

magyar

32. ÉVFOLYAM

2022. AUGUSZTUS

ASZTALOS

KÜLÖNLEGESEN
PRECÍZ LESZABÁS
AZ ÚJ FESTOOL KSC 60
AKKUS GÉRVÁGÓ



FESTOOL
Kompromisszumok nélkül



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 szakterekedés 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	KŐRÖS-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	SOPRONKŐHIDA	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. Verebély 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	SZOMBATHELY-SÉ	WÉBERKER KFT. Hétvezér u. 8.	94/352-836
FELSŐZSOLCA	TECHNI-TONN KFT. Bódva út 7.	46/322-317	TAKSONY	FABULI STYLE KFT. Fő út 2/b.	24/510-510
GYÖNGYÖS	COLOR FESTÉKUDVAR KFT. Pesti út 32.	37/312-189	TAPOLCA	PÁLFFY ÉS PAPP KFT., Nyárfa u. 3.	87/414-665
GYŐR	HORVÁTH FESTÉKHÁZ BT. József A. út 47.	96/436-692	TÁT	POLIFORG 2000 KFT., József Attila u. 27.	33/504-920
HEREND	ÁRKOSSY KFT. Küllerület (Shell-kút)	88/513-630	VÁC	BÍBOR KFT., Magyar u. 5.	27/316-417
KECSKEMÉT	GALIGNUM BT. Kadarka u. 15.	76/505-886	ZALASZENTGRÓT	MILVER TRADE KFT., Várrét u. 21.	83/360-000

„NE VÁGJ KI MINDEN FÁT!”

Úgy 12 éves koromban költözhattunk szüleimmel családi házba, ahol az egyetlen fűtési lehetőség egy régi, használt kazán volt, amiben fával fűtöttünk. A család számára évről évre nehézkes volt a tűzifa beszerzése. No, nem azért, mert nem lehetett fát kapni, hanem, mert a magas árak miatt pillanatok alatt lenullázódott a családi kassza a téli tüzelő vásárlása után. Az egyik évben aztán az erdészethél, ahonnan a tűzifát szoktuk rendelni, lehetőség volt arra, hogy egy – mondhatni – minimális összeg befizetése után, egy adott területen magunknak szedhettük össze a téli tüzelőt, így a szállítással együtt is jóval olcsóbban jutottunk tűzifához. Ezek többnyire olyan területek voltak az erdőben, ahol ritkították a faállományt, vagy éppen tarra vágtak egy területet, mert a fák betegek voltak vagy viharkárt szenvedtek, de volt olyan terület is, ahová teljesen új fákat ültettek és azoknak készítették elő a terepet.

Anyagilag nagyon jó lehetőség volt, hogy magunknak tudtuk összeszedni a tüzelőt, de emellett iszonyatos meló is, fizikailag teljesen lenullázott mindannyiunkat. Az első évben ketten-hárman hordtuk ki a fát a teherautóig, meredek domboldalon le- és fölmenetelve egész nap. Hamar beláttuk, hogy segítségre lesz szükség, így a következő évben már a szomszédokkal mentünk. Két család, két autó fa, voltunk vagy tízen. Minden esetben a helyi erdész vitt ki minket a helyszínre, ahol megmutatta, hogy mekkora területen lehet összeszedni a fát. Külön kiemelte, hogy csak az a fa szedhető össze, ami már ledöntött, lábon álló fát kivágni szigorúan tilos! Mivel a teherautók nagyon lassan teltek meg, a drága szomszéd néhány alkoholtartalmú italtól felbátorodva kitalálta, hogy márpedig fát döntünk. Egyetlenegy, azzal pont tele lesz az autó és még az erdész sem fogja észrevenni! – valahogy így mondhatta fellelkesülten. Azonban az a szakember, akinek 30 éve az az erdő a munkahelye, aki őrzi, vigyázza és fejleszti a rábízott területet, s ha szükséges fakivágás, akkor az csakis az ő vezénylete alatt folyhat, aki tudja és átlátja, hogy mi történik a saját erdejében, persze egyből észrevette, hogy kivágtuk azt a fát. Nagy balhé lett belőle – hozzáteszem, teljesen jogosan –, s hosszasan mondta, hogy egyébként nemcsak a fiatal és egészséges fát öltük meg, hanem a környezetét is veszélybe sodortuk, mert nem lehet csak úgy találmra kivágni a fákat.

A következő években nem is kaptunk lehetőséget, csak jó néhány évvel később sikerült szerezni ismét területet. Ez volt az első eset, amikor láthattam, hogy az erdők nincsenek magukra hagyva. Ma is rengetegen dolgoznak azon, hogy a fáink zavartalanul éljék életüket a legkülönbözőbb területeken. Később, az első munkahelyem által – amely egy irodatechnikai cég volt – eljuthattam továbbá erdészekhez, nemzeti parkok igazgatóságainak intézményeihez, vagy éppen a Soproni Egyetemre, ahol magas színvonalú erdőmérnöki képzés is folyik. Kollégáimmal láthattuk, hogy milyen sok és képzett szakember tesz nap mint nap a magyarországi erdőkért és állatvilágért, valamint azt, hogy mennyi fiatal választja hivatásának ezt a területet. Magyarország erdőgazdálkodásán több ezer olyan ember dolgozik, akinek ez a hivatása, sőt továbbmegyek, a szenvedélye! A legjobb tudásuk szerint védelmezik és fejlesztik a féltve őrzött hazai erdeinket. Amennyiben aggódunk az erdeinkért, tiszteljük meg azon szakembereket, akik az erdőgazdaságban dolgoznak, és keressük fel az erdészetek és nemzeti parkok hivatalos oldalait, ahol a megfelelő tájékoztatás mellett, rengeteget olvashatunk erdőfejlesztésekről, természetvédelemről, az ott dolgozók munkájáról. Tájékozódjanak hivatalos forrásból és óvjuk az erdőt, bármerre is járunk a nagyvilágban. ■

Laukó Zoltán
szakmai szerkesztő



41

TARTALOM

- 3 EDITORIAL**
„Ne vágj ki minden fát!”
- 6 MESTERPORTRÉ**
Bán György népi iparművész és hangszerkészítő mester beszél a szakmájáról - Nemzetközi hangszerkészítő-fesztiválon képviseli Magyarországot
- 13 MESTERPORTRÉ**
Nőiesség a precizitásban
- 18 DESIGN**
Magyar fiatal tervezők a milánói Salone Satellite-n
- 23 KIÁLLÍTÁS**
Holz-Handwerk 2022
- 28 GÉPMUSTRA**
Az új KSC 60 akkus gérvágó a Festooltól - Különlegesen precíz leszabás akkumulátorral, egész nap
- 32 DESIGN**
RAUVISIO noir - A stílus nem egyenlő a feltűnőséggel
- 34 SZOFTVER**
Tervezzünk Sketchuppal 3. rész - Konyhai ülőke
- MELLÉKLET**
KÉZISZERSZÁMOK
- 39** Legütősebb kéziszerszámok és kiegészítők
- 48 VASALAT**
GRASS vasalatok a minőségi bútorgyártás szolgálatában
- 56 SZAKMATÖRTÉNET**
A márka, ami főnév lett - Százéves a FLEX!
- 62 Egyetemi hírek**
- 65 Gazdasági hírek**
- 67 Apróhirdetések**



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,
- Fabunio Magyar Fa- és Bútoripari Unió

SZAKMAI SZERKESZTŐ

Laukó Zoltán

SZERKESZTŐ

Ódor Eszter

CIKKÍRÓK

Gerencsér Kinga, Hauch Tamás,
Schlosser Mátyás, Teimel Alexandra

ÉRTÉKESÍTÉS/HIRDETÉSFELVÉTEL

Ódor Eszter
Tel.: 06-30/453-7796
E-mail: odor.eszter@xmeditor.hu

ELŐFIZETÉS

- www.faipar.hu/elfizetes
- faipar@xmeditor.hu
- Ára online előfizetéssel 9200 Ft (2022 évre).

SZÁMLÁZÁS

- penzugy@xmeditor.hu

OLVASSON MINKET ONLINE!



www.faipar.hu

A weboldallal kapcsolatos észrevételek:

itsupport@xmeditor.hu



Lapunkat rendszeresen szemlézi az **IMEDIA**, az üzleti élet médiafigyelője



Bán György népi iparművész és hangszerkészítő mester
beszél a szakmájáról

NEMZETKÖZI HANGSZERKÉSZÍTŐ- FESZTIVÁLON KÉPVISELI MAGYARORSZÁGOT

dr. habil. Gerencsér Kinga
c. egyetemi tanár

A furulyák minden korban és kultúrában népszerű hangszerek voltak. Köszönhető ez egyszerű szerkezetüknek, kicsi méretüknek, s tán annak is, hogy a rajtuk való alapszintű játék könnyen elsajátítható. A magyarság kezén is többféle változata forgott, melyet Bán György népi iparművész hangszerkészítő mester mutat be, és elárulja készítésének titkait is.

Az ember által levegővel (fúvással, leheléssel) megszólaltatott hangszerek a magyar nép történetében összefüggtek a varázslással, a gyógyítással, a szellemi, lelki élet működéssel.

A táltosok, sámánok által használt hangszerek segítettek a révülést, a szellemi kapcsolatot és gyógyítást. A furulyajátékos a levegővel, leheléssel, a lelkével szólaltatja meg a hang-

szert. Így a megöröklött dallamkészletünk a magyar nép életéről, a magyar nép lelkéről ad rezgéseket, rezdüléseket, és így is hat ránk. Benne rejlik ősi tudásunk, vándorlásunk, történel-

münk – magyarázza nekem a mester. Az Ózdról elszármazott Bán György édesapja hengerész vasmunkás volt, de a népzene és a nótákat nagyon szerette. Gyakran múlatta az időt cigányzenészek társaságában, és fiát is mindig magával vitte. Így a zene már kicsi korától meghatározó volt az életében. Először klarinéttal próbálkozott és a zeneművészeti szakiskolába jelentkezett, ahová fel is vették, azonban helyette mégis az elektronikai műszerész szakmát tanulta ki. Miskolcon kezdett el dolgozni, majd családalapítás következett, meglehetősen nehéz körülmények között éltek. Kemény 3 év volt. Itt készültek az első furulyák, miután elolvasta a „Magyar népi hangszerek” könyvet, ahol az anyagokról és a technikákról szerzett ismereteket. Nos, ennyi elég volt számára akkor, hogy az első bodzafa hangszereket „piacra” is elkészítse, és ezzel egészítse ki szerény



Blockflöte



jövedelmét. A népművészeti vásárokon, lovasnapokon, bányásznapon stb. pedig alkalom nyílt arra, hogy a furulyákat tarisznyában tárolva, népviseletbe öltözve, megszólaltatva értékesítse. Majd Budapestre költöz-

tek, a panelok világába, ahol nem volt lehetőség igazán kibontakozni, pedig látta, hogy a vásárokon eladott furulyákból akár meg is lehetne élni. Ezt a lakást végre egy nyugodtabb hely követte Érden. Itt a családi ház,

”

Rendszeresen meghívott résztvevője lett egy franciaországi kis település, Saint Chartier hangszerkészítő-fesztiváljának, ahol mintegy 400 külföldi művész társaságában mutatja be nem kis büszkeséggel a magyar népi fahangszereket és készítésük módját.



Bán György munka közben.



Kettős furulya



Körtemuzsika

”

Míg a népi hangszerek inkább a puhább fákat igénylik, az iskolai és klasszikus furulyák, valamint a verseny- és koncerthangszerek, az ún. „blockflöték” a keményebb fákat, többnyire szilva- és sárgabarackfát.

a jól felszerelt műhely, a nyugalom, a megsokszorozott alkotói kedv és valóban komoly művészi teljesítmény jellemzi hétköznapjait. 1984-ben elnyerte az Országos Népi Hangszerkészítő Pályázat fődíját egy ónöntéses gyertyánfa „Hosszi furuglával” és vált ezt követően országszerte egyre ismertebbé és hívták egyre több rendezvényre nemcsak Magyarországon, hanem a határon túl is. Rendszeresen meghívott résztvevője lett egy franciaországi kis település, Saint Chartier hangszerkészítő-fesztiváljának, ahol mintegy 400 külföldi művész társaságában mutatja be nem kis büszkeséggel a magyar népi fahangszereket és készítésük módját. Ma már a bodzafa helyébe a somfa – ami semleges és erezte alig látszik –, valamint a gyümölcsfák léptek. A faanyagok beszerzése, egy-egy hangszerhez történő kiválasztása mindig nagy körültekintést igényel. Az ipolysági palóc dudát pl. szilvafából készíti, mert csak abból az igazi. Ugyanígy majd’ mindegyik hangszerhez tartozik egy ideális gyümölcsfa – mandula, sárgabarack, dió, szilva, cseresznye, körte, meggy –, amelyből



Tilinkó



Kaval



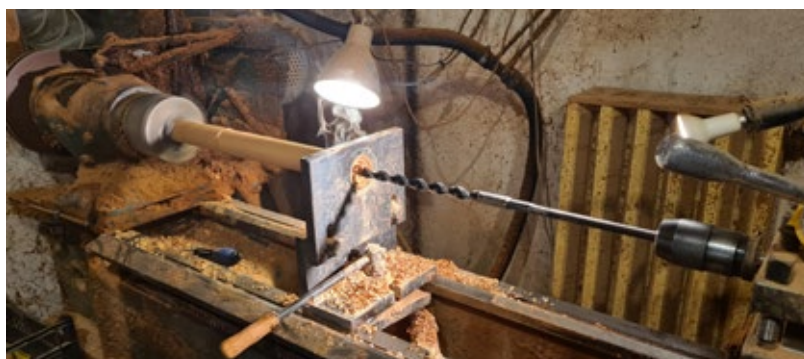
Barokk fuvola



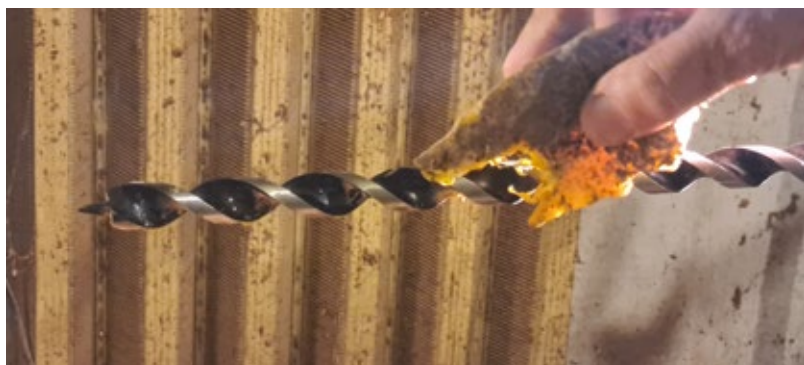
A furulya nagyolása gépi esztergagépen.



Lenagyolt alkatrészek.



Furulya csövének kifúrása.



Felmelegedés ellen viasszal kezeli a fúrót.

legjobb a hangása és legszebb a megjelenése. Színviláguk gyönyörű, ugyanakkor keménységük folytán jól esztergálhatók, vékonyíthatók és csiszolhatók.

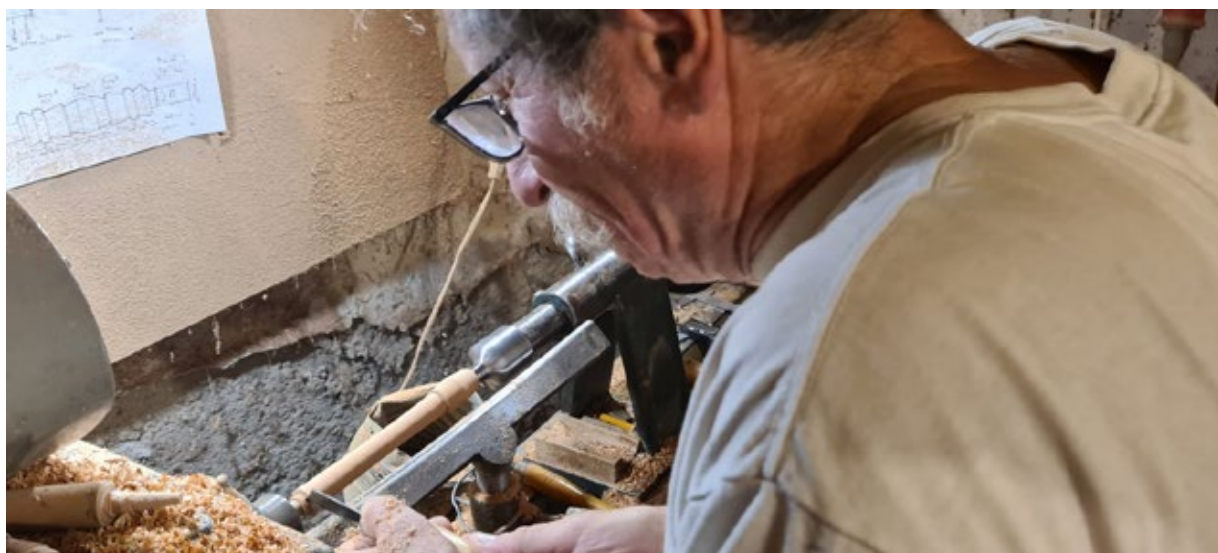
A gyümölcsfák felsorolása egyben keménységi sorrendjüket is mutat-

ja. Néha azonos fából készült két hangszer között is vannak hangzásbeli különbségek – állítja a mester –, attól függően, milyen környezetben, hol nőtt fel a fa. Ezért minden hangszer más-más hangzásvilággal rendelkezik. Míg a népi hangszerek

inkább a puhább fákat igénylik, az iskolai és klasszikus furulyák, valamint a verseny- és koncerthangszerek, az ún. „blockflöték” a keményebb fákat, többnyire szilva- és sárgabarackfát.

A hangzásvilág fokozását lehet elérni a kettős furulyával, amely egy hangszerben két hangszer elvén működik s valóban önmagát kíséri, aki ezen a sárgabarackból, szilvából készült, meleghangú lapos hangszeren játszik. A legegyszerűbb hangszer, amit készít, a körtemuzsika (okarina) – ami korábban cserépből készült – többnyire valóban körtefából készülő játékos kis hangszer. Készít még kecskeduda alkatrészeket, a moldvai hangszerek közül tilinkót (hangképző nyílás nélküli perem-, vagy néha dugós furulya elnevezése) és kavalt (Moldvában maradt fenn napjainkig élő hangszerként, jellemző a játékmódra a „beledörmögés”, azaz egy alaphang éneklése játék közben), amelyeknél a fújás erősségével lehet a hangokat szabályozni. Megjelenésük gyönyörű, anyaguk pedig jobbára sárgabarack és szilva. Látunk még pánsípot is, ami szintén idegen kultúrák hangszere, lágy hangása miatt mégis készített már szép számmal főként cseresznyéből, sárgabarackból és szilvából.

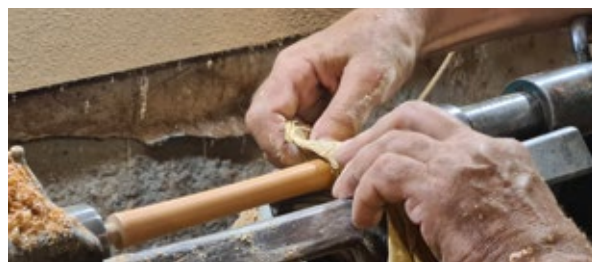
A gyümölcsfák beszerzése sem könnyű dolog, de ismeretsége segít ebben. Azonban nem könnyű feladat azt a 15–20 m³ faanyagot beszerezni, amire szüksége van. Mivel a fatelepi szárított fa ára nagyon magas, ezért rönkben veszi meg és maga fűrészeli fel úgy forgatva, hogy minél jobban kiszedje belőle az értékes részt. A ténylegesen felhasznált mennyiség ezért ennél kevesebb, hiszen nagyon sok a kieső fa. Sok bennük az elszíneződött, beteg, gombás, göcsös, repedezett rész, ezen kívül rendkívül sok egyedi méretet használ, ami alkalmazkodást igényel. Előre nem lehet felvágni a fát, amíg nem tudja, mi készül belőle. A munka nehezebb, előkészítő részét gépesítette: asztali marógép, kézi eszterga, csógyártó gép, gyűrűs eszterga, hosszlyukfúró gép, vaseszterga, Hempel kis eszterga, szalagcsiszoló és egy olasz kis szalagfűrészgép segíti az előkészítő munkát.



