW-os aprítékos kazán: 2 db automata aprítékos fatüzelésű kazán eladó. Mindkét kazán újajéltve, újra samtoztva, teljes beadagoló rendszerrel eladó. A külső borítóműtést festeni és a műanyag elemeket cserélni kell. Új vezérlés szükséges, ami megoldható. Megtekinthető, pomázi partelepén előre egyeztetett időpontban. Tel.: +36-70-3286913.

MAWERA kazán 1,1 és 3,4 MW: 1100 kW és 3400 kW teljesítményű fatüzelésű automata kazánok, teljes, automatikus működésű, csigás fűtőanyag beadagolóval, multiciklon, hamukitárolóval, vezérléssel. Még üzemel. 2020 júniusától lehet leszerelni. Jelenleg működés közben. Ausztriában mindkét kazán megtekinthető. Ellenőrzés után. Kinevezési lehetőségek. Nagyon gondozott állapotban. Tel.: +36-70-3286913.

700 + 150 kW-os aprítékos kazán: 700 + 150 kW-os alsó betélos, égésteren belül mozgó rostélyos égetős kazán eladó. Kérésre ajánlatot küldök, képekkel, videókkal. Megtekinthető lehetőségek, a karantén feloldása után. Helye: Ausztria. Tel.: +36-70-3286913.

VANICEK szárítókamra: Komplet Vanicek szárítókamra, ventilátorral, 4 radiátorral, ajtóval, szellőzővel eladó. Méretek nettó: 7,2 x 5,3 x 3,2 m (HxSzxM) Megtekinthető előzetesen egyeztetett időpontban, Budapesten. Tel.: +36-70-3286913.

500 kW-os fás kazán és ciklon: 500 kW-os fatüzelésű kazán berendezés eladó. 10 m³-es hőcserélővel, kb. 3 évet használták, profilváltás miatt eladó. Elszívó ciklon (2 db) + íaroló (20 és 25 m³) eladó. Teljes magasság kb. 22 m. Megtekinthető Debrecen környékén előre egyeztetett időpontban. Tel.: +36-70-3286913.

FATÜZELÉSŰ kazán 350 kW: Automata faapríték-adagolású kazán, 350 kW, kompletten eladó. Rézsel: égetésr, hőcserélő, pernyeleválasztó, beadagoló csiga, füstgázvezetés, vezérlés, gépkönyv. Lebontva megtekinthető pomázi raktárunkban. Tel.: +36-70-3286913.

DARÁLÓ: Zeno LL40 tölcseres daráló. 11 kW + 7,5 kW-os motorokkal. Átvizsgált, felújított állapot. Bármikor megtekinthető pomázi telephelyünkön. Tel.: +36-70-3286913.

FÉNYLAKK V

kültéri selyemfényű
vékonylazúr

Új!



KÖRNYEZETKÍMÉLŐ!
NEM TŰZVESZÉLYES!
(VOC tartalom: 0)



FÉNYLAKK V

Egy lazúrban fedőlakk és faanyagvédőszer

- kerti bútorok, pergolák, kerítések bevonására
- könnyű, egyszerű felhordhatóság
- ecsetelésre beállítva
- 2 rétegben pár évig már megfelelő védelmet ad
- bármely színre beállítjuk
- 1, 5, 10 és 20 kg kiszerelésben

Mintabolt: 1038 Budapest, Dúne u. 19. • Tel./Fax: (1) 245-3904, (30) 570-2000 • Nyitvatartás: hétfőtől péntekig 9-17-ig

FÉNYLAKK Kft. • www.fenylakk.hu

Sághy Endréné ügyvezető, okl. vegyész- kutató-mérnök, önálló műszaki-festékipari szakértő mobil: (30) 496-74-95 Székhely: 2011 Budakalász, Bodza u. 2. • Tel./Fax: (26) 340-791

Sághy Ervin ügyvezető mobil: (30) 305-34-38



Engineering progress
Enhancing lives

RAUVISIO **Passion for color** **2020**

Felületi anyag kollekción
www.rehau.com/rauvision

Színazonos élzárók online
www.rehau.com/elzarokereso