A furulya végének kialakítása kézi esztergagépen.



Sablon a lyukak helyének kijelölésére.



Felületkezelés carnaubau viasszal átitatott ruhával.

Az anyagot 3000-es fordulaton lenagyolja és egyszerre 30–40 furulya anyagát készíti elő. Ekkor már sok minden kiderül az anyagról, ilyenkor gyakori, hogy az anyag a feszültségtől szétrobban és alkalmatlan lesz. A hangszer lelke a csőve és a furatok elhelyezése. A cső kifúrása is nagy ügyességet igényel, mert ilyen hosszú furat készítésénél a fúró hamar felmelegszik és füstöl, ilyenkor ki kell húzni egy kis viasszal, be kell kenni a fúrófejet. A viasz felmelegszik és megolvad, amit a fa beszív. A furatok a csőre merőlegesen készülnek a népi hangszereknél, míg a „blockflöték” esetében szögben is állhatnak. A lyukak mérete és elhelyezkedése egyedi igények szerint is történik, általános esetben sablonnal jelöli be a lyukak helyét. Lehetséges az is, hogy egy kézre készüljön a hangszer. A felületkezelés carnaubau viasszal történik, amit a felületek teljes megmunkálása, csiszolása után lehet csak elvégezni. Eszközként tiszta ruhát használ, amelynek a hangszeren történő erőteljes –

egyben hőtermelő – húzása a viaszt megolvasztja, amelyet a fa beszív és fényes felület keletkezik. A végső felületkezelést pedig a paraffinolaj-fürdő adja, amelyben a hangszert alámeríti, majd gyűjtőedénybe csurgatja. Az egyedi darabokhoz viszont művészolaj-kezelést alkalmaz.

A legkönnyebben beszerezhető bodzafából készült furulya készítését mutatja be részletesen, mert

az szinte mindenki számára ingyen elérhető. A bodzát – lehetőleg erdei bodzafát – ősszel vagy télen kell begyűjteni. A bodza hajtásának a megfelelő átmérőjű, egyenes, csomómentes részét fűrészsel vágjuk ki, nem baltával, hogy a repedést elkerüljük. A puha, szivacsos szerkezetű belet keményfa pálcikával vagy dróttal kinyomjuk, majd a hántatlan fát sokáig, néha évekig száradni hagyjuk olyan helyen, ahol a nap nem éri.



Első, bodzafából készült furulyája.

”

A hangszereknek meghatározható áruk van, a hazai és nemzetközi piacon jelenleg 3000–60.000 Ft-ig változhat, attól függően, hogy kisebb népi furulyáról van szó, vagy ébenfából készült a furulya és szép a diótokban van.

A jól kiszáradt bodzacsőből a maradék belet elkalapált végű, meghajlított dróttal kitisztítjuk. A túl szűk üreg fúróval tágítható, akár a két vége felől is. A furatot fapálcára erősített csiszolópapírral simítjuk. A belső átmérő leggyakrabban 13 és 16 mm közötti, a külső 20–25 mm. Az erdélyi magyarok, a csángók furulyáinak furata az alsó végén 5–8 mm-re szűkül, ez úgy érhető el, hogy a bodzacsövet nem fúrjuk teljesen végig. Különböző méretű fúrók használatával lépcsőzetesen szűkülő furatot is készíthetünk. A cső hosszúsága 30 és 50 cm közötti, átlagban 40 cm.

A furat elkészülte után látunk hozzá a külső kidolgozáshoz: ez a fa héjának lehántása, a csőfal egyenletes vékonyítása, kaparása, csiszolása. Ezután kerül sor a hangszer hangképző fúvókájának az elkészítésére. Először elkészítjük a cső felső végébe pontosan illeszkedő dugót, egyelőre csak belső támasztéknak, hogy a további munkák során a bodzacső be ne szakadjon. A dugó behelyezése után éles, hegyes késsel alakítjuk ki a furulya szélhasítóját. A szélhasítónak az

áramló levegővel szembeni éles peremét, a szélhasító éket különös gondal, pontossággal kell kidolgozni, a létrejövő hang milyensége nagyban ezen múlik. A szélhasító lyuk méretei, formája szintén lényegesek, ezek határozzák meg a szélhasító ék szélességét, illetve az éknek a befúvórés torkolatától való távolságát. A szélhasító lyuk legtöbbször négyszögletű, de lehet félkör vagy kör alakú is. A lyuk mérete hosszanti irányban 4–6 mm, keresztben 5–10 mm, távolsága a furulya felső végétől 1,5–2 cm. A szélhasító elkészítése után a befúvórés kialakítása következik. Ennek neve síp, síplyuk. Az ideiglenesen beillesztett fadugót kivesszük, és a cső belső felületébe a felső peremétől a szélhasítóig 1 mm mélységű szögletes árkot vésünk. Szélessége a szélhasítónál annak szélességével egyenlő, felül kissé tágabb. A fadugót megfelelő hosszúságúra szabjuk, hogy a cső peremétől a szélhasítóig érjen. Neve dugó vagy nyelv. Ennek a csőbe vésett árok felőli részét laposra faragjuk úgy, hogy síkja a szélhasító felé kissé emelkedjen. Ez a sík és csőbe mélyített árok együtt alkotja összeillesztés után a befúvórészt. A dugónak pontosan, szorosan kell illeszkednie a helyére, csak a befúvórészen szabad, hogy átengedje a levegőt. Ha jól van elkészítve, akkor a befúvórészen átnézve a rés közepén a szélhasító ék látszik, magassága a befúvás helyén 1–2 mm, a végén 1 mm vagy annál kisebb.

A hangképző nyílások a csőnek a szélhasító lyukkal átellenes oldalán vannak. A legfelső lyuk nagyjából a hangszer közepénél helyezkedik el, a többi sorban egy-egy ujjnyi távolságra egymástól. Átmérőjük 5–7 mm, kör alakúak vagy hosszirányban kissé

oválisak. A lyukakat úgy készítik, hogy a kijelölt helyeken először hegyes szerszámmal előfújják, majd a végleges méretűre fújják. Régen tüzes vassal égették ki a megfelelő méretűre.

A hanglyukak elkészülte után a hangszeret kipróbálják. Ha valamelyik hang mélyebb a szükségesnél, a megfelelő lyuk tágításával módosítják. A legalsó hangot a furulya alsó végéből levágva, vagy kis oldalirányú hangolónyílást fúrva lehet magasítani. A túl magas hangot kiadó lyukat betömik, majd kisebb átmérővel újra kifújják. Méhviasszal vagy megrágott rozskenyérral is lehet a hangképző nyílást szűkíteni, a legalsó hangot pedig úgy, hogy a cső alsó végét beillesztett fagyűrűvel szűkítik. A pásztorok furulyájukat más, fából készült eszközeikhez hasonlóan, faragással, karcolással, ólombeöntéssel, finom színezéssel díszítik. A karcolt, faragott díszítések motívumai a geometrikus alakzatoktól a figurális – a természetből, pásztoréletből, betyártörténetekből vett – jelnevek ábrázolásáig sokféleképpen lehetnek. Ólomöntést főleg a cső megerősítése céljából, a hangszer két végénél alkalmaznak. A cső falát díszes formában körbevésik, fölötte papírral szorosan betekerik, majd a megolvasztott ólomot papírtölcsérral az így létrejött üregbe öntik. Az ólom alapanyagot hulladékból lehet beszerezni. A furulyát lenolajjal, napraforgóolajjal való impregnálással teszik tartósabbá. A gyimesi csángók e célra avas vajat, zsírt használnak. A repedt hangszerre régebben kígyóbőrt, meggyfa- vagy cseresznyefahéjat húztak, újabban fémcsődarabbal vagy dróttal szorítják össze.



Ólomöntéssel megerősített furulya.



Mindegyik hangszerét meg is szólátja.

”

Munkabírása óriási, aminek érdekében életvitelével is mindent megtesz. Persze segítői is vannak, öt gyermeke közül a legkisebb 8 éves fiúcska szeretné ezt a mesterséget folytatni. Már most sokat van a műhelyben, és a szerszámokkal is nagyon ügyesen bánik.

Használ még különleges trópusi fákat is, amelyek Hamburgban egy fatelepen méretre vágva kis mennyiségben, akár egy táskányi mennyiségben, is beszerezhetők. Elsősorban az afrikai fák közül a fekete tónusú ében, a legkeményebb grenadil fa, az olíva, a paliszander vagy éppen az Amazonas mellől származó rózsafa a leggyakoribb. Ezekből csak kisebb mennyiségre van szüksége, mert az ezekből készült hangszernek jóval drágábbak és kevésbé ismertek. A rendkívül illatos cédrusfa viszont kis mennyiségben, de szinte minden hangszernek része, mert ebből készül a dugó. Ez a puhafa azért kell, mert a legkevésbé dagad meg, amikor nedvességet kap a nyállal. Hiánya esetén helyettesíthető a pirosabb színű borókával.

A hangszereknek meghatározható áruk van, a hazai és nemzetközi piacon jelenleg 3000–60.000 Ft-ig változhat, attól függően, hogy kisebb népi furulyáról van szó, vagy ébenfából készült a furulya és szép a diótokban van. Az egyedi megrendelésre készülő koncerthangszernek is külön árkatóriát képeznek. A műhelyben sok kész és félkész hangszer található, ami azt jelenti, hogy jól megy az üzlet és a mester ereje teljében van. Munkabírása óriási, aminek érdekében életvitelével is mindent megtesz. Persze segítői is vannak, öt gyermeke közül a legkisebb 8 éves fiúcska szeretné ezt a mesterséget folytatni. Már most sokat van a műhelyben, és a szerszámokkal is nagyon ügyesen bánik.

Az elmúlt 35 év alatt nagyon sok tapasztalatot és tudást gyűjtött össze, és ez a folyamat még most sem állt le. Egy olyan ritka – fával foglalkozó – igényes művészeti ág ismerője és tudója, amit ma nagyon kevesen művelnek az országban. Munkássága példaértékű és érdemes a Népművészet Mestere cím elnyerésére. ■

Forrás:

Bán György Hangszer Manufaktúra (banhangszer.com)

Nagy Zoltán: Bodzától az ébenfáig. Magyar Asztalos 2006. 03. p.109-111.

Fotók:

Héjj Botond fotói és Bán György fotógyűjteményéből.

„Ritka az az ember, aki szeret és tud is dolgozni”
Aki nélkül unalmas lenne már a műhely

NŐIESSÉG A PRECIZITÁSBAN

Teimel Alexandra

Bárány a farkasok között – gondoltam mindaddig, amíg nem kezdtünk el beszélgetni. Hiszen fiatal, törekenynek tűnő nő, ha az utcán futnánk össze azt hinném, egy diáklány. Aztán hamar rájövök, hogy valójában egy érett, határozott, kifinomult érzékkel tevékenykedő mesterrel találkoztam, aki egy tízéves kisleány édesanyja és néhány éve a felpécsi asztalosműhely oszlopos tagja. Mus Angelika méltán a Magyar Kézműves Remek díj büszke tulajdonosa. Kezemunkáit nézegetve az ősi magyar mondavilág jelenetei ugyanúgy a szemünk elé tárulnak, mint napjaink modern használati tárgyai, legyen az egy pálinkáspohár-tartó, egy díszes óra vagy éppen egy finoman megmunkált, faborítású „golyahozta” fotóalbum.



– Azt mondják, az asztalosok még a kovácsoknál is erősebbek voltak és annak idején a tisztelet jeleként a kocsmába is előre engedték a fával dolgozó mestereket. Ahogy rád pillantok – és kérelek, ne vedd zokon –, nem vagy éppen egy izompacsirta. Hogy bírsz a fával?

– Igen, erős emberek az asztalosok, és én sem tartom magam gyengé-

nek – válaszolja nevetve Angelika.

– Ha éppen a kollégáim nem érnek rá arrébb tenni valamit, amit egyedül is elbírok, természetesen megoldom. Persze olyankor lehurrognak, hogy inkább szóljak, ne egyedül szakadjak meg, azért vannak itt ők, az „erős” férfiak, hogy segítsenek. Szerencsére nekem minden nap a munkahelyemen vidáman telik, nagyon sokat ne-

vetünk munka közben és ez nagyon jó. Szokták is mondogatni a kollégáim, hogy nélkülem nagyon unalmas lenne már a műhely. Kezdetől jól fogadtak, nagyon örültek nekem.

Úgy gondolják, ritka az az ember, aki szeret és tud is dolgozni, én pedig a munkámra mindig igényes voltam és vagyok, ezért nem is engednének el. De azért az is igaz, hogy nagy megle-

”

Sosem felejttem el, hogy egy maszkot készítettem először fenyőfából, még iskoláskoromban. Az akkori tanárom nagyon nem biztatott, mi több azt mondta, hogy úgysem fogom tudni elkészíteni! Na, akkor ott megfogadtam, hogy nekem nincs lehetetlen! És a maszk elég szépen sikerült.





petést jelentek a mai napig mindenki számára, hiszen nem megszokott, hogy egy nő asztalosként keresi a kenyerét.

– *Hát valóban nem. De mi is az eredeti szakmád?*

– Fafaragó, vagyis faművesnek tanultam 2004–2008-ig Győrben, a Kovács Margit Általános Művelődési Központ Alapfokú Művészetoktatási Intézményben. Az iskola kínálta lehetőségek és szakok közül nekem a fafaragószakma tetszett a legjobban. A túljelentkezés miatt nem voltam biztos benne, hogy felvesznek. De sikerült és 2008-ban jelesre vizsgáztam. Egy Kódexet készítettem Mátyás király portréjával. (kép) Igazából már kisiskoláskoromban felfedezték, hogy jó érzékem van a rajzoláshoz, és édesanyámnak javasolták, hogy írasson be már akkor a Kovács Margit iskolába. De anyukám nem akart kizökkenteni a társaságból, akikkel az általánost kezdtem, így nyolcadikra maradt a pályaválasztás. A családomban senki nem ezt a szakmát választotta – pedig három fiútestvérem van –, viszont az édesanyám leánykori neve: Asztalos.

– *Nevedben a sorsod, mondanám, de azért akadt némi nehézség a kezdet kezdetén...*

– Sosem felejttem el, hogy egy maszkot készítettem először fenyőfából, még iskoláskoromban. Az akkori tanárom nagyon nem biztatott, mi több azt mondta, hogy úgysem fogom tudni elkészíteni! Na, akkor ott megfogadtam, hogy nekem nincs lehetetlen! És a maszk elég szépen sikerült.

De sajnos az iskola után nem tudtam rögtön a szakmában elhelyezkedni, pedig mennyire szerettem volna!

Mi sosem tartoztunk a tehetősebb családok közé, egyértelmű volt, hogy dolgozni kezdek. Csináltam tehát, ami adódott. Kürtőskalácssütőként dolgoztam egy rövid ideig. A kalács jól sikerült, de a főnökömmel nem igazán jöttem ki, ezért továbbléptem. Nagyon szerettem volna fafaragással foglalkozni, így felkerestem a volt vizsgabiztosomat, Schreiner Károlyt Écsen, és elkezdtem nála dolgozni. Számos dísz tárgyat készítettem az ő mintái alapján. Hajcsatokat, díszdobozokat, tükröket, használati tárgyakat. (képek) Sokat tanultam, ő volt a mesterem, jó szívvel emlékszem az ott töltött két évre. Aztán 2012-ben megszületett a kisfiam és onnantól az volt a legfontosabb, hogy vele tudjak foglalkozni. De a szakma iránti szeretet nem engedett nyugodni, és másfél-két év elteltével már újra faragtam a kis picivel együtt. Sajnos a sors úgy hozta, hogy egyedül nevelem a gyermekemet. Hamar vissza kellett menni dolgozni. Itthon, Felpécen egy asztalos ismerősömnek segítettem először, aztán 2016-tól kezdtem el a Bognár bútorgyártó cégnél asztaloskodni. Egyedibútor-gyártással foglalkozunk. A főbb munkafolyamatom a műhelyben a furnérterítékek készítése, szabása, varrása, natúr forgácslap vagy MDF-re való hőpréselése, csiszolása. Felületkezelésre készítem elő a bútorokat, beltéri-kültéri ajtókat, és persze a felületkezelés is az én dolgom.

– *2016 más szempontból is fontos dátum számodra, ha jól tudom.*

– Igen. Miután 2015-ben jelentkeztem a Magyar Kézműves Remek pályázatra, egy kis csalódás ért, mert nem sikerült elnyernem a díjat a pályamunkámmal – ami egy falitéma volt –, viszont az alkotásomat kiállították a Hungexpón, ahol nagy sikert aratott. Aztán 2016-ban újra szerencsét próbáltam a Kézműves Remek díjért. Ez alkalommal a vizsgamunkámat készítettem el újra, a Kódexet! Ezzel viszont elnyertem a zsűri tetszését, meglett a díj, amire nagyon vágytam. Ez egy igazi elismerés, a tehetségnek szól. Minden évben odaítélik, de nekem bőven elég volt egyszer, egy termékkel, most úgy gondolom, hogy többet nem indulok.





”

A motívumaim nagy része ékrovással, kristálymetszéssel és domború faragással készül. A Kódex modernebb változata a fotóalbum. Ezt szoktam díszíteni, domború és kristálymetszéses faragással.



– Aztán, ha egy szekér beindul...
 – 2017-ben a Polgárok Házában volt egy kiállításom: „Egy felpécsi mestergenda meséje” mottó alatt, a Felpécsi Tájház gyűjteményéből újrahasznosított bútorokkal és tárgyakkal örvendtettük meg a látogatókat. Mivel tősgyökeres felpécsi vagyok, ráadásul a falum szemében egy igazi művész, felkértek és meghívtak erre a kiállításra, mint a település egyik büszkeségét. Remek érzés volt, hogy ott is sokan megcsodálták a munkáimat és látszott a döbbenet – persze jó értelemben – az emberek arcán, amikor látták, hogy lány léte mire vagyok képes.
 – Kinek a véleménye meghatározó számodra a munkádat illetően?
 – Mindig azé, akinek éppen készítek valamit. Izgatottan várom a visszajelzést, hogy mennyire nyerte el a tetszését az adott tárgy, hogy valóban azt kapta-e, amire vágyott. És boldog vagyok, mert eddig mindig nagy örömet tudtam szerezni az alkotásaimmal. Lehet az dísz vagy használati tárgy, például falióra, díszdoboz vagy fényképalbum. Csodás dolgokat lehet készíteni a gyümölcsfákból, dióból és cseresznyéből. De

szereket faragni hársfából, mert puha, csak úgy hagyja magát megmunkálni. Medálok, kulcstartók, de az órák is leginkább hársból készülnek.

– *Már több asztalossal és faipari szakemberrel volt szerencsém beszélgetni és kivétel nélkül mindegyiktől azt hallottam, hogy nincs a fánál csodálatosabb anyag, és a munkájuk egyben a hobbijuk is.*

– Ezzel csak egyetérteni tudok. Fával dolgozni, faragni, vénsni, miközben a kezed alatt formálódik, válik azzá, amivé te szeretnéd. Van úgy, hogy óriási a kihívás – például nekem egy puskatus elkészítése valóban az volt, most pedig egy szivartartót készítek, ami egyben fotóalbum is lesz –, de azt mondanám, ide nekem az oroszlánt is! Kikapcsol, erőt ad, felvidít. A fa számomra maga a csoda. Nemcsak a munkám alapanyaga, hanem a hobbi-mé, a szenvedélyemé.

– *Milyen technikát alkalmazol leginkább?*

– A motívumaim nagy része ékrovással, kristálymetszéssel és domború faragással készül. A Kódex modernebb változata a fotóalbum. Ezt szoktam díszíteni, domború és kristálymetszésekkel faragással. A tálcákat is domború faragás díszíti. A tárgyak elkészítésében természetesen használok gépeket, gyalugépet, kör- és szalagfűrész, marógépet, csiszológépet, de a faragást csakis kéziszerszámokkal végzem, késsel, vésővel.

– *Fafaragás egyedül, bútorgyártás együtt a többiekkel, jó hangulatban. Előfordult esetleg, hogy valami miatt morgódtál?*

– Volt, hogy felbosszantottak a munkahelyemen, de nem a kollégáim, hanem a vevők. Amikor a készrecsiszolt,

furnézott ajtókat és tartozékait, a bútorokat felületkezelésre előkészítem és azt végigtapogatják. Persze ők azt hiszik, hogy tiszta a kezük, de természetesen nem. Ez akkor derül ki, amikor már rá kerül a pác a bútorra és szétfut a felületen. Ilyenkor aztán kezdem elölről a csiszolást.

– *Apropó, műhely. Miként tudsz „becsempészni” egy kis nőiességet ebbe a leginkább erősebb nem által képviselt asztalosvilágba?*

– A nőiesség nálunk egyenlő a precizitással. És mivel én nagyon figyelek a legapróbb részletekre is, ezért az én főbb munkafolyamatom az előkészítés a felületkezelésre, vagyis a tökéletes csiszolás. De az az igazság, hogy otthon nap mint nap tipikusan nőies dolgokat csinállok, hiszen imádom főzni, amiért meg is kapom az elismerést a gyermekemtől is. Ha időm engedi, szívesen horgolok a magam és mások szórakoztatására akár játékgurákat, mint Süsü. Viszont a divat nem igazán érdekel, azzal úgy vagyok, hogy magamnak diktálom.

– *És a kisfiad, Márk miként fogadja, hogy az édesanyja fafaragó?*

– Ő igazán nagyszerű gyerek. Kicsi korától figyel és persze farag is. Színes fakockákat csináltam neki először, mondhatni, ennek a nagyszerű anyagnak a szeretetét már az anyatejjel magába szívta. Ha én otthon faragok, akkor ő is azonnal vésőt fog. Idén kivágtunk egy körtefát, de nem daraboltuk össze, mert együtt faragjuk majd szépre, hogy az udvart díszítse.

– *Megtaláltad a fafaragásban, illetve az asztalosmesterségben a számításon? Ez a te utad?*

– Azon szerencsések közé tartozom, akik elmondhatják, hogy szeretik a



munkájukat, a szakmájukat. Sosem bizonytalanodtam el ezzel kapcsolatban, előre pedig hosszú távon nem szoktam tervezni. Ha valami miatt esetleg mérgeződök vagy elkese-redek, a kisfiam az, aki segít talpra állni, átlendülni, tovább csinálni. Sajnos tavaly kialakult egy tenisz-könyök a jobb kezemben és ezzel együtt a vállamban egy ideggyulladás, ami rettentően fájdalmas, így a munkámban is hátráltatott. Ezért akkor megfordult a fejemben, hogy váltani kellene. Az idén még nem is faragtam semmit, örültem, hogy a munkahelyemen el tudtam végezni nagy nehezen a napi 8 órás munkámat. Szerencsére már javul a kezem, mondhatni lassan meggyógyul, így apránként most már neki tudok állni újra otthon is faragni. Úgyhogy jöhet az újabb kihívás, készülhet a szivartartós album. ■



MAGYAR FIATAL TERVEZŐK A MILÁNÓI SALONE SATELLITE-N

Antal Mária Réka

Idén a Salone del Mobile. Milano kiállítást 60. alkalommal rendezték meg. Az esemény azért is jelentős, mert egy hosszabb pandémiás időszak után megújult erővel mutatkozott, azonban egy sokkal visszafogottabb formában. Minden alkalommal a vásárhoz kapcsolódik a Designhét is, amely az egész városra kiterjed. Ilyenkor a bútorszalonok éjszakába nyúló programokkal, designshow-kkal, újdonságokkal várják az érdeklődőket. A szakmai látogatóknak ez lett az inspirációk helye, a mély benyomáskeltést idén főleg ezekre a helyszínekre helyezték át.

A 60. évfordulóját ünneplő vásár középpontjában a fenntarthatóság állt, amely a többi kulcsfontosságú tényező mellett – minőség, innováció, esztétikum – kiemelkedő szerepet kapott. Ez mutatkozott a fiatalok bázispontján is, vagyis a Salone-Satellite-n, ahol idén 600 fiatal tervező állíthatta ki munkáját. A kiállítás mottója: „Design for our Future Selves” azt sugallta, hogy a Salone tudatosan tekint a jövőbe, az itt bemutatott munkák és

projektek rávilágítanak a mindenkit érintő jövőbeni kihívásokra, felhívják a figyelmet az értékek megőrzésére. Ez globális szinten elsősorban egy lassúbb életvitelt, magas minőségre való törekvést jelent, átállást környezetbarát anyagokra, innovatív gyártási folyamatokra.

A fiatal tehetségek körében idén három magyar kiállító kapott figyelmet a SaloneSatellite-n: Kerékgyártó András, Horváth Zsuzsanna és Nikházy Tímea

(Infinite Garden). András és Zsuzsanna munkájával már korábban megismerkedhettünk 2019-ben írt cikkünkben, viszont a harmadik tervező, Nikházy Tímea eddig még nem szerepelt a milánói kiállítói listán. Az alábbiakban első körben Tímeát mutatjuk be részletesebben, majd utána Zsuzsannát „új köntösben”. Megismerkedhetünk a két tervező SaloneSatellite-n kiállított tárgyával, rövid beszámoló élményeivel, az általuk képviselt értékekkel.

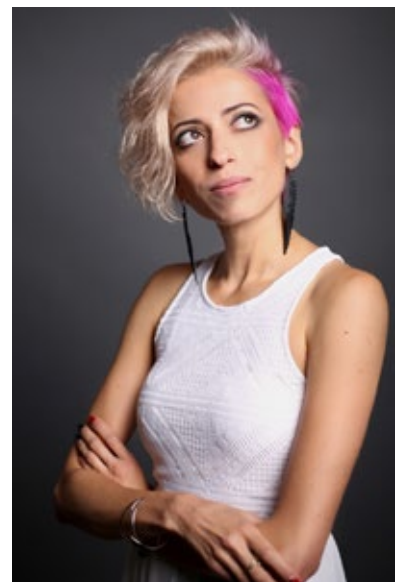
NIKHÁZY TÍMEA: INFINITE GARDEN VIRÁGTARTÓ

www.enterdesign.hu

Nikházy Tímeát kicsi korától vonzza az alkotás, annak az izgalma, amikor „valami új jön létre a képzelet segítségével”. Ezért mindig biztos volt abban, hogy valamilyen kreatív szakma irányába fog elindulni. A pályaválasztáskor az építészet mellett döntött, 2014-ben fejezte be tanulmányait a Műszaki Egyetem Építészmérnöki Karán. „Már az egyetem végére egyértelművé vált számomra, hogy jobban érdekel, mi van egy épületen belül, mint az, ami kívül van, ezért egy év kivitelezési tapasztalatgyűjtés után belsőépítészként helyezkedtem el, 2018-ban pedig Németh Adriennel elindítottuk a közös vállalkozásunkat, az ÉnTÉR designstúdiót. A belsőépí-

tészet mellett sokszor firkálok bútor- vagy ékszerötleteket a kezem ügyébe kerülő papírfecnikre. Ilyen firkákból nőtt ki magát a virágtartóprojektem is.” – vallja Tímea.

A milánói Satellite-n az Infinite Garden névre keresztelt moduláris virágtartóval vett részt, melynek koncepciója a legóhoz hasonló: adott egy elemkészlet különböző méretű rudakkal és tálcákkal, amelyek tetszőleges kombinációban összeépíthetők. Készíthetünk belőle kis dohányzóasztalt, amilyen a stand közepén állt, egy komplett térelválasztó falat, amely a stand hátfalán lévő grafikán volt látható, vagy bármilyen szabadon





választható méretű bútort a kettő között. Ha pedig „kinőttük” az eredetileg összeállított virágtartót, néhány új elem hozzáadásával a bútor bármikor tovább bővíthető: „Az Infinite Gardent a saját szükségleteim ihlették. Olyan

virágtartóra volt szükségem, ami lépést tud tartani a növényállományom változásával, és ami alkalmazkodni tud egy-egy költözés után az új téri adottságokhoz. A modularitás által egy olyan termékcsalád jött létre,

amiből mindenki el tudja készíteni a számára legmegfelelőbb virágtartót.” A termék kétféle anyag használatával készült, a rudak és a tányérok bükkfából, melyeket vízbázisú lakkal kezelték, hogy ellenálljon a locsolásból származó vízhatásnak. A tányérokat tartó tálcák pedig műanyagból vannak. Ennek prototípusát 3D nyomtatással készítették el, viszont a végleges terméket Tímea fröccsöntéssel szeretné majd előállítani, és az a célja, hogy ez újrahasznosított műanyagból legyen megoldható.

A kiállításon való részvétellel Tímea fő célja elsősorban a termékötlet validálása volt, valamint piackutatás a prototípus-fejlesztéshez. Nagyon sikeresnek ítéli meg a kiállítást, véleménye szerint a szakmai és a laikus közönség részéről is egyaránt jelentős volt az érdeklődés: „Beszélgettünk a standon kivitelezési lehetőségekről, termékfejlesztésről asztalosmesterséget és bútortervezést tanító tanárokkal és bútorgyártó cégek képviselőjével. Forgalmazókkal és belsőépítészekkel a későbbi közös munkáról, és más

”

A kiállításon való részvétellel Tímea fő célja elsősorban a termékötlet validálása volt, valamint piackutatás a prototípus-fejlesztéshez.





nemzetközi kiállítások szervezőivel arról, hogy az ő rendezvényükön is megjelenhetnek." A termék fogadtatása hatalmas lendületet adott Tímeának a további munkához. Megerősítette abban, hogy van a virágtartóban potenciál és érdemes piacra lépni vele. Ezért most egy közösségi finanszírozási kampány előkészítésén dolgozik, amit az ősz elején szeretne elindítani. Arra a kérdésre, hogy miért tartja fontosnak egy ilyen nemzetközi kiállításon való megjelenést, a következő választ adta: „Az egyik szomszédos stand egy indonéz bútortervező volt, az ő szavaival élve: ha fiatal tervező vagy, nincs ennél jobb mód, hogy megismerjék a nevedet”. Tímea szerint egy ilyen kiállításon részt venni életre szóló élmény: „A többi kiállító, a szervezők,

a már befutott tervezők egy nagyon színes, vibráló közösséget alkotnak, és nagyon inspiráló ennek a közönségnek a részévé válni. Ugyanakkor a kiállításhoz való felkészülés rengeteg olyan kihívás elé állított, amikkel a hétköznapi életben és munkában sosem találkoztam volna, és ezekből szakmailag és emberileg is nagyon sokat profitáltam.” Arra a kérdésre, hogy mit tanácsolna a mostani generációnak, hogyan tud felkészülni egy ilyen kiállításhoz, Tímea három dolgot emelt ki. A legfontosabb tanács szerinte az, hogy „vágjatok bele! Akkor is, ha bizonytalanság van bennetek a termékkel kapcsolatban, vagy úgy érzitek, hogy még nem teljesen kész, jelentkeztek. Én egy látványtervvel jelentkeztem kiállítóként és a legnagyobb motivációt a prototípus fejlesztésére a kiállítás közeledő időpontja adta.” A másik nagyon fontos dolog, hogy „kérdjétek és kérjétek segítséget! Nagyon sok minden lesz, amit nem tudtok egyedül megoldani vagy olyan sok idő és energia lenne, hogy nem érdemes. Minden kiállító mögött, akivel csak beszélgettem, egy kisebb falnyi ember állt, ahogy mögöttem is. Egy ilyen felkészülési folyamatot nem kell és nem is lehet egyedül végigcsinálni.” Tímea harmadik tanácsa pedig, hogy „beszéljétek sokat a projektetekről és a felkészülésről az ismerőseiteknek!” Ehhez kapcsolódóan az egyik tanács, amit teljesen váratlanul kapott az volt, hogy tervezzen a standra egy ülőalkalmatosságot. Elmondása szerint ez apróságnak tűnt, de 6–8 óra álldógalás után életmentő volt, olyannyira, hogy egy idő után a standszomszédja

is hozzá járt át megpihenni. Tímeának a legérdekesebb „nem szakmai” eseményt a Salone del Mobile 60. születésnapjára jelentette. A szervezők ez alkalomból a Salone történetéből válogatott interaktív kiállítással és könnyűzenei koncerttel készültek. Ezen az eseményen a milánói dizájn szcéna krémje gyűlt össze: „ez a rendkívül színes és vibráló világ egy helyen egy este erejéig mindenkit elkápráztatott. Ez egy mesebeli élmény volt.” Szakmailag Tímea számára a „Design with Nature” tematikájú 15-ös pavilon volt érdekes, itt a nagy dizájnmarkák kínálatában is lépten-nyomon újrahaznosított anyagokba és alternatív megoldásokba ütközött. Azért ezek voltak a legmeghatározóbb élményei, mert kapcsolódtak a saját projektjéhez és inspirációt adtak a virágtartó továbbtervezéséhez. A kiállítás egyik fontos felismerése volt számára az, hogy ha új termékkel szeretne a piacra lépni, akkor azt a fenntarthatóság jegyében kell, hogy tegye.

A fenntarthatóság a jövő kulcsa, a „design erdeje a bútorok jövőjében”. A design eddig a fogyasztás és gyártás antiholisztikus kultúrájának a mozgatórugója volt, ma már az anyaghasználat és termelés új, optimálisabb megközelítésének fő kulcsa. Ma már a bútorgyártás új határai a legmerészebb kísérletek szélén húzódnak. Gratulálunk a magyar fiataloknak, akik részt vettek ezen a nemzetközi megmérettetésen és ugyanakkor megmutatták a fenntarthatóság iránti elkötelezettségüket is! ■

Fotók: Nikházy Tímea



HORVÁTH ZSUZSANNA

www.zsuzsannahorvath.com



Horváth Zsuzsanna Dániában él és designerként dolgozik. Legismertebb munkája az Illan lámpa, amelyet az olasz Luceplan forgalmaz. Első alkalommal 2018-ban mutatkozott be a SaloneSatellite-n. Zsuzsanna vallja magáról: „A Budapesti Műszaki Egyetemen végeztem az Építészmérnöki Karon 2011-ben, majd az egyetem befejezését követően Finnországban dolgoztam pár évig építészként. Munka után, délutánonként elkezdtem egy „Famunka nőknek” című kurzusra

járni, majd egy évvel később jelentkeztem az Aalto Egyetem Product and Spatial Design mesterképzésére, ahol 2018-ban diplomáztam.” Zsuzsanna a 2022-es SaloneSatellite-re négy új termékkel készült:

Bend kisasztal: egy tükörpolírozott acél dohányzóasztal.

Flame: egy kémiai maratással, rozsdamentes acélból készült mécsestartó.

Nornir: egy op-art ihletésű falióra, melyen óramutatók helyett forgó óralapok mutatják az időt. A lapok egyszerű geometrikus kivágása a lassú forgás következtében különböző optikai illúziókat, Moiré-mintákat eredményeznek, melyek a nap során folyamatosan változnak, így leolvasható az idő. Az óra 2021-ben két elismerést is kapott: Dezeen Awards Longlist Homeware kategóriában szerepelt a kiemelt munkák között, valamint a Magyar Formatervezési Díj különdíjasa lett terv kategóriában.

Fringe: egy, a '20-as éveket idéző rojtos függőlámpa, mely új formával és anyagokkal modernizálja ezt a klasszikus design-t.



Zsuzsanna szívesen osztotta meg ismételten a kiállításon szerzett élményeit, tapasztalatait. Idén szerinte jóval kevesebb látogató volt a szokásosnál, egyrészt, mivel ez volt a Covid utáni első nagyobb kiállítás, másrészt, mert júniusra tolták az időpontot a sokkal

”

A Budapesti Műszaki Egyetemen végeztem az Építészmérnöki Karon 2011-ben, majd az egyetem befejezését követően Finnországban dolgoztam pár évig építészként.





”

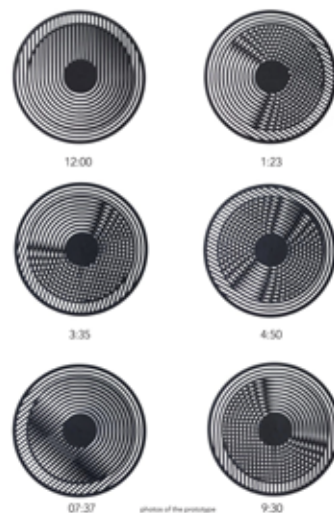
Zsuzsanna szerint a Salone-on való részvétel még mindig a legjobb módja annak, hogy a feltörekvő designerek gyártót találjanak a terméküknek, szakmai kapcsolatokat építsenek, illetve megjelenjenek a nemzetközi sajtó előtt.

kedvezőbb áprilistról. Ezért kicsit kevesebb visszhang, kevesebb megkeresés volt a kiállítás után. Zsuzsanna szerint a Salone-on való részvétel még mindig a legjobb módja annak, hogy a feltörekvő designerek gyártót találjanak a terméküknek, szakmai kapcsolatokat építsenek, illetve megjelenjenek a

nemzetközi sajtó előtt. Szerinte, először is egy jó és figyelemfelkeltő termékre van szükség, amit izgalmasan kell prezentálni a standon: „Sok munkával jár egy ilyen kiállítás összerakása, illetve sok költséggel is. Érdemes előre eltervezni, hogy a tervező saját maga akarja legyártani a termékeket, viszonteladó-

kat keres vagy gyártóval gyártatja le.” A SaloneSatellite kiállításon megjelenni szándékozó fiatal tervezőknek még azt üzeni, hogy „hajrá és remélem, minél többjükkal találkozunk legközelebb!” ■

Fotók: Horváth Zsuzsanna, Christian B és Pásztor András



HOLZ-HANDWERK 2022



Laukó Zoltán

A múlt hónapban, július 12. és 15. között került megrendezésre Nürnbergben, Németországban a Holz-Handwerk 2022 faipari szakkiállítás és vásár, amely idén ünnepelte a 20. jubileumát. A Holz-Handwerk és a Fensterbau Frontale közösen szervezett rendezvény egyik célja, hogy a faipar szereplőinek lehetőségük legyen személyesen is találkozni, kapcsolatot építeni, a fórumbeszélgetések során pedig megvitatni a legújabb iparági kérdéseket. Másfelől a rendezvényen rengeteg gyártó mutatja be ilyenkor a legújabb termékeit és szolgáltatásait a faipari szakemberek részére. A kiállításon bemutatott gépekről, technológiákról és szoftverekről a Magyar Asztalos magazinban is írunk majd a következő lapszámokban.

Az első Holz-Handwerk és Fensterbau Frontale közös kiállítást 1992-ben rendezték, amelyre akkor 60.000-en látogattak ki. A két évvel későbbi rendezvény már 70.000 látogatót vonzott, ami nagy sikernek számított akkoriban. Azóta a Holz-Handwerk az egyik legjelentősebb faipari szakvásárrá fejlődött. A járványhelyzet okozta négy év kihagyás után, 2022-ben, 33 ország 708 kiállítója vett részt a Holz-Handwerk 2022 kiállításon, ahol összességében rengeteg gépet, szerszámot, innovatív termékeket, faipari szoftvereket mutattak be a nagyérdemű közönség számára. A négy nap alatt 100 országból mintegy 28.500 látogató vett részt a kiállításon, akik részletes információt kaptak a fafeldolgozás minden területéről, az ablak-, ajtógyártás legújabb trendjeiről, az építészetben felhasználható faipari technológiákról, a legújabb

informatikai megoldásokról. A 13 teremben rendezett kiállítást széles körű támogató program egészítette ki, a témához kapcsolódó műsorokkal, bemutatófórumokkal és egyéb programelemekkel. Azoknak az érdeklődőknek, akik nem tudtak Nürnbergbe utazni, lehetőségük volt a Fensterbau Frontale Forum online élő közvetítésén részt venniük. A programot, valamint a tárlatvezetéseket és a „Gyakorlati útmutató a digitalizáláshoz faipari szakembereknek” fórumot rögzítették, a foglalkozások és az előadások továbbra is elérhetőek a www.live.frontale.de/en oldalon. A Holz-Handwerk 2022 kiállítás főbb területei:

- Famegmunkáló gépek.
- Elektromos szerszámok, pneumatikus szerszámok.
- Szerszámok, csiszolási és polírozási segédeszközök.
- Faipari szoftverek.

- Berendezések és hardverek telepítése.
- Alkatrészek, félkész anyagok bútorkészítéshez.
- Fa, mesterséges fa.
- Környezetvédelem és ipari biztonság.

A Fensterbau Frontale 2022 főbb területei:

- Profilok
- Nyílászárók gyártása.
- Félkész termékek.
- Anyagok, gyártási segédanyagok.
- Bevonatok, tömítőanyagok, fa és műfa, ragasztók, tisztítószer, csiszolóanyagok, üvegező blokkrendszerek.
- Alkatrészek és előregyártott elemek.
- Árnyékolás és szellőztetéstechológia.
- Üveg és üvegtermékek.
- Vasalatok
- Biztonságtechnika

”

A járványhelyzet okozta négy év kihagyás után, 2022-ben, 33 ország 708 kiállítója vett részt a Holz-Handwerk 2022 kiállításon, ahol összességében rengeteg gépet, szerszámot, innovatív termékeket, faipari szoftvereket mutattak be a nagyérdemű közönség számára.







”

A kiállításokon az iparági szereplők rengeteg lehetőséget kapnak arra, hogy számos nemzetközi döntéshozóval találkozzanak, új ügyfeleket szerezzenek.

„Nagy izgalmak kísérték ezt a személyes találkozást, ami a kiállítóterekben uralkodó hangulaton is tapasztalható volt” – mondja Stefan Dittrich, a Holz-Handwerk igazgatója. „Sok embertől hallottuk vissza, hogy mennyire örülnek annak, hogy 2022-ben ismét sikerül megrendoznünk a kiállítást. A Holz-Handwerk 20. jubileumi évfordulójára a „fedezd fel, tapasztald, csináld” ismét találó leírása egy olyan gyakorlatias hangulatú vásárnak, amelyet csak élőben és a helyszínen lehet igazán átélni.” Elke Harreiß, a Fensterbau Frontale igazgatója hozzáteszi: „Minden szektornak szüksége van olyan szakmai kiállításra, fórumokra, ahol a cél az információszerzés, fejlődés. A kiállításokon az iparági szereplők rengeteg lehetőséget kapnak arra, hogy számos nemzetközi döntéshozóval találkozzanak, új ügyfeleket szerezzenek.” A digitalizáció, a fenntarthatóság, a szakképzett munkaerő hiánya, az anyagihiány és az energiaárak emelkedése, mint aktuális témák, amelyek uralták a termekben és a különböző fórumokon zajló vitákat.



FŐBB RENDEZVÉNYEK, FÓRUMOK

- A Fensterbau Frontale új kombinált fóruma a „Gyakorlati útmutató a digitalizáláshoz”, amely rövid TED-stílusú előadások, gyakorlati szemináriumok, workshopok és termékbemutatók kombinációjával próbált segítséget adni az üzleti folyamatok digitalizálásának első lépéseiben.
- A Bajor Asztalosipari Szövetség (FSH) által szervezett „DesignObjekt – ObjektDesign” kiállítás a ötletgenerálásra helyezi a reflektorfényt az alkotási folyamatban.
- A Holz-Handwerk kampusz, a szakképző főiskolák és más továbbképző intézmények bemutatóhelye, amely a szakképzett munkaerő hiányának fontos témáival foglalkozott.
- A kormány által támogatott „Innovation made in Germany”

pavilon, ahol a fiatal vállalkozásoknak biztosítottak bemutatózási lehetőséget, külön kiemelték az ágazat innovációs erejét.

- A Job Board a 12.0-s csarnokban volt megtalálható és a céljuk az volt, hogy összehozzák a képzett faipari szakembereket és a cégeket.
- A Fensterbau Frontale 2022 az ablakok, ajtók innovációit, a kapcsolódó technológiákat, alkatrészeket és szerkezeti elemeket, az ezekhez kapcsolódó gépeket és szolgáltatásokat mutatja be. Több mint 80 előadásával rengeteg lehetőséget kínált a továbbképzésre, és az iparági szakértőkkel és kollégákkal folytatott szakmai eszmecsere. „A több mint 360 kiállító standján, de a támogató programban is, olyan témákkal találkozhattak a látogatók, mint az okosotthon, az automatizálás, a biztonság, az energiahatékonyság és fenntarthatóság, a kényelmes élethez, valamint a dizájn és az esztétika.”

- A Fensterbau Frontale Forum 4A csarnokban arra keresték a választ, hogy hogyan csökkenthető globálisan a borzalmasan magas CO₂-kibocsátás, a legújabb ablaküveg-technológiákról, fejlesztésekről tartottak fórumot, de szó volt a PVC-ablakok káros gyártási folyamatairól, a szellőzés fontosságáról is. Itt tartották egyébként a MeisterAward (Kézműves Mester Díj) és az Év Ablakgyártója díjátadó ünnepségeket is. A félórás előadásokat élőben közvetítették, amelyek jelenleg is elérhetőek a live.frontale.de oldalon.

HOLZ-HANDWERK 2024

A Holz-Handwerk és a Fensterbau Frontale 2024. március 19. és 22. között kerül majd ismét megrendezésre a Nürnbergi Kiállítási Központban. ■

Fotók: www.holz-handwerk.de



Az új KSC 60 akkus gérvágó a Festooltól

KÜLÖNLEGESEN PRECÍZ LESZABÁS - AKKUMULÁTORRAL, EGÉSZ NAP

Mi a közös a padlóburkolásban, a homlokzatépítésben, a faipari munkákban és a belsőépítészetben? Igazán egyszerű: minden szakmához olyan kompakt fűrészre van szüksége, amely precíz, megbízható és mindenekelőtt száz százalékgig rugalmas. A Festool megszabadította a kábeltől az új KSC 60 akkus gérvágót, és ezt a praktikus univerzális eszközt Li-ion akkumulátorral és a szénkefe nélküli motorok legújabb generációjával küldi versenybe. A legújabb generációhoz tartozó, szénkefe nélküli EC-TEC motor és a kétakkus rendszer együttesen gondoskodik a maximális energiáról és a kitartásról egy egész napon át.

A Festool következetesen tovább bővíti átfogó akkumulátorválasztékát: az akkumulátorral működtetett KAPEX KSC 60 bivalyerős, ráadásul a kétoldali, akár 60 fokos gérvágási szögnek és a szintén kétoldali, akár 46 fokos (jobb oldali), illetve

47 fokos (bal oldali) dőlésszögnek köszönhetően rendkívül rugalmasan használható. A kettős csapágyazású, kétoszlopos vezető pontos, fennakadásmentes fűrészlap-megvezetést biztosít. Így minden fűrészvágás tökéletesen sikerül, billegés és ránga-

tás nélkül. A LED-fényszóró pontos vágásvonaljelzésként viszi át a fűrészlap vetett árnyékát az anyagra, és egyúttal biztosítja az előrajzolt minta optimális láthatóságát. Hordozható használathoz és a kisebb fűrészelési munkákhoz a KSC 60 porzsákkal van felszerelve. A szállítási terjedelemnek szintén része egy praktikus csuklós szögmérő. Lehetővé teszi a belső és külső szögek gyors felmérését, és az egyszerű és pontos átvitelt a fűrészre. Okos részletek: a kiegészítő talpaknak köszönhetően a KSC 60 munkasztalát néhány mozdulattal pontosan a SYSTAINER SYS 3 M 112, illetve a SYSTAINER SYS 1 magasságába emelheti. Így az használható munkasztalként, és biztonságosan megtámasztja a hosszú munkadarabokat. Így a precizitás már nem csupán a véletlen műve, hanem biztosan fennálló körülmény – vágásról vágásra.

SZÉNKEFE NÉLKÜLI MOTOR - AKKUMULÁTOROS ENERGIA EGÉSZ NAPRA

A KAPEX KSC 60 teljesítmény tekintetében sem marad el semmiben vezeték testvérétől, a KS 60-tól. Ezért az akkumulátor és a motor tökéletesen összehangolt együttműködése a felelős. „A KSC 60-ban az EC-TEC motorok legújabb generációja kerül



A Festool megszabadította a kábeltől az új KSC 60 akkus gérvágót, és ezt a praktikus univerzális eszközt Li-ion akkumulátorral és a szénkefe nélküli motorok legújabb generációjával küldi versenybe.



A kettős csapágyazású, kétszlopos vezető pontos, fennakadásmentes fűrészlap-megvezetést biztosít.

bevetésre. Ezt a kompakt kialakítás, a kis súly és a nagy hatékonyság teszi különlegessé” – mondja Boris Seyfried, a Festool fűrészekre szakosodott termékmenedzsere. A változtatható fordulatszám-előválasztás segítségével az adott anyagnak megfelelően dolgozhat. A kiváló minőségű fűrészlapokkal a faanyagokkal, laminátokkal vagy az alumíniummal végzett munka során a pontosság nem csupán a véletlen műve. A nagyobb áthúzóerőről és hatókörrel az intelligens kétakkus rendszer gondoskodik: így a KSC 60 egy vagy két Festool 18 V-os akkumulátorral működtethető, és elég energiát biztosít egészen a munkanap végéig. Az építkezésen az új KSC 60 kompakt kialakításával, a szorosan illeszkedő vezetőrudakkal és ergonomikusan elhelyezett hordozófogantyúkkal, valamint a praktikus szállítási rögzítővel határtalanul mobilisnak bizonyul.

”

A kettős csapágyazású, kétszlopos vezető pontos, fennakadásmentes fűrészlap-megvezetést biztosít. Így minden fűrészvágás tökéletesen sikerül, billegés és rángatás nélkül.



A változtatható fordulatszám-előválasztás segítségével az adott anyagnak megfelelően dolgozhat.



A nagyobb áthúzóerőről és hatókörrel az intelligens kétakkus rendszer gondoskodik.

A kétoldali, akár 60 fokos gérvágási szögnek és a szintén kétoldali, akár 46 fokos (jobb oldali), illetve 47 fokos (bal oldali) dőlésszögnek köszönhetően az új KSC 60 rendkívül rugalmasan használható.

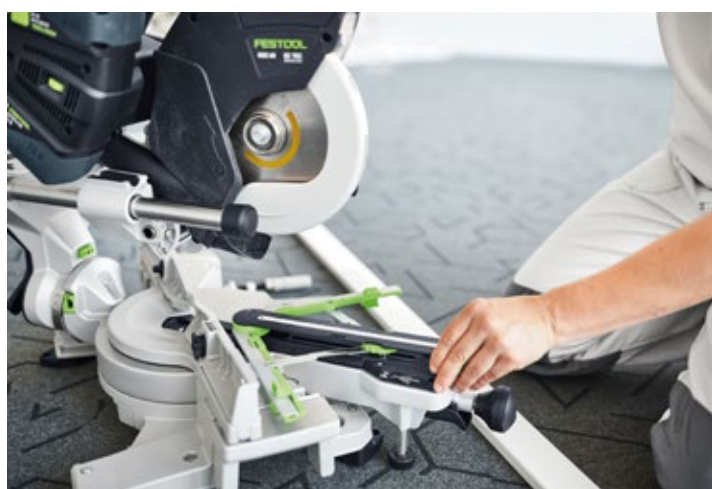


”

A rendszer a tökéletesen a KSC 60 típushoz igazított rendszertartozékokkal válik teljessé. Ebbe beletartoznak a legkülönbözőbb alkalmazásokhoz megfelelő fűrészlapok, amelyek a fordulatszám-előválasztással együtt tökéletes vágási eredményt és az anyagnak megfelelő fűrészselést garantálnak.



A legújabb generációhoz tartozó, szénkefe nélküli EC-TEC motor és a kétakkus rendszer együttesen gondoskodik a maximális energiáról és a kivitartásról egy egész napon át.



A szállítási terjedelem része egy praktikus csuklós szögmérő is, amely lehetővé teszi a belső és külső szögek gyors felmérését, és az egyszerű és pontos átvitelt a fűrészre.

MŰSZAKI ADATOK KSC 60

Teljesítmény	36 V (2x18 V)
Vágásmélység 90° / 90°	60x305 mm
Dőlésszög bal/jobb	46°/47°
Forgótányér bal/jobb	60°/60°
Fűrészlapok Ø	216 mm
Fényszóró	Igen
Súly akkumulátor nélkül	16,6 kg
Különlegességek	Csuklós szögmérő, magasítólábak



Hordozható használathoz és a kisebb fűrészelési munkákhoz a KSC 60 porzsákkal van felszerelve.



A KSC 60-hoz ajánlott energia-készlet biztosítja a megszakítás nélküli munkát: két 5,2 Ah-s akkumulátorral és dupla töltővel az új Systainer³-ben szállítjuk.

JELLEMZŐ A FESTOOLRA: RENDSZERBEN

A rendszer a tökéletesen a KSC 60 típushoz igazított rendszertartozékokkal válik teljessé. Ebbe beletartoznak a legkülönbözőbb alkalmazásokhoz megfelelő fűrészlapok, amelyek a fordulatszám-előválasztással együtt tökéletes vágási eredményt és az anyagnak megfelelő fűrészelést garantálnak. A KSC 60 állványa egyben tartó- és szállítóállvány – a KAPEX KSC 60 még egyszerűbb szállításának érdekében. A KAPEX KSC 60-at hátkímélő munkamagasságra emeli, és az átgondolt összecsuksó mechanikának köszönhetően gyorsan és egyszerűen felállítható. A KSC 60-hoz ajánlott energiakészlet biztosítja a megszakítás nélküli munkát: két 5,2 Ah-s akkumulátorral és dupla töltővel az új Systainer³-ben szállítjuk. Az utóbbival egyszerre tölthető két akkumulátor.

TELJES KÖRŰ BIZTONSÁG

A gondtalan mindennapok érdekében minden Festool töltőberendezés, illetve akkuegység természetesen a többi Festool szerszámnál is megszokott Festool szervizszolgáltatások révén teljeskörűen védve van.

Az új KSC 60 akkus gérvágó 2022 szeptemberétől kapható a szakkereskedésekben. További információért látogasson el a www.festool.hu weboldalra 2022. május 2-től.



Illusztráció: Festool GmbH





RAUVISIO noir

A STÍLUS NEM EGYENLŐ A FELTŰNŐSÉGGEL

A nemes matt kollekciónal a REHAU követi a matt felületek aktuális trendjét – és egyedülálló lakberendezési megoldást kínál. A különleges benne, hogy a REHAU nemes matt kollekcója minden felületet lefed, a frontoktól az éleken és a munkalapon át, egészen a bútorredőnyökig és a fali panelekig.

A RAUVISIO noir ötvözi az eleganciát a legmagasabb szintű kivitelezéssel, így ragadja meg a kozmopolita élettérérzést. A selyem-matt kivitel élettélivé teszi a felületet és tökéletes egyensúlyt teremt dizájn és funkció között. A tizenkét trendszínből álló paletta a dizájn- és divatvilágot ma is jellemző film noir összetéveszthetetlen stílusá-

ban kínál inspirációt: mély szénfekete, a legtisztább fehér, valamint a tompított tengeri és smaragdtónusok repítik a képzeletet és az érzékeket Lauren Bacall és Humphrey Bogart stílusos, titokzatos világába. A RAUVISIO noir extrém karc-, víz- és hőálló, így vízszintes és függőleges használatra is alkalmas.

A munkalapok 8 színben kaphatók, így ebben a 8 árnyalatban is teljesen egységes monolit bútorokat lehet tervezni és legyártani, de érdekes hatások érhetők el, ha a különböző bútorlapokhoz eltérő noir színű munkalapot választunk. Nagyon dekoratív kontrasztok is létrehozhatók.



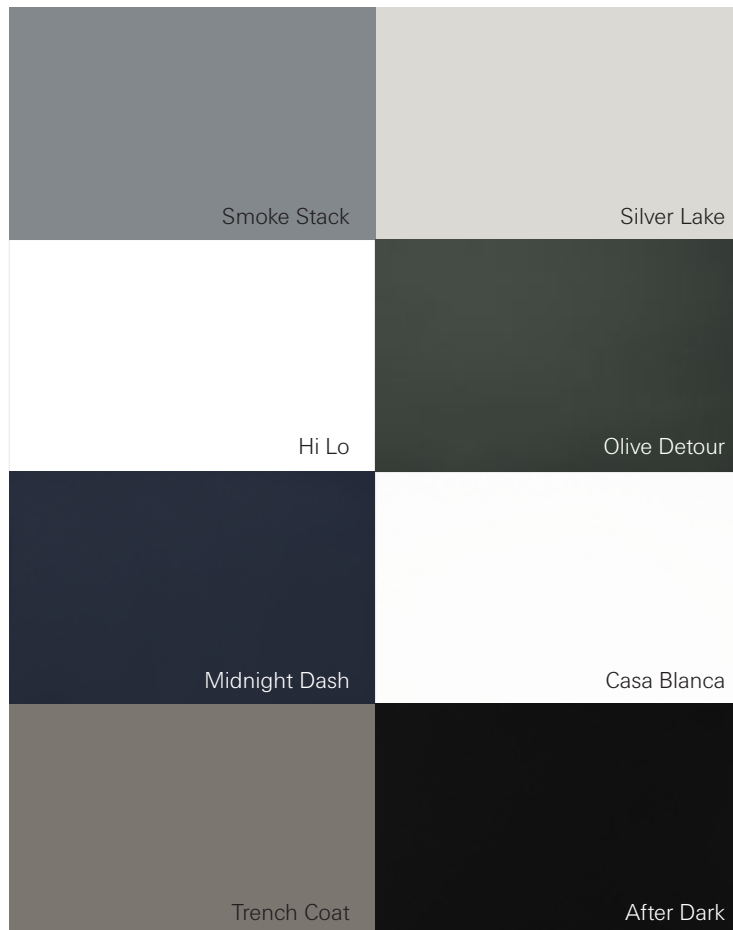
”

A tizenkét trendszínből álló paletta a dizájn- és divatvilágot ma is jellemző film noir összetéveszthetetlen stílusában kínál inspirációt: mély szénfekete, a legtisztább fehér, valamint a tompított tengeri és smaragdtónusok repítik a képzeletet és az érzékeket Lauren Bacall és Humphrey Bogart stílusos, titokzatos világába.

Az anyag karcállósága munkalapként talán még fontosabb, mint frontként: ez jelentős előnyt jelent a többi munkalappal szemben.

A könnyű tisztítás is a RAUVISIO noir jó tulajdonsága. A matt felület nemcsak elegáns, de az ujjlenyomatokat is taszítja, ami egy kicsit megkönnyíti az életet a konyhában vagy a fürdőszobában.

A selymesen matt felület mindig elegáns bútort biztosít, még erős fényben is. ■



www.facebook.com/rehaumagyarorszag
www.rehau.hu

TERVEZZÜNK SKETCHUPPAL

3. rész

KONYHAI ÜLŐKE

Laukó Zoltán

A Sketchup nagyon jó választás lehet tömör fából tervezett alkotásaink modellezésére is. Érdeemes lehet a programban megtervezni az illesztési csomópontokat, kialakítani a teljes szerkezetet, ezáltal jobban átlátjuk a készterméket, továbbá csökkenthetjük a rosszul átgondolt ötletek miatt keletkező hulladék arányát is. Minden asztalos számára ismerős lehet az a konyhaszék, amely az Asztalos 2 könyvben volt megtalálható, amit nagy valószínűséggel mindenki elkészített a tanulóévei alatt. Ezt a széket vettük most alapul és készítettük el a 3D-s modelljét.

A konyhai ülőke méreteit az Asztalos 2 könyvből vettem, kialakításán egy kicsit módosítottam. A szerkesztés során nyilván mindenki a saját elképzelése szerint módosíthatja ezeket. Azok, akik az előző két sketchupos anyagot megoldották, nekik nem jelenthet gondot ennek az ülőkének a megszerkesztése. A Sketchuppal sokkal bonyolultabb

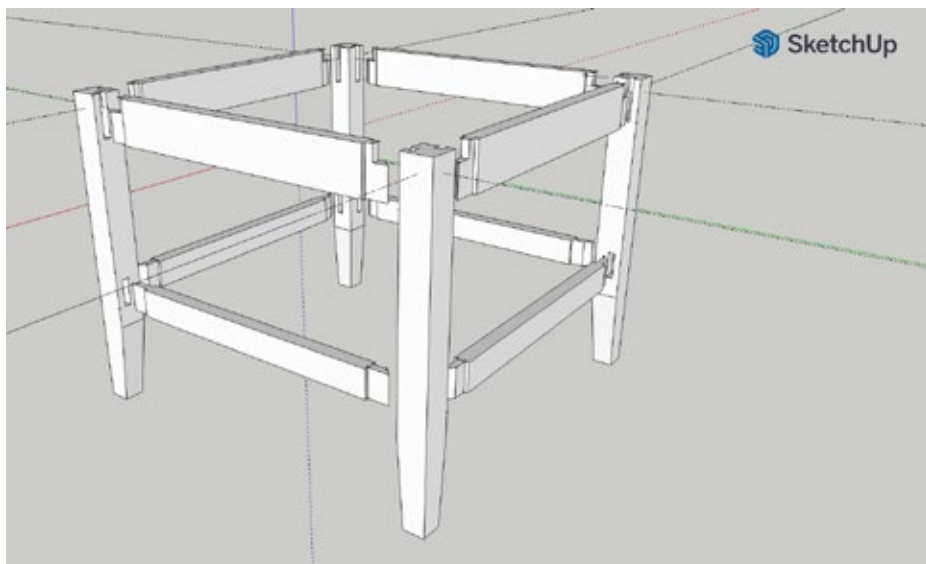
szerkezetek is kivitelezhetőek, most bevezetésnek egy egyszerűbb megoldást választottam. Létre kell hoznunk a 4 db lábat, 4 db alsó- és 4 db felsőkötőt. Kialakítjuk az illesztési csomópontokat, alul sima vésett csapozást, felül szakállas, vésett csapozást alkalmazunk. Amennyiben a kedves olvasó elakad a szerkesztés során, kérem, írjon

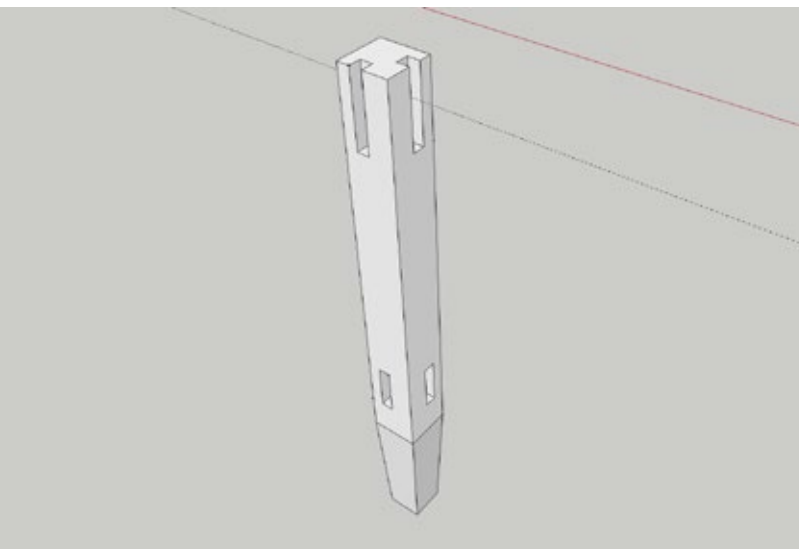
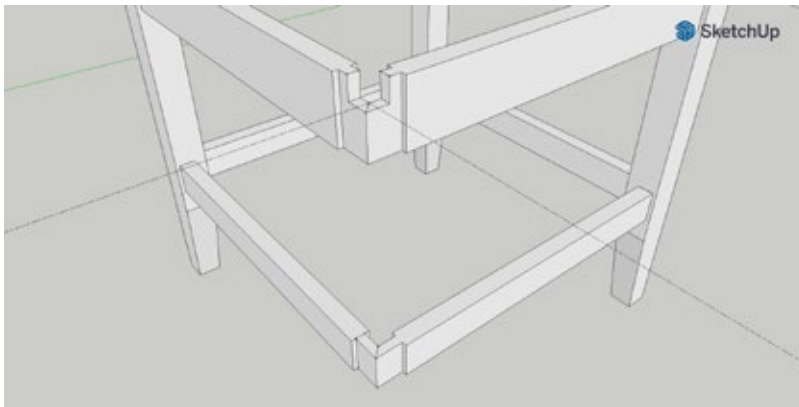
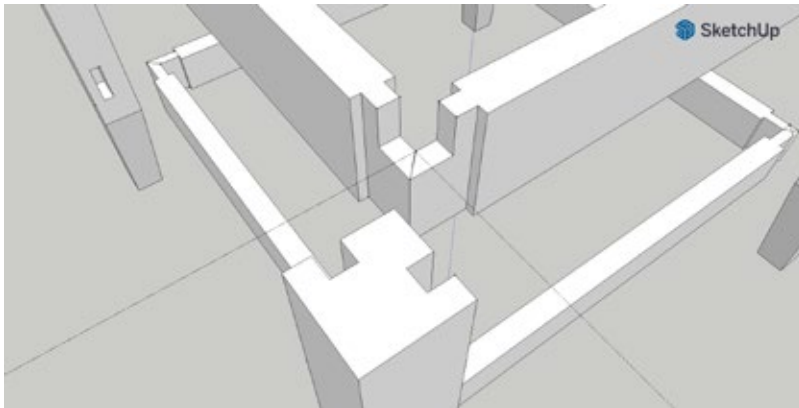
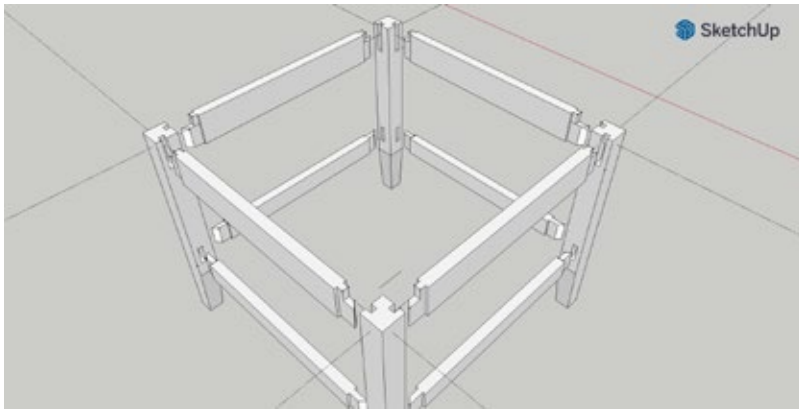
e-mailben és készítek az írott anyag mellé videós segédletet, amely a Magyar Asztalos Youtube-csatornáján lesz elérhető. Vágjunk is bele! Az elkészítendő alkatrészek listája:

- 4 db láb
- 4 db alsókötő, vésett csapozással
- 4 db felsőkötő, szakállas, vésett csapozással

LÁB ELKÉSZÍTÉSE

1. A lábnak először elkészítünk egy 40x40x450 mm-es hasábot. Ehhez először a Rectangle(R) eszközzel létrehozunk egy 40x40 mm-es téglalapot, majd a Push/Pull eszközzel kihúzzuk 450 mm-es magasságig, így elkészült a hasábunk, amivel dolgozhatunk.
2. A lábak alján, belülről, két oldalon készítettem egy-egy letörést. A láb alsó részénél 10 mm-t mérünk befelé, a felső része a letörésnek 120 mm magasságnál van. Amint a két pontot összekötjük, jobb és bal oldalt is, a Push/





Pull eszközzel szépen le tudjuk vágni a 40 mm-es részt, ami a láb teljes szélessége. A másik oldalt elegendő, ha a Move eszközzel a legalsó élt befelé kezdjük el tolni, szépen hozzá tudjuk igazítani a másik élhez.

3. Az alsó csaplyuk kialakításához jelöljük fel a segédvonalakat. Jelen esetben 150 mm-nél kezdődik az alja a csaplyuknak és 40 mm magas. A láb külső szélétől 10 mm-t mérek befelé, itt lesz a csaplyuk széle, szélessége 10 mm, az anyagvastagság 20 mm. Alakítsuk ki mindkét oldalt a csapokat, a Push/Pull eszközzel szépen be tudjuk tolni 30 mm mélységben. Itt előfordulhat, hogy a program nem tudja, mit szeretnénk, így a csapon belül is fel kell rajzolnunk segédvonalakat.
4. Amint készen vagyunk az alsó csaplyukakkal, következhetnek a felső szakállas, vésett csaplyukak. Szintén segédvonalakkal elő tudjuk készíteni azt, hogy majd a Push/Pull eszközzel a kívánt csaplyukakat ki lehessen alakítani. A felsőkötők 60 mm magasak, a szakállrésznek 20 mm, a csapnak így 40 mm magas csaplyukat alakítunk ki, mélysége a szakállnál 10 mm, a csapnál 30 mm lesz.

ALSÓKÖTŐ KÉSZÍTÉSE

1. Az alsókötő látható része 380 mm hosszú, plusz jobbról-balról 30 mm-es csapok lesznek, így összesen 440 mm-es hasábrára (alkatrészre) lesz szükség. 20x40x440 mm a teljes anyagméret. Készítsük el először a Rectangle eszközzel a téglalapunkat, aminek a mérete 20x440, majd húzzuk fel a Push/Pull eszközzel 40 mm magasságba.
2. A csapok kialakítása nagyon egyszerűen, segédvonalak felrajzolásával történik a megadott méretekkel. Amint megvagyunk, a Push/Pull eszközzel el tudjuk távolítani a felesleges részeket. Ezután a csapvégeket törjük le 45 fokkal. 10 mm a csapvastagság, tehát 10 mm-t mérek befelé a csapon, majd a ceruzaeszköz-

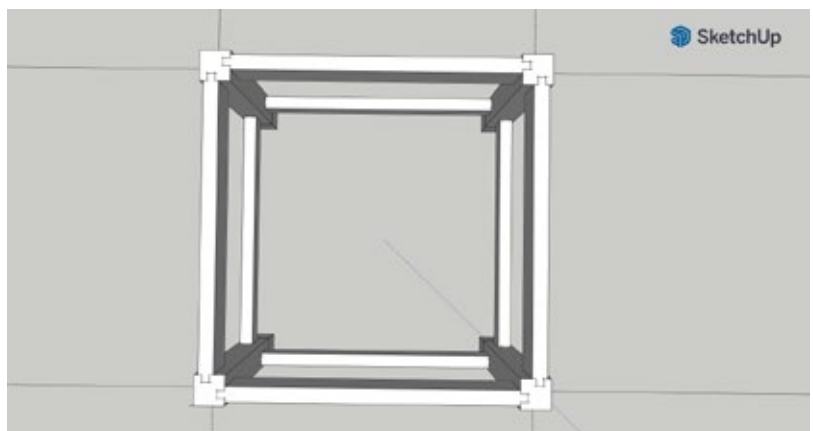
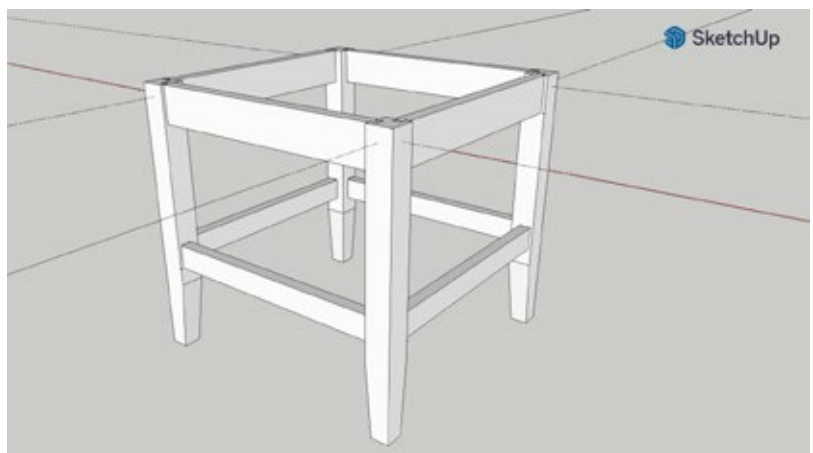
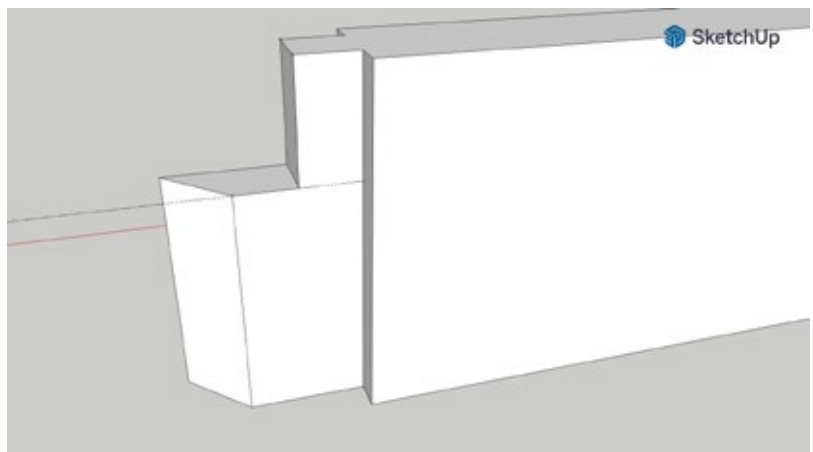
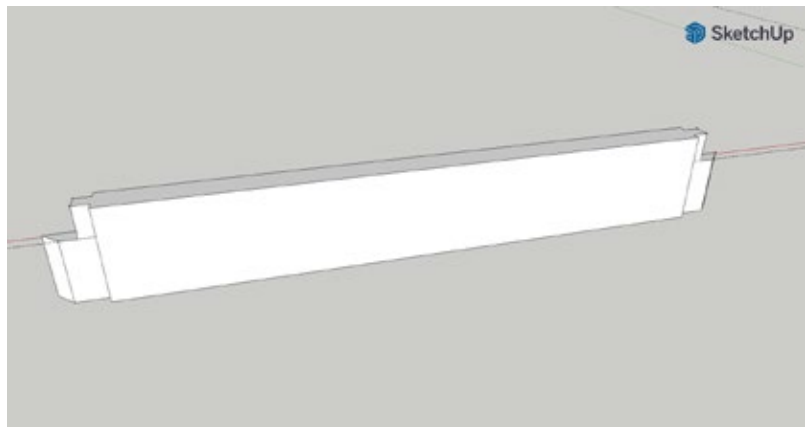
zel összekötjük a két ellentétes pontot, alul és felül is. Aztán a Push/ Pull eszközzel „letoljuk” a felesleges részt, vagy egyszerűen a Move eszközzel a külső élt megfogva eltoljuk azt a szükséges koordinátáig.

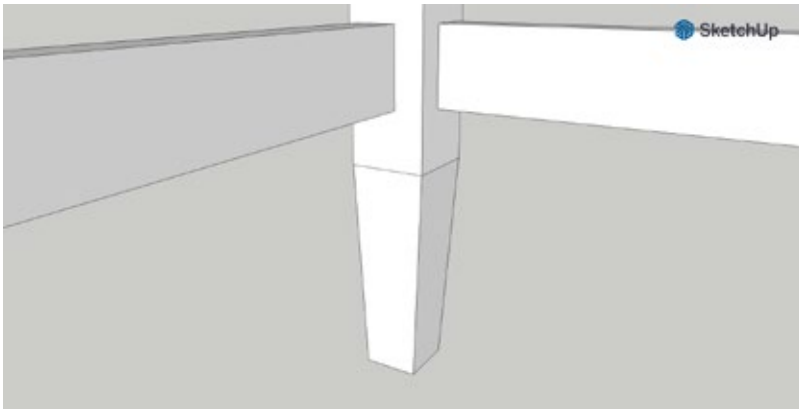
FELSŐKÖTŐ KÉSZÍTÉSE

1. A felsőkötő 20x60x440 mm méretű hasáb lesz, ezt hozzuk létre az előbbi módszerekkel.
2. Ki kell alakítani a szakáll- és a csaprészt. Ezt megint csak minden oldalon kirajzolt segédvonalakkal előkészítve tudjuk véghez vinni. Használjuk ehhez a ceruza-, valamint a Tape Measure eszközöket. Ez utóbbival könnyebben megtudjuk azt tenni, hogy az eszközzel kattintunk egy ponton, majd elkezdjük húzni az egeret és ezután, alul a Length mezőben megadjuk a pontos értéket, majd enter, így biztosak lehetünk abban, hogy a segédpontunk pontosan oda kerül, ahová szeretnénk. Amint megvagyunk a csapkialakítással, itt is törjük le a csapvégeket 45 fokban.

MÁSOLÁS

Minden alkatrészből először egyet készítettem, majd lemásoltam, és a kívánt pozícióba forgattam azokat. Miután elkészítettem a lábat adott méretre, majd megtörtént alul a letérés és a csaplyukak kialakítása, a Move+ctrl kombinációval szépen le tudjuk másolni azt négyszer egymás után. Minden egyes másolásnál figyeljünk arra, hogy a megfelelő irányba mozdítsuk el azokat, és alul a Distance mezőbe írjuk be a 380 mm-es értéket – ami ugye a két láb közti távolság –, így nagy valószínűséggel az új láb a pontos helyére kerül. Ezután a Rotate eszközzel be tudjuk forgatni a helyes pozícióba a lábakat. Figyeljünk arra, hogy a forgatást úgy adjuk meg, hogy középpontosan forgassa azokat. Így nem lehet gond abból, hogy a lábak nem egy vonalban lesznek. Ugyanígy készültek a kötők is, egy alap elkészült, majd a többit abból másoltam és forgattam.





Nyilván elő fog fordulni, hogy nem passzolnak pontosan az alkatrészek, de a Move eszközzel tudjuk orvosolni a hibát.

ALKATRÉSZEK MOZGATÁSA

Az alkatrészeket tudjuk mozgatni a Move eszközzel úgy, hogy egyszerűen rákattintunk az elemre, amit arrébb sze-

retnének tenni, majd mozgatjuk az egeret. Bár ez nem egy könnyen kezelhető megoldást eredményez. Mozgathatjuk továbbá úgy az alkatrészeinket, hogy

a Select eszközzel kijelöljük azokat, és amelyek irányba mozgatni szeretnénk, azon irányú koordinátatengelyre kattintva húzzuk az egeret. Ekkor már egy finomabb mozgást kapunk.

PONTOS ÖSSZEILLESZTÉS

Nyilván elő fog fordulni, hogy nem passzolnak pontosan az alkatrészek, de a Move eszközzel tudjuk orvosolni a hibát. Amennyiben csak fogjuk az alkatrészüket és elkezdjük mozgatni a Move eszközzel, akkor elég irányíthatatlan az egész művelet. Lehetőségünk van arra, hogy a Move eszközzel két olyan pontot jelölünk ki, amelyeknek végül találkozniuk kell, így nagyon pontosan összeilleszti a két elemet a Sketchup. Katt az egyik ponton, majd azon a ponton, ahol a kettőnek találkoznia kell és a program szépen be is igazítja az alkatrészüket. Nem gond az sem ilyenkor, ha bármely tengelyhez képest nincsenek egy vonalban az alkatrészek.

Észrevételekkel kérem, forduljanak hozzám bizalommal:
lauko.zoltan@xmeditor.hu



**HILDEBRAND
BRUNNER**

**Közép-Európai kirendeltség:
Szántó utca 20 szám
445300 Tasnád (SM)
Tel: 0040 261 848873**



Szász Sándor
alex@hildebrand.ro

www.brunner-hildebrand.com

SZERSZÁMOK



LEGÜTŐSEBB KÉZISZERSZÁMOK ÉS KIEGÉSZÍTŐK

Laukó Zoltán

E havi témánkkal egy új sorozatot indítunk, amelyben főként kéziszerszámokról és egyéb olyan kiegészítőkről lesz szó, amelyek nagyban segíthetnek bennünket a munkánk során. Az első részben összegyűjtött szerszámok többnyire a hagyományos asztalos szerszámokkal foglalkoznak, de biztos vagyok benne, hogy több műhelyben is előkerülnek ezek az eszközök nap mint nap. Minőségi és megbízható szerszámokat mutatunk be, kutatjuk és megosztjuk a különlegességeket, a legújabb termékeket.

Bizonyára mindenki dolgozott már olyan kéziszerszámmal, amivel egyszerűen nem haladt a munka, vagy nem sikerült tökéletes eredményt elérni vele. Az ilyen esetekben csak bosszankodik az ember és keresi a megoldást, hogy hogyan lehetne ezen változtatni. A legtöbb szerszámnál elég egy karbantartás, élezés, de van az a pont, amikor a csere mellett döntünk. Nagyon sok gyártó hatalmas választékkal jelenik meg a piacon, majdnem minden területen. Sorozatunkban elhozzuk az asztalos kollégák számára azokat a kéziszerszámokat, mérőeszközöket, egyéb kiegészítőket, amelyekkel megkönnyíthetjük a műhelyben a mindennapi munkát.

KÉZIFŰRÉSZEK

BAHCO

A BAHCO egy svéd márka, aminek a gyökere 1862-re nyúlik vissza. Ekkor még az volt a cél, hogy a lehető legjobb minőségű acélt tudják előállítani. A fűrészlapok gyártását 1886-tól kezdték, egy olyan alapanyagból, amit akkor még halászhorgok előállítására használtak. A márkajelzésben azóta is látható a horog- és a halszimbólum.

BAHCO ERGO™ Superior™ 2600 rókafűrész

A 2600 típus megjelölésen belül választhatunk a 2600-19-XT-HP vagy a 2600-22-XT-LE fűrészek közül. Az első 475 mm, míg a 2600-22-XT-LE fűrész, 550 mm laphosszúsággal rendelkezik és mindkét típusnál 1,03 mm a lapvastagság. ERGO™ eljárás szerint kifejlesztett kézfűrész, ami a BAHCO-nál egy tesztprogramot jelent, aminek a keretében profi szakemberekkel tesztelik az elkészült terméket. A teszt során felmerülő esetleges problémákat javítják, az új ötleteket hosszas tervezés után beépítik a termékekbe. Folyamatos kontakt van a felhasználó és a gyártó között. A 2600 rókafűrész ergonomikus és kiegyensúlyozott termék, úgy tervezték, hogy tökéletesen illeszkedjen a kézbe. Az egyedülálló NXT fogazásnak köszönhetően nagyobb élettartamú élesség jellemzi, valamint egyenletesebb és egyenesebb vágást tesz lehetővé. Viszonylag vastagabb pengét kapott a nagyobb stabilitás és precizitás érdekében, amelyet kis súrlódású, rozsdavédő bevonattal láttak el. A csavarozott háromkomponensű



fogantyú 45°-os és 90°-os jelölési útmutatóhoz használható.

További BAHCO fűrészek, amiket érdemes megnézni:

- ProfCut™ PC-TEN csapfűrész
- ProfCut™ PC-DTR illesztőfűrész
- ProfCut™ PC-9-PS japánfűrész



BAHCO ERGO™ Superior™ 2600 rókafűrész



Pilana

PILANA

A Pilana egy cseh márka, aminek az alapjait 1934-ben fektette le Studeník úr, aki favágó és egyéb fafeldolgozási folyamatokhoz kezdett el gyártani szerszámokat, eszközöket. Pilana illesztőfűrész, 250 mm hajlított nyéllel.

Talán ez az a kézfűrész, ami minden asztalosműhelyben megtalálható, ár-érték arányban verhetetlen. Alkalmas egyenes és szögvasításra, gérláda vágásra. Sima és egyenes vágást biztosít, nem edzett fogazással. Az illesztőfűrész gerincét merevítéssel látták el, hengeres keményfa markolatot kapott.

További Pilana fűrészek, amiket érdemes megnézni:

- Pilana róka farkfűrész zárt, műanyag nyéllel, 400 mm
- Pilana csapfűrész, 300 mm
- Pilana kézfűrész, 400 mm-es fanyéllal

TAJIMA

A Tajima egy 1909 óta létező japán márka, a tokiói székhellyel rendelkező TJM Design Corporation tulajdona. Kéziszerszámok, mérőeszközök és számtalan termék megtalálható kínálatukban.

Japan Pull™ 265 JPR-265 fűrész

Egy eredeti japán fűrészről van szó, ami kivételes tartósságú és kiemelkedő teljesítményű pengével rendelkezik. Jelen esetben a 265 a penge hosszát jelöli, ami 265 mm, a vastagsága 0,6 mm. A fogak 1,75 milliméteresek és 1 inch hosszúságban (16 TPI), 16 db fog helyezkedik el. Ahogy a japán fűrészekre jellemző, ez a fűrész is húzásra vág. Kapunk egy nagyon jó minőségű fűrészlapot és egy ergonomikus, viszonylag jól kiegyensúlyozott, ívelt, csúszásmentes

fogantyút, ami gyorskioldós pengérögztítővel lett ellátva. A pengét úgy tudjuk kicserélni, hogy finoman a penge felső részét egy asztalhoz ütjük párszor és a fogantyú tövéénél, a lap szépen elfordul, kicsúszik a rögzítő lamellából. A penge és a fogantyú is íves kialakítású a csatlakozási ponton, így a lap visszahelyezésekor könnyedén megtalálható, hogy hol tud szépen elfordulni. Ehhez a típusú fogantyúhoz még négyféle, összesen öt különböző lapot



Tajima JPR-265

tudunk használni, például a Japan Pull 230-as lapot, ami mindössze 0,4 mm vastagságú és egy inchen belül 21 fogat találunk. További Tajima fűrészek, amiket érdemes megnézni:

- Japan Pull™ 265R, JPR-265R
- Magnum® 300, MG-300FB

LIE-NIELSEN

A LIE-NIELSEN TOOLWORKS 1981-ben indult azzal a céllal, hogy kiváló minőségű kéziszerszámokat gyártson a faipar szereplőinek. Ma különféle gyalukat, fűrészeket, vésőket készítenek kiváló minőségben.



Lie-Nielsen fecske farkú fűrész

Lie-Nielsen fecskefarkú fűrész

Ez a típusú fűrész pontos másolata egy 1830-ban készült brit fűrésznek. Tömör mart sárgaréz hátlap, legjobb minőségű svédacél penge, juharyél és hagyományos sárgaréz hasított anyás fűrészcsavarok teszik minőségivé és szerethetővé ezt a fűrész. 15 fog/hüvelyk fogkiosztással készül, így a fűrész ideális egyensúlyt teremt a felületminőség és a sebesség között. A fogak oldalanként 0,003"-ra vannak beállítva a 0,026"-os vágáshoz – keskeny az egyenes vágáshoz. Hossza fogantyúval együtt 15", teljes magassága 4 1/4". A használható penge méretei: 10" hosszú, 1-5/8" mély x 0,020" vastag.

KÉZIGYALUK

STANLEY

A STANLEY Works vállalatot eredetileg 1843-ban Frederick T. STANLEY alapította, mint csavarokat és vasalásokat gyártó céget New Britainben,



Stanley Bailey

Connecticutban. Néhány évvel később, 1857-ben Frederick unokatevére megalapította a STANLEY Rule and Level Company céget.

1920-ban a Rule and Level vállala egyesült a STANLEY Works céggel. Az évek során a STANLEY Works készített néhány igen innovatív és hasznos eszközt. Ezek közé tartozik többek közt a Bailey® gyalu is.

Stanley Bailey gyalu, 245 mm (1-12-004) simítógyalu

Szürke, öntöttvas gyalu oldalai és alsó része is precíz köszörüléssel lett kialakítva. Tartós epoxibevonatot kapott a hosszú távú védelemért. A kés edzett, magas széntartalmú króm-acél, precíz 25°-os élre csiszolva. A vágásmélységet tömör sárgaréz tekerőgombbal tudjuk állítani. A kés könnyedén eltávolítható egy gyorskioldó zár segítségével. A fogantyúrészek polírozott, ütésálló műanyagból készültek.

További Stanley gyaluk, amiket érdemes megnézni:

- Stanley SW simítógyalu (1-12-136)
- Stanley marokgyalu 21° (1-12-020)

DICTUM

A Dictum egy német cég, aminek alapítása 170 évre nyúlik vissza. 1848-ban Johann Friedrich Dick fafűvós hangszergyártó céget alapít, ezzel elindítva egy családi vállalko-



DICTUM Smoothing Plane No. 4 1/2, Japanese Blade

zást, ami kalandos úton, apáról fiúra száll és folyamatosan fejlődik. A Dictum elkötelezett amellett, hogy olyan termékeket hozzon létre, amelyek hosszú élettartamúak, és mentesek a környezetre vagy az egészségre káros anyagoktól.

DICTUM Smoothing Plane No. 4 1/2, Japanese Blade

Tökéletes sík, nagy felületekhez. 60 mm széles és 3 mm vastag késnek köszönhetően gyorsan elérhetjük a kívánt felületet. 2,3 kg-os súlyával jól elnyeli a rezgéseket és biztosítja a sima vágást még durvább felületen is. A 26 mm szélességű hátsó fogantyú még nagy kezek számára is kényelmes fogást biztosít. Oldalirányú pengebeállítás könnyen elérhető oldalsó karon keresztül. Vágási szög 45°. Ezeket a gyalukat évtizedek óta gyártják például hegedűkészítők számára, akik a legnagyobb precizitást és tökéletes kivitelezést igénylik. Öntött acélból készült, tömör síktest, amely pontosan csiszolt talp az oldalakhoz képest. Derékszögben vannak igazítva, valamint a 3 mm vastag, SK4 acélból (61 HRC) készült pengék a csúcsmínőséget jelzik. A kézigyalu japán pengével is kapható: Blue Paper Steel (63 HRC) vagy HSS Cryo (64 HRC). A tesztek során kifejlesztett ergonomikus kialakítású fogantyú jó fogást biztosítanak. További Dictum gyaluk, amiket érdemes megnézni:

- Dictum Block Plane, 20°, SK4 Blade
- Dictum Spokeshave, Straight Sole, SK4 Blade





VERITAS

Az 1978-ban Kanadában alapított Lee Valley Tools 1982-ben kezdte meg saját famegmunkáló szerszámainak tervezését és gyártását. A Lee Valley Manufacturing Ltd. 1985-ben alakult, majd később

Veritas® Tools Inc. lett. A mai napon úgy 250 termékkel és több, mint 100 szabadalommal rendelkeznek kézigyaluk, élezőberendezések, jelölő- és mérőeszközök, és még sok más termékkategóriában.



Veritas Router Plane, high-carbon steel Blade

Veritas Router Plane, high-carbon steel Blade

Precíziós szerszám hornyok létrehozásához, befejezéséhez, vagy bármilyen olyan munkához, amely pontos mélységbe való vágást igényel. Mérete, súlya, valamint szilárd felépítése miatt nagyon könnyen használható. A mélységállítás lehetővé teszi a vágási mélység nagy pontosságú beállítását. A penge rögzíthető központilag, a talp körülzárhatja, vagy a széléhez közel, nyitott talppal, a sarkokban történő vágáshoz. Tartozékok: 1 egyenes penge, pengeszélesség: 12,5 mm, 1 hegyes penge, pengeszélesség: 12,5 mm. Masszív öntöttvas test, a talp tökéletesen sík, és az oldalakhoz képest derékszögben igazodik. Vastag, nagy szilárdságú A2-es acélból készült, 60–62 HRC-re edzik, és emellett egy speciális alacsony hőmérsékletű eljárásnak vetik alá, hogy finomabb szemcsét érjenek el. Az oldalakon lévő két díszbetét oldalirányban megszorítja a pengét, és az alkalmazott igénybevétel típusától függetlenül a helyén tartja.

További Veritas-termékek, amiket érdemes megnézni:

- Veritas padsíkok No. 41/2, A2 Penge
- Veritas Combination Plane, A2 Blade





DICTUM

Lie-Nielsen Smoothing Plane No. 4, Spheroidal Cast Iron



LIE-NIELSEN

Lie-Nielsen Smoothing Plane No. 4, Spheroidal Cast Iron

A gyalulási munkálatok utolsó szakaszában vehetjük hasznát ennek a kiváló minőségű simítógyalunak, aminek az alapja a Stanley Bedrock-típusú gyalu. A Lie-Nielsen Bench penge szélessége 50 mm, vastagsága 3,2 mm, a gyalu teljes hossza 242 mm, súlya 2 kg, a test Sferoid öntöttvas, a kés szöge 45°. A gyalutest a Lie-Nielsen által kifejlesztett egyedi technikával, öntöttvasból, nagyon erős ötvözetből készül. Mangánbronzot használnak a bronzszerszámok testéhez. A kifejlesztett eljárásokkal biztosítják, hogy az elkészült szerszám teljesen feszültségmentes és hosszú élettartamú legyen. A penge A2 kriogénezen kezelt szerszámacél, Rockwell 60–62-re edzett és kettős edzett. Hőkezelési technikánk biztosítja, hogy a penge hosszú ideig nagyon finom élű legyen. A kívánt vágási mélységet itt is egy tekerőgombbal tudjuk szabályozni, amellyel pontosan be tudjuk állítani a kívánt értékeket.

További Lie-Nielsen termékek, amiket érdemes megnézni:

- No. 140 Skew Block Plane – Right
 - Boggs Flat Spokeshave
- A LIE-NIELSEN cég által ajánlott alap kéziszerszámok:
- No. 60-1/2 Adjustable Mouth Block Plane
 - No. 60-1/2 Rabbet Block Plane
 - No. 102 Bronze Low Angle Block Plane
 - No. 101 Violin Maker's Block Plane

- No. 62 Low Angle Jack Plane
- No. 4 Smooth Plane (Iron and Bronze)
- No. 4-1/2 Smooth Plane
- No. 5 Jack Plane
- No. 7 Jointer Plane
- No. 71 Large Router Plane - Closed Throat
- No. 073 Large Shoulder Plane
- Boggs Flat Spokeshave
- Lie-Nielsen Honing Guide and Jaw Pairs
- 3/4", 5/8", 1/2", 3/8", 5/16", 1/4" Bevel Edge Chisels
- Tapered Dovetail Saw & Dovetail Saw
- Lie-Nielsen Holdfast

FAVÉSŐK

NAREX

A Narex egy minőségi szerszámgyártó cég Csehországban, melynek gyökerei 1919-re nyúlnak vissza. A

NAREX BYSTRICE s.r.o. kéziszerszámokat gyárt, ezen belül is túlnyomórészt csavarhúzó és famegmunkáló vésők szerepelnek a kínálatukban. Ár-érték arányban verhetetlen a Narex, tökéletes választás lehet bármely asztalosműhelyben. Többféle minőségű vésők közül választhatunk. Az alapvésőkből 3 mm-től 50 mm széles vésőket kínál a Narex. Ezeknek a vésőknek az anyaga erősen ötvözött Cr-Mn acélból kovácsolt, 59 HRC-ig hőkezelt, köszörült késekkel készülnek.

Set of bevel edge chisels RICHTER

Továbbá a Narex, RICHTER megjelöléssel prémium vésőket is kínál. Ezeknél a vésőknél közvetlenül a kezdeti edzés után a kriogénkezelés az acélt nagyon alacsony hőmérsékletre hűti le, folyékony nitrogén használatával, akár -190 °C-ra. Ezzel befejeződik az ausztenit átalakulása, ami növeli



Set of bevel edge chisels RICHTER

az acél keménységét és szívósságát egyaránt. Kiváló minőségű Cr-V acélból kovácsolt, legalább 62 HRC-re temperált, finomra csiszolt és polírozott ultravékony oldalakkal rendelkezik, hogy a szűk helyek is könnyen elérhetőek legyenek.

BAHCO

Chisel Set with Wooden Handle - 6 Pcs/Wooden Box

Ebben a készletben 6, 10, 12, 18, 25 és 32 mm-es vésőket kínál a BAHCO, de összeválogathatjuk egyesével is, 4 mm-től 40 mm-es tartományban a számunkra kedvező késméreteket. A nyél vörös bükkfából készült. A kés edzett, kiváló minőségű acélból készült a hosszú élettartam érdekében, majd köszörülés után lakkréteggel látták el, hogy ellenálló legyen a rozsdásodással szemben. Fakalapácsolóhoz vagy tenyérrel való használatra készült.



Chisel Set with Wooden Handle - 6 Pcs/
Wooden Box

KRISCHEN

A 155 éves múlttal rendelkező német cég a minőségi asztalosvésők mellett kínál vésőket fafaragáshoz, esztergáláshoz is. A TWO CHERRIES szerszámok kiváló minőségének és hosszú élettartamának alapja, hogy kizárólag kézzel kovácsolják, készítik azokat. Egyenletesen edzik a teljes



Krischen

munkahosszukon a késeket. 61 HRC-nél a keménységük jóval meghaladja a DIN-t (Német Szabványügyi Intézet), ami kiváló éltartási képességet biztosít. A vágóélek körülbelül 25°-os, szabványos szögben vannak köszörülve. A vágóél szöge a megmunkált fához (kemény vagy puha) igazítható. Az első használat előtt a vágóélt éles munkaélre kell csiszolni. A vésőket 2 mm és 50 mm széles késekkel kínálja a Krischen.

KAKURI

A Kakuri céget Sanjonban, Japánban alapították. A Kakuri minőségi kéziszerszámok gyártásával foglalkozik 1946 óta. A Kakurinál a japán vésők lágy- és keményacél összekapcsolásával készülnek, ami megkönnyíti az élezést, és tartós vágóélt biztosít. Készítenek nyugati stílusú vésőket is teljes egészében acélból: zenkou.

Oire Nomi Chisel Set - 3 Piece

Ez a véső ideális a kezdő felhasználók számára. Acélezett penge (acélból és nem nemesfémbe laminált szerkezet), amely megkönnyíti az élezést és kiváló élességet biztosít. Három méret: 0,35", 0,59", 0,94". Csak kiváló minőségű japán anyagokat használnak a vésők készítésekor. A nyugati vésőkkel ellentétben, a magas szén-dioxid-kibocsátású acél

vágóéle puhább fémmel is rendelkezik, így kiváló vágási képességet biztosít, miközben megkönnyíti az élezést. A fogantyú japán tölgyből készült, amely könnyen megfogható, kényelmesen illeszkedik a kezébe, és elég erős ahhoz, hogy kalapáccsal használható legyen. Teljes hossz: 215 mm (8.46"), penge szélessége: 9 mm (0.35"), 15 mm (0.59"), 24 mm (0.94"), súly: 96 g (3.4 oz), 128 g (4.5 oz), 164 g (5.8 oz).



Oire Nomi Chisel Set - 3 Piece

SZORÍTÓK, KERET-ÖSSZEÉPÍTŐK

PONY JORGENSEN

A Pony Jorgensen története 1903-ban kezdődött, amikor egy kis cég üzletet nyitott Chicagóban, Illinois államban. Az alapító Adele Holman, egykori profi operaénekesnő. Egykori szabadalmuk egy olyan szorító, ahol is két fapofát menetesszárral kötötték össze. A Jorgensen felsőkategóriás szorítókat kínál, amelyeket előszeretettel használnak nagyon sok műhely szerte a világon.

Jorgensen Steel bar szorító

Sokféle méretben és szorítóerőben kapható, közepes és nagy igénybevételű munkafolyamatokhoz. Az álló- és csúszófej öntöttvas, narancssárga, porszórt, amiket rozsdálló acélrúd köt össze. A csúszó résznél lévő lamellák biztosítják azt, hogy a szorító, rögzített állapotban, biztonságosan tartson a rúd bármely pontján.



Jorgensen Steel bar

További Jorgensen-termékek, amiket érdemes megnézni:

- Deep-reach throat bar, 5, 7 és 9 hüvelykes mélység
- Deep-reach throat bar Cabinet Master 90° parallel jaw bar, táblásításhoz

BESSEY

A Bessey egy német cég, ami nem is olyan rég ünnepelte 130 éves fennállását. 1912-ben alapították Stuttgartban, a cég központja ma is a délnyugat-németországi Baden-Württemberg tartomány főváros közelében található, valamint leányvállalata működik Kanadában is.



BESSEY – GearKlamp® bar clamps, GK series

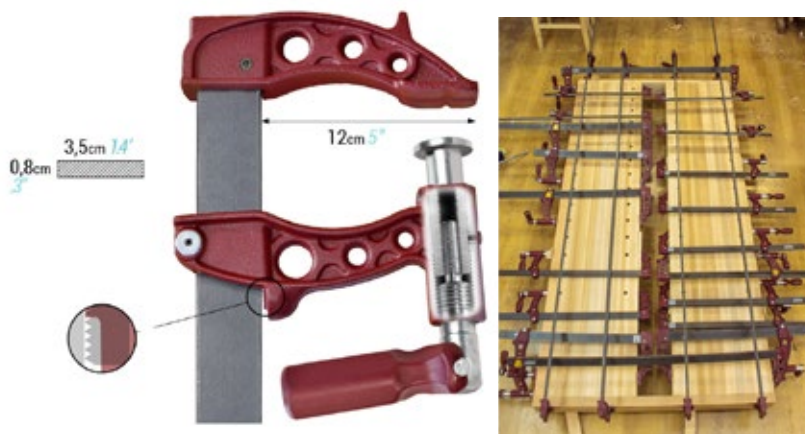
GearKlamp® bar clamps, GK series

Egy érdekesség a többi szorító között, ugyanis itt a markolatrészt, amivel a szorítást végezzük, ráépítették a csúszó tengelyre, és egy áttétellel oldották meg, hogy a szorítópofára rákerüljön a szorítóerő. Sok esetben, például korpuszok összeszerelésénél, könnyedén fel tudjuk helyezni így a szorítókat, a kezünk kényelmesen elfér. A csúszó részt gyorskioldógombbal tudjuk oldani. A fogaskerekes rész teljesen zárt, így nem kell aggódnia, hogy esetlegesen por vagy bármilyen szennyeződés bejuthatna. További Bessey-termékek, amiket érdemes megnézni:

- Heavy duty IBEAM steel bar clamp, táblásításhoz
- K Body Clamp (KRE), szintén táblásításhoz

PIHER

A Piher spanyol cég, amelyet 1957-ben alapítottak családi vállalkozásként. Mára a Piher minden kontinensre szállít termékeiből. Annyira megbíznak termékeik professzionális minőségében, hogy 30 évre teljes körű garanciát biztosítanak, bármilyen gyártási hibáról legyen is szó. A Piher ezen szorítója – bár sokan próbálják lemásolni – egy egyedi kialakítású, professzionális megoldásokkal teletűzdelt, kiváló alapanyagokból elkészített, professzionális szorító. A szorítókar elfordítható, így még nagyobb erőt tudunk kifejteni. Plusz a szorítópofarésznél kapunk egy áttétet, ami szintén arra szolgál, hogy a felhasználónak elég csak kis erőt kifejtenie a meghúzásakor. Maximális nyomás 9000 N. A csavarmentet teljesen zárt és zsírzó



PIHER – Maxipress F - Depth: 12 cm



furattal lett ellátva. A fogantyú leszerelhető, cserélhető. További Piher-termékek, amiket érdemes megnézni:

- PRL 400 Parallel Clamp, táblásításhoz
- Maxi Quick 300, gyorszorító

FELSŐMARÓKHOZ KIEGÉSZÍTŐK

MAR MAN TOOLS

A Mar Man Tools prémium minőségű, asztalba építhető emelőket, asztalbetéteket és egyéb kiegészítőket gyárt felsőmarókhhoz, fagegymunkáló hobbistának, valamint professzionális asztalosnak egyaránt. Leginnovatívabb terméke a Router Lift RL3.0.

Termékeik:

- RL1.0: a belépő szintű modell, pontos finom magasságállítással
- RL2.0: a finom magasságállítás mellett a mágneses reduktorlemezek nagyobb választékot és vezérlést kínálnak a megfelelő lyukméret kiválasztásában
- RL2.0-MINI: lift a legkisebb routerekhez
- RL2.0-AD43: 43 mm-es szorítónyakú marómotorokhoz
- RL3.0: a prémium modell – teljesen forgatható és állítható

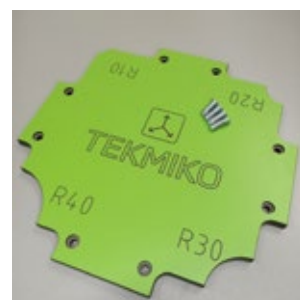
magasságú, 43 mm-es szorítónyakú marómotorokhoz
www.marman-tools.com

TEKMIKO

A TekMiko felsőmarókhhoz kínál különböző sablonokat. Külföldi barkács, illetve asztalos Youtube-csatornák videóiban egyre gyakrabban láthatók a kínált termékek. Találunk a kínálatban kivetőpánthoz, polcfurat



kiosztásához felsőmarósablonokat, vagy épp íves maráshoz is segédeszközt weboldalukon.
www.tekmiko.pl





DeWALT



KETER



LUX

BAKOK, MUNKAÁLLVÁNYOK

BELÉPŐ SZINT

Egy viszonylag olcsó megoldás a LUX márkájú bak, amit párban 18 ezer forint körül kapunk meg. Felfekvő felülete 92 cm széles és gumírozott. A munkabak teljesen összecukható, teherbírása 250 kg, magassága nem állítható. A Keter Lumberjack fantázianeveű bak már állítható magasságú, egy mozdulattal összecukható. Lábai nagy teherbírásúak. Középen kapunk egy szerszámtárolót, ami praktikus tárolóelemként funkcionál. A Keter Lumberjack ára 30 ezer forint körül van. A DeWALT DWST1 egészen kis méretűre összezárható, könnyen hordozható, kis helyen elfér. Ennél a típusnál már kialakítottak egy profilt, ami a vágásban segíthet. 46 ezer forint körüli összegért tudjuk beszerezni.

MULTIFUNKCIÓS BAKOK

Strongbold S1

A Strongbold S1 hordozható állványos satu és munkabak egyben, mely lehetővé teszi munkaanyagok befogását 95 cm szélességig, maximum 10 kN (1 tonna) szorítóerővel. A szorítópo-fák a beépített pedállal állíthatók, így a kezek teljes mértékben szabadon maradhatnak a munka során. Széles talpainak köszönhetően még egyenetlen felületeken is stabil. Maximális teherbírása 250 kg. Ára: 85.000 forint.

Forrás: www.regals.hu



Worhan S600

Az állítható magasságú Worhan munkabak ideális segítőtárs minden szakember számára, akinek hordozható munkapadra vagy univerzális vágási segédeszközre van szüksége. A munkabak felső része csúszásmentes felülettel és praktikus fogantyúval rendelkezik, melynek segítségével könnyedén szállítható a munkabak egyik helyről a másikra. Szélein állítható pallótartók találhatók, melyek segítségével munkaasztal is kialakítható. A láb végei csúszásgátlóval rendelkeznek, a maximális stabilitás érdekében. A munkabak magassága 82 cm-ig állítható. Maximális teherbírás 1.180 kg. Ára: 73.000 forint.

Forrás: www.regals.hu



Toughbuilt C700

Az amerikai, TOUGHBUILT márkájú, C700-as típusú összecukható munkabak előnyei például az összecukható, elfordítható és magasságban állítható, csúszásgátló felülettel ellátott lábak. A fa behelyezésére szolgáló szélső bevágások szélessége állítható és gyorsrögzítővel fixálható. Szintén praktikusak a gerendák vagy egyéb anyagok megtartására szolgáló, további lehajtható oldalsó támaszok. Praktikus összecukható szerkezet, amelynek köszönhetően a munkabak kiválóan kezelhető, szállítható. Felülete porszórt festékkel és horganyozással borított, így korrózióálló, és jól ellenáll a kopásnak is. A bak tetején csúszásgátló szalag található. Szerkezete acélból készült, teherbírása párban akár 1.180 kg, míg egyetlen darab használata esetén 590 kg. A bak felső részén praktikus, süllyesztett fogantyú van elhelyezve, amely megkönnyíti a bak egyik helyről a másikra történő áthelyezését. Ára: 84.000 forint.

Forrás: www.regals.hu





GRASS VASALATOK A MINŐSÉGI BÚTORGYÁRTÁS SZOLGÁLATÁBAN

Laukó Zoltán

Egy vasalatokat gyártó cégnek termékeinek tervezésekor sokféle szempontot kell figyelembe vennie, vasalatainak a legkülönfélébb elvárásoknak kell megfelelniük. Vegyünk például egy konyhai fiókot. A felhasználó szeretne egy esztétikus, könnyen használható fiókot, amibe kényelmesen pakolhat. A kivitelező asztalos szakembernek egy viszonylag gyorsan szerelhető, praktikus felépített szerkezettel kell dolgoznia, amire hosszabb garanciát is mer vállalni. A Bors és Horváth Barkács ház Kft. kínálatában szereplő, felsőkategóriás Grass vasalatok választásával biztosak lehetünk benne, hogy megbízható, könnyen szerelhető, minden igényt kielégítő terméket fogunk beépíteni a készülő bútorokba.

BORS ÉS HORVÁTH

A Bors és Horváth Barkács ház Kft. tulajdonosával, Horváth Szabolccsal beszélgetek a cég győri üzletében, ahol a Grass márka legkeresettebb termékeinek külön bemutatótermet készítettek. Itt kipróbálható és tesztelhető a legtöbb Grass-termék, úgy,

mint a fiókvasalatok, kivetőpántok, de megtekinthető a Grass designos felnyíló vasalata is, a Kinvaro T-Slim. A céget egyébként 1996-ban alapították és néhány év bútorgyártás után, 2000-től kezdték meg a bútorszerelvények értékesítését. Mára a győri központ mellett üzleteik megtalálhatók: Szombathelyen, Nagycenken (Sop-

ron), Budapesten (Gyál). Üzemeltetnek webáruházat (butorkellek.hu) is, amit az asztalos szakemberek előszeretettel vesznek igénybe. Legyen szó a Grass-termékekről, vagy más, az üzlet által forgalmazott márkákról, a szakértett eladók mindig felkészülten várják és segítik a vásárlókat, asztalos szakembereket.

GRASS VASALATOK

A Grass egy osztrák márka, több mint 60 éve fejleszt és gyárt felsőkategóriás vasalatokat. Termékei minőségi alapanyagokból készülnek, esztétikus megjelenésűek. Egy világszerte elismert márka a Grass, termékeit rengeteg asztalos szakember és nagy konyhagyártó cégek is használják a minőségi bútorgyártás területén. Termékeihez jól felépített háttértámogatással rendelkezik, minden vasalathoz elérhető részletes szerelési dokumentáció fotókkal, ábrákkal. A szerelésekhez lehetőségünk van sablonok, pánthelyfűrók és egyéb kiegészítők vásárlására. Fiókrendszerek összeszerelésénél, ha fontos a gyorsaság, a Grass kínál komplett fiók-összeszerelő munkaálomlásokat is, valamint sorozatfűrőt polchelyek kialakításához, vagy épp hosszlyukfűrőt fatiplik előfűrására. Ebben a szegmensben azt mondják, hogy három felső kategóriás vasalat van ezek közül az egyik a Grass. Bors és Horváth Barkácsház KFT célja az volt a Grass termékek magyarországi forgalmazásával kapcsolatban, hogy a meglévő kínálatot, ami jelenleg a piacon van, tudjon mind formában és használati minőségben egy más szemléletet adni.



Vionaro



DWD XP

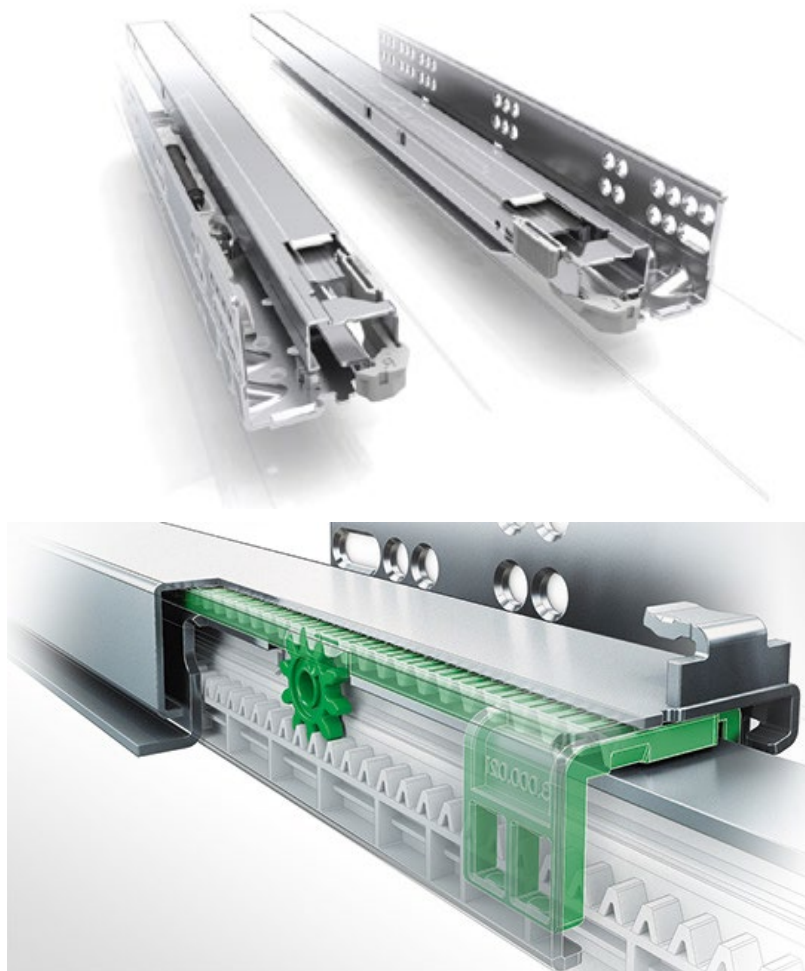
GRASS FIÓKOK

Többféle Grass fiókrendszer közül is választhatunk, attól függően, hogy milyenek az elképzelések a bútor funkcionalitásában. Fékes fiókrendszerek a Nova Pro Scala, DWD XP és a Vionaro, rejtett fióksínes megoldás a Dynapro.

■ **DWD XP:** Egy megbízható és sokoldalú, komplett fiókprogram, beépített Grass-féle Soft-close (fékrendszer) technológiával, terhelhetősége 40 kg. Az alapfiók kávamagassága 95 mm, mélységre 275, 350, 400, 450, 500, 550 mm-es méretek közül választhatunk. Szögletes és kerek magasító korlással is felépíthető a fiók, ehhez plusz hátfalrögzítő és korláttartó (első/hátsó) szükséges. A DWD XP fiók belső fióknak is elkészíthető, színazonos alumínium előlappal, amit a kívánt szélességi méretre tudunk vágni.

■ **Vionaro:** A Grass legújabb fékes fiókrendszer, amely a jól ismert és bevált Grass Dynapro rejtett sínekre épül. Rendkívül vékony, 13 mm-es fiókfalak és teljesen sima felületek jellemzik. A minimalista stílusú fiókrendszer díjat is nyert a világ egyik legnagyobb designpályázatán, a Red Dot Design Awardon. 63, 89, 121, valamint 185 mm magasságú kávék közül választhatunk, többféle mélységben. Legfőbb tulajdonságai továbbá, hogy az oldalak 90°-ban egyenesek, kívül és belül egyaránt. Négydimenziós állítási lehetőséget, beépített oldalirányú, magassági és dőlésállítási funkciókat kapunk, valamint az előlapra szerszám nélkül szerelhető. Belső fiók kialakítások, valamint nyomásra nyíló megoldások is kivitelezhetőek a Vionaro-rendszerrel!

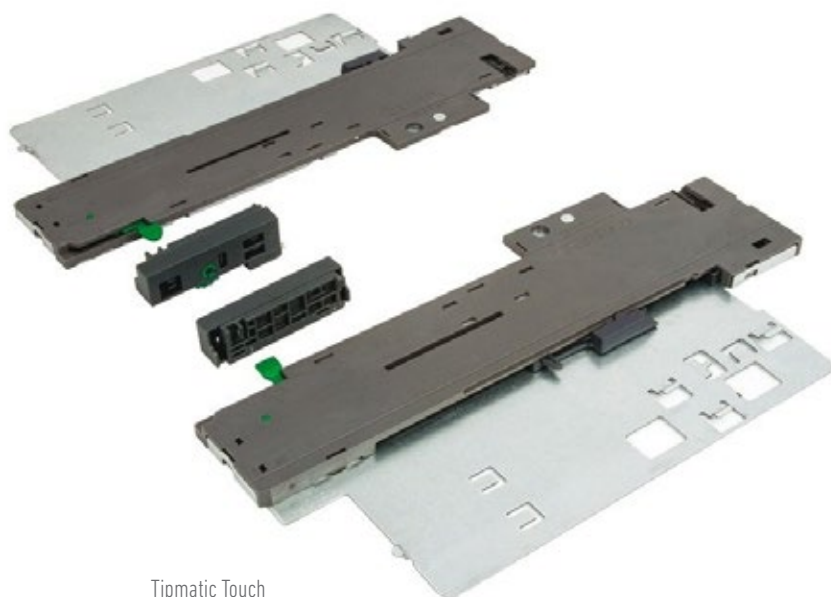
■ **Dynapro:** A Dynapro teljes kihúzású, fékes, rejtett fióksín, amelyre elkészíthetjük a fiókunkat bútorlapból, vagy bármely megálmodott alapanyagból, amely egyedi stílusává teszi a bútort. Használhatjuk konyhabútorokban, komódokban, beépített szekrényekben,



Dynapro

”

A Dynapro teljes kihúzású, fékes, rejtett fióksín, amelyre elkészíthetjük a fiókunkat bútorlapból, vagy bármely megálmodott alapanyagból, amely egyedi stílusává teszi a bútort.



Tipmatic Touch

ahol igény van arra, hogy a fiókok harmonizáljanak a bútor többi részével. 300–600 mm-es mérettartományban kapható, nyolc különböző méretben, 40, illetve 70 kg teherbírással. Kuplungja 2D/4D szerszám nélküli állítási lehetőséget biztosít. Magasságállítás +3,5 mm, dőlésállítás +4 mm, oldalirányú állítás +/- 1,5 mm (csak 4D-szettnél), mélységállítás +3,5 mm (csak 4D-szettnél). Készíthetünk nyomásra nyíló fiókokat is, ekkor szükségünk lesz a Dynapro Tipmatic-szetre is, amely háromfokozatban állítható. A Grass Sensomatic rendszerével pedig automatizálhatjuk a fiókokat, ami azt jelenti, hogy egy szenzoron kiadott utasítással a nyitást és a zárást is elvégzi a felhasználó helyett az elektronika.



még előlapprögztőre, ami a Grassnak egy egyedi megoldása, ezt a kivitelezést más vasalatgyártóknál még nem láttam. Egy lapka, két kihajlított résszel, amiket a káva elejére kell illeszteni, egy fentről lefelé irányuló mozdulattal pedig helyére pattinthatjuk az előlapot. Ez a megoldás szerszám nélküli előlap-eltávolítást biztosít, a fiók alján egy retesz oldása után már ki is emelhetjük az előlapunkat. Ezeken kívül szükség lesz még a fiók összeállításához a fenék- és hátlapra. A lapok méreteit nagyon egyszerűen ki tudjuk számolni a katalógus alapján. Mindössze 58 mm-t kell levonnunk a korpusz belső méretéből és megkapjuk, hogy milyen széles anyagokat kell előkészítenünk. Más fiókkészletekkel ellentétben, itt a fenéklap és a hátlap is ugyanolyan széles. A fenéklap mélységét megkapjuk, ha a fiók NL értékéből kivonunk 19 mm-t, a hátlap magassága fix, rajzról leolvasható. A H186-os fióknál annyi plusz lesz, hogy a stabilitás végett a meglévő két előlapprögztő fölé kerül még egy kampós lapka, jobbra és balra is.

Összeszerelés

A nálunk lévő fiókkáva 500-as, H90-es, tehát 90 mm magas, és ezt egy 600 mm széles korpuszba építjük. Első körben leszabjuk a fenéklapot és a hátfalat 16 mm-es korpuszfehér lapból. A katalógus alapján 58 mm-t kell levonnunk a korpuszbelsőből, ami jelen esetben: $564 - 58 = 506$ mm. A fenéklapnál, a fiókkáva mélységéből, ami 500 mm, le kell vonnunk 19 mm-t, a hátlap magassága fix, katalógusból leolvasható: 84 mm. A fenéklap így: 506×481 mm, a hátlap: 506×84 mm. Kezdetjük is összeállítani a fiókkávát. Itt nem lesz külön hátfalprögztő, mint sok más fiókkészletnél, közvetlenül a káva hátsó részén kialakított felülethez csavarozzuk a leszabott hátfalat. Behelyezzük a fenéklapot is a helyére, ezután mindkét lapot $3,5 \times 16$ mm-es csavarral rögzíthetjük. A katalógusban szereplő rajzról leolvasható az előlapprögztő pontos pozíciója, miután felcsavaroztuk, már a helyére is pattinthatjuk az előlapunkat. A fióksínek

beszereléséhez is kapunk útmutatót a katalógusból, valamint a gyors és precíz pozíció kijelöléséhez, előfúráshoz vásárolhatunk Grass sablonokat is.

Fiók beállítása

A Nova Pro Scala fiókok beállítása nagyon egyszerű. Frontmagasság állításához a fiókkáva belső oldalán találunk két csavart. A felső egy rögzítő csavar, azt lazítsuk meg. Miután ezt megtettük, az alsó csavar tekerésével le-, illetve felfelé tudjuk állítani az előlapot. A H186-os fióknál három csavart találunk, a felső kettő rögzítésre szolgál, amiket kilazítva, szintén – mint az első esetben is – a legelső csavarral tudjuk állítani a fiókkávát. Az előlap oldalirányú állítását a kioldó retesz segítségével tudjuk elvégezni. A H186-os fióknál lesz a hátsó részen is egy csavar, ami a dőlés beállítására szolgál. Miután beszereltük a fióksíneket, az összeállított fiókot egyszerűen toljuk a helyére kattanásig. Fiók kivételkor húzzuk ki a fiókot, finoman emeljük meg az elejét felfelé, oldjuk

”

A Grass kivetőpántokból is széles kínálattal rendelkezik. A Tiomos, valamint a Nexis pántjai közül biztosan megtaláljuk a nekünk szükséges pántmegoldást.



ezáltal a rögzített pozícióból és már el is távolíthatjuk azt. A Nova Pro Scala egy nagyon stabil fiókrendszer, ami designos megjelenésű, szerelése és beállítása problémamentes, több konyhaszekrényben és beépített szekrényben is használtuk már. Eddig problémánk még nem volt vele.

GRASS KIVETŐPÁNTOK

A Grass kivetőpántokból is széles kínálattal rendelkezik. A Tiomos, valamint a Nexis pántjai közül biztosan megtaláljuk a nekünk szükséges

pántmegoldást. Mindkét esetben innovatív, egyedi megoldásokkal rendelkező, strapabíró és minőségi anyagokból felépített pántokat kapunk. A Tiomos nagy designszabadságot kínál a bútorgyártásban a klippes pántjaival. A pántrendszer használható teljesen ráütődő ajtóknál 24 mm ajtóvastagságig. 30%-kal nagyobb felülete által stabil összekötést biztosít, és optikailag ugyanazt a látványt nyújtják a fékes és a fék nélküli pántok is. A fékes pántoknál a teljes mechanizmus a pántkarba van építve és három fokozatban állítható.

A Grass kivetőpántok nagyon minimális hézagrétegekkel is tökéletesen működnek, ami nagy szabadságot enged a modern bútorok tervezésében. Többféle szerelőtalpat is kínál a Grass kivetőpántjaihoz, amiket rögzíthetünk facsavarral, de létezik eurocsavaros megoldás is. Megfelelő pánttalp használata esetén lehetőségünk van 3 dimenziós állítási lehetőségre. A mélységi állítást +3 és -2 mm-ig, ami egy állítócsavarral történik fokozat nélkül. A magasságállítás +/- 2 mm, valamint az oldalirányú állítást +/- 2 mm értékek



SABLONOK

A Grass rengeteg sablonmegoldással segíti a szakembereket. Beszerezhetünk korpuszszín fúrósablon, Nova Pro korpuszszín fúrósablon és központi fúrót, beütősablon, komplett fúróablonszettet, frontfúró sablon, pontozóablonszettet, de létezik külön frontfúró sablon az F8 belső fiók előlapjához is.

AMENNYIBEN TÖBB SZÁZ FIÓKOT SZERELNÉNK

Érdekeség még a Grass világában, hogy nemcsak minőségi vasalatok szerepelnek a kínálatban, hanem fiók-összeszerelő munkaállomások, pánthelyfúró, sorozatfúró munkaállomások is. Ezeknek a gépeknek a beszerzése nyilván nem mindenkinek éri meg,

de ha valaki nagytételben szerel majd valamikor például Nova Pro Scala fiókokat, vagy nagyobb konyhagyártó cégeknek érdemes lehet beruházni ezekre a munkaállomásokra. ■

Forrás:

www.grass.at

A Grass központja Höchstben, a Bodeni-tó partján, az osztrák Vorarlberg szövetségi államban található, a német, svájci és liechtensteini határok közelében. A Grass-termékeket ezenkívül gyártják a közeli Götzisben, Salzburgban, Németországban, Csehországban és az USA-ban is. A vállalatnak saját értékesítési irodái vannak Franciaországban, Svédországban, az Egyesült Államokban, Kanadában, Dél-Afrikában, Ausztráliában és Kínában. Több mint kétszáz más disztribúciós partnerével a Grass a világ minden piacán képviselteti magát. Jelenleg a Grass-csoport, ami a Mepla-Alfit és a Grass egyesülésével jött létre, a Würth-csoporthoz tartozik.

A Grass történelmének fontosabb állomásai:

- A Mepla művek megalakulása 1929-ben.
- A Grass 1947-es megalakulása.
- 1976-ban megalakult az Alfit és a GRASS France.
- 1977-ben megalakult a GRASS USA.
- 1987-ben megalakult az Alfit USA.
- 1991 – A Würth részesedést szerez az Alfitban.
- 1997 – A Würth felvásárolja a Meplát.
- 2002-ben a Mepla-Alfit csoport megalakulása.
- 2004 – A Grass a Würth-csoport részévé válik.
- 2007-ben a Mepla-Alfit és a Grass egyesülése, az új Grass-csoport létrehozása.
- 2020 – Hohenems, új logisztikai központ nyílik.

Grass-innovációk története:

- 1963 – A világ első teljesen fém bútorpántja piacra kerül
- 1968 – A világ első rejtett bútorpántjának bemutatása

- 1972 – Újabb világpremier: az első görgős fiókcsúszó
- 1976 – Az első teljesen kihúzható fiók
- 1980 – Az első egyfalú acél fiókrendszer: Unigrass
- 1989 – A világ első duplafalú fiókrendezere
- 1990 – Az Integra egyfalú fiókos rendszer bevezetése
- 1994 – A sikeres Nova fiókrendszer bevezetése
- 1999 – A Nova termékcsalád kiterjesztése a Nova Inline-ra
- 2001 – A Soft-close csillapító rendszer bevezetése
- 2003 – A Nova Pro és a DWD XP piaci bevezetése
- 2004 – Lágyan záródó, csillapító rendszer zsanérokhoz
- 2006 – Az első fogantyú nélküli fiókok és zsanérok: Tipmatic. Az Interwood alá szerelt fiókcsúszó piaci bevezetése
- 2007 – Sensotronic, az első elektronikusan vezérelt fiókrendszer. A DWD XP Agantis és az illuxo bemutatása
- 2008 – A Nova Pro Crystal bemutatása
- 2009 – A Dynapro az első rejtett csúszdarendszer a világon, integrált, háromdimenziós beállítási lehetőséggel.
- 2010 – A Tiomos elindítja a Grass legújabb zsanérgenerációját. Egyik kiemelkedő tulajdonsága az egyedülálló Soft-close lengéscsillapító, amely lépcsőzetesen állítható, és teljesen elrejt a csuklókart.
- 2013 – Vionaro fiókrendszer
- 2015 – Tavinea 91 belső kiegészítő rendszer
- 2015 – Nova Pro Scala fiókrendszer
- 2016-os Kinvaro T-Slim Flap System
- 2019 – Tipmatic lágyan záródó nyitórendszer

ASZTALOS CÉGEK FIGYELEM!

Cégünk a Bors és Horváth Barkácsház Kft, a magyarországi Grass termékek forgalmazója, utazásra invitálja 4 olyan cég képviselőjét akik jelen pillanatban nem állnak velünk üzleti kapcsolatban, de érdeklik a felső kategóriás fiók és pántrészek és szívesen ki is próbálnák őket. Utunk a Grass cég telephelyére, az ausztriai Hohenemsbe vezet, melynek időpontja 2022.10.03-05-ig tart. Megnézzük a Grass inspiráló bemutatótermét, ahol nem csak az újdonságokat próbálhatjuk ki, hanem a régebben kifejlesztett és a jövőre megjelenő

termékeket is. Természetesen betekintünk a gyártásba és a logisztikai megoldásokba is. Ezek mellett részt veszünk még egy városnézésen is. A buszon kb. 35 cég képviselője foglal majd helyet, akikkel érdemi információkat lehet cserélni. Az út és a szállás díjmentes és az étkezés nagy része is! Amennyiben felkeltette érdeklődését a 3 napos utazás, kérjük küldjön cégéről rövid bemutatást az alábbi e-mail címre: szakmainap@butorkellek.hu További részletekről informálódhat a 70/7736771-es telefonszámon.

A márka, ami főnév lett

SZÁZÉVES A FLEX!

Schlosser Mátyás

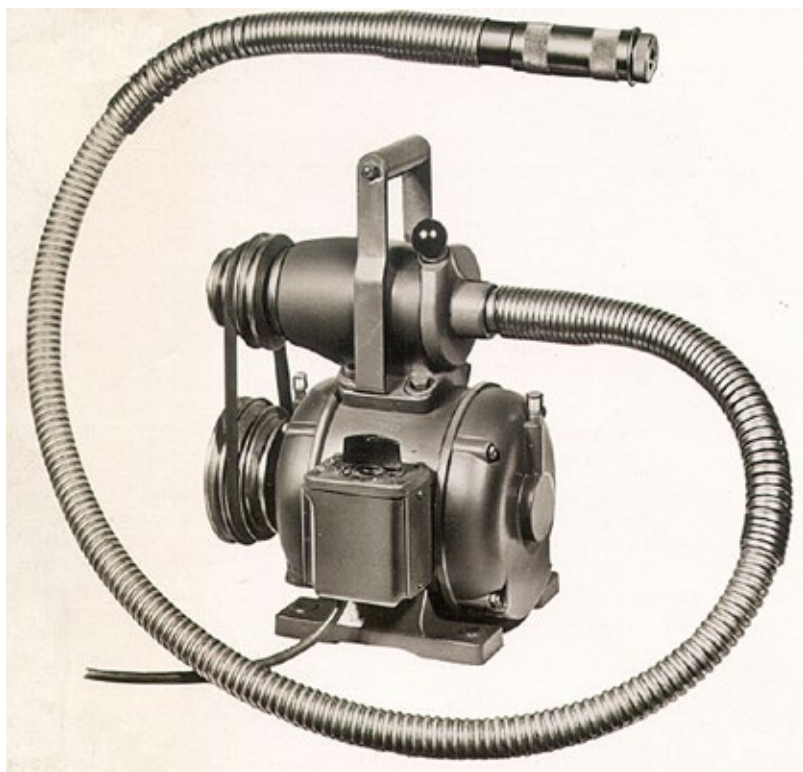
Bár a helyes kifejezés a sarokcsiszoló, mégis nap mint nap találkozunk a flex szóval, és korra vagy nemre való tekintet nélkül bárki tudni fogja, hogy mire gondolunk flexelés alatt. A helyzet ugyanaz, mint a Stihl fűrész (=láncfűrész), vagy éppen a Rotring ceruza (=nyomósírón) esetében, az történt, hogy egy vállalat neve, vagy maga a márkanév rajta ragadt az adott eszközön, szerszámon, és így került a hétköznapi tudatunkba, vált a nyelvünkben napi használatú kifejezéssé. Ez csak a legjobb találmányokkal és a legmagasabb minőségű termékek gyártóival fordulhat elő, így érdemes utánanézni, miről is van szó, mi is az a FLEX?

1954-ben az Ackermann & Schmitt bemutatta a nagyközönségnek a világ első nagyfordulatú sarokcsiszológépét, a DL 9-et. A FLEX márkanévvel jelzett elektromos kéziszerszám pedig gyakorlatilag forradalmasította a feldolgozóipar és a karbantartás minden területét. A sorsdöntő fejlesztés nem a semmiből jött, a két testvér, Hermann Ackermann és Hermann Schmitt ekkor már évtizedek óta együtt tervezett és alkotott. Még 1922-ben alapították gyárukat Stuttgart-Bad Cannstattban.

Már a rómaiak is értékelték a Neckar folyó völgyét, hiszen az időszámításunk szerinti első évszázadban komoly erődtímenyeket építettek itt. Az említett Bad Cannstatt városrész is például római romokon áll. Már ők is felismerték: a környék klímája és a talaj ideális a szőlőtermesztéshez, így a borkészítés gyorsan elterjedt a déli fekvésű domboldalakon, és még ma is töretlenül folyik. Jó néhány évszázaddal később Luidolf sváb herceg nevéhez fűződik a másik meghatározó lépés: ugyanis lótenyésztőtelepet hozott itt létre. Stuttgart a nevét ennek köszönheti: Stuoergarten, azaz szó szerint: a lovak kertje. A ló – mint szimbólum – azóta is jelen van a város hétköznapijaiban:

például a címerében is szerepel. Az iparosodás során, a technika fejlődésével párhuzamosan, igazi iparváros lett Stuttgartból. Olyan vállalatok alakultak itt meg szép sorjában, mint a Mercedes-Benz, a Bosch, vagy a Porsche, melynek emblémájában is

megtalálható a ló, mint szimbólum. Mára Németország hatodik legnagyobb városa lett Stuttgart. Jelentős történelmi múltja, szülöttjeinek világszerte ismert és elismert fejlesztései, nem mellesleg jó bora, és persze a precíz sváb életszemlélet jellem-



Ackermann és Schmitt ötlete: a rugalmas tengely adta a Flex nevet. (baustoff-partner.de)



A cég székhelye a '80-as évek óta Steinheim an der Murrban található. (wikipedia)

”

1922-ben piacra dobták a világ első sarokcsiszolóját. Az új termékük: az MS6 kézi csiszológép igen jellegzetes eszköz volt: masszív elektromos motorja egy flexibilis tengelyt hajtott meg, melynek végére lehetett felszerelni az aktuális feladathoz méretezett szerszámot.

zik a vidéket. Baden-Württemberg tartomány székhelye pedig méltán a hírnevéhez, mindig gondosan ápolt, jól szervezett, egy igazi tüchtig város. Hát ezen az inspiráló helyen tevékenykedtek Hermannék! De a kezdetekkor – a '20-as évek elején járunk – Németország ipara még épphogy csak elkezd magára találni az I. világháború okozta gazdasági és társadalmi sokkból. Ackermann és Schmitt mégis ebben a képtelen helyzetben, dacolva a pesszimista közhangulattal, megalapították saját vállalatukat. A két tehetséges fiatalember nagy lelkesedéssel veti bele magát a munkába, ám azt ekkor még valószínűleg ők maguk sem gondolták, hogy találmányaiknak köszönhetően éppen történelmet írnak. 1922-ben piacra



Ackermann és Schmitt, a két tehetséges fiatalember a '20-as években alapította vállalatát, ekkor még valószínűleg ők maguk sem gondolták, hogy történelmet írnak.



A cég csak az első két évben működött Bad Cannstattban, a Hallstraße 67. szám alatt – ugyanis hamar kinőtték a helyet. Az épületet emléktábla jelöli, a fényképen az egyik alapító: Ackermann úr lánya, Dorothee Seibert látható középen. (R. Stahlberg)

dobták a világ első sarokcsiszolóját. Az új termékük: az MS6 kézi csiszológép igen jellegzetes eszköz volt: masszív elektromos motorja egy flexibilis tengelyt hajtott meg, melynek végére lehetett felszerelni az aktuális feladathoz méretezett szerszámot. A fordulatszám szabályozhatóságára is gondoltak a mérnökök, ugyanis a hajtást a tengely és a motor között ékszíjtáttétellel vitték át, ahol is a tárcsák között többféle átmérőből lehetett választani. Átgondolt és precízen legyártott gépek voltak ezek, és az ötlet, az újítás az alapjává vált egy egész termékcsoporthoz! Egy termékcsoporthoz, melynek mi más is lehetett volna a neve a flexibilis tengely után, mint egyszerűen: Flex! Tehát így született a FLEX márkánév legendája és így lett a szókinccsünk nélkülözhetetlen része „flexelés”. De ez még csak a történet kezdete! Az 1920-as évek végére a mérnököknek sikerült a flexibilis tengelyt és a szíjas áttételt egy fogaskerekes megoldással helyettesíteni – az ötlet megint csak forradalmi volt. Ez volt a világ első klasszikus értelemben vett, mai szemmel is felismerhető sarokcsiszolója, és szintén a FLEX

márkanév alatt került forgalomba. A FLEX egyre inkább kezdett bekerülni a köztudatba, és az üzlet is egyre jobban ment. Már az 1930-as években többször át kellett költöztetni és bővíteni a cég telephelyét, hogy megfeleljenek az egyre növekvő igényeknek.

1935-ben az Ackermann és Schmitt alacsony fordulatszámú csiszológé-

pet is piacra dobott. 1954-ben pedig leleplezték az első magas fordulatszámú sarokcsiszolót, a DL 9-et. Ekkor már a FLEX a csiszolás szinonimája lett, és a „flexelés” szó teljesen átvette a helyét az addig használatos, meglehetősen modoros „csiszolva vágás” kifejezésnek. Először a német köznyelvben, aztán szülőhazáján túl a holland, a szlovák, a lengyel,



A falcsiszolás fontos szegmens a Flex kínálatában, a 2014-ben piacra dobott GE 5 rendkívül ergonomikus és ultrakönnyű kivitelű gép, mely egy újabb mérföldkő volt. (originalflex.hu)

”

Az 1920-as évek végére a mérnököknek sikerült a flexibilis tengelyt és a szíjas áttételt egy fogaskerekes megoldással helyettesíteni – az ötlet megint csak forradalmi volt. Ez volt a világ első klasszikus értelemben vett, mai szemmel is felismerhető sarokcsiszolója, és szintén a FLEX márkanev alatt került forgalomba.

a horvát, a román, a magyar, a bolgár és még a lett nyelvben is a sarokcsiszolót már csak „flexnek” nevezte mindenki. Úgy gondolom, Lazar Markovics Zamenhof, az eszperantó nyelv tervezetének megalkotója nagyon örült volna, ha megéli egy ilyen népeket és nemzeteket egyesítő szó világhódító diadalát...

A második világháború, Hermann Schmitt hirtelen halála és egyéb problémák miatt egy időre megszakadt a sikertörténet. A náci korszakban Hermann Ackermann-nak be kellett lépnie a pártba, különben nem folytathatta volna a vállalkozói tevékenységét. Zsidó munkásokat is alkalmazott, de 1942-ben kiutasították, mert „túlságosan barátságos” volt velük... A háború vége után pedig hat hónapra Hohenasperg börtönébe kellett vonulnia, mert a „fegyvergyártásban dolgozott”. Ekkor alkalmazottai levelet fogalmaztak meg az igazságtalanság miatt – ilyen jó kapcsolata volt velük. Persze az elmondások szerint ő is tudott „mennydörgően és kemény lenni”, és valószínűleg ez a határozottság jót is tett a cég működésének. A sötét időszak után, 1946-tól lendületesen indult újra a termelés – akkor mindössze negyven alkalmazottal. A növekedés, a nemzetközi terjeszkedés és a sikeres új fejlesztések alakították a következő évtizedeket. Ackermann úr 1955-ben, mindössze 63 évesen halt meg – elengedte ugyan a vállalat kormányát, de az még mindig halad a megkezdett útján.

A régi, még terjedelmes és nehéz szerszámok használatához erős kéz kellett a felhasználó részéről, és ez nem csak a nagyobb tömegük miatt volt: ugyanis semmiféle elektronikus indítóáram-korlátozással nem rendelkeztek. A mai modern gépek már számos eszközt alkalmaznak a fellépő erők kompenzálására és az ergonómia, valamint a munkavédelem terén is sok előrelépés történt. Végeredményben korunk gépei kézre állóbbak, könnyebbek és biztonságosabbak, így hatékonyabbak is, és

ennek oka pedig az evolúciószerű, folyamatos fejlesztésben rejlik, melyben a FLEX mindig is élen járt. A württembergi gyártó székhelye 1984 óta már Steinheim an der Murrban van, számos területen alkalmazza az évtizedek alatt megszerzett gyártási és tervezési tapasztalatait: például a FLEX világelső az ipari polírozók fejlesztésében és gyártásában. Az építőipar területén előforduló csiszolási feladatok elvégzésére is tálunk kiforrott eszközöket a kínálatban, hiszen a falcsiszoló gépet is ők

Az ős Flex gépekből sajnos csak kevés túlélő maradt, hiszen a gyártásba közbeszólt a második világháború és az ezzel járó pusztulás, de a DL 9 típusból még ma is találni akár azonnal hadra fogható darabokat is, elég a német apróhirdetési oldalakat felütni! Ez a tény a minőségükről mindent elmond, meg arról is, hogy milyen hihetetlenül strapabíróak a régi öntvényelemekre épülő gépek és szerszámok a mai műanyag társaikhoz képest. Abba most jóindulatúan ne menjünk bele, hogy a mai eszközök mennyivel könnyebbek, komfortosabban használhatóak és hatékonyabbak...ez most a nosztalgia helye.

(ebay.de)



találták fel. A faiparban tevékenykedők számára talán kevésbé ismert, hogy az 1950-es évek óta folyamatosan fejlesztik a FLEX vizes rendszerű kővágó, -csiszoló és -polírozó gépeit, melyekkel már milliók dolgoztak és dolgoznak ebben az iparágban világszerte.

1996-ban döntött úgy a vállalat vezetősége, hogy az alapítók nevéből, azaz az Ackermann és Schmitttről átnevezik FLEX-Elektrowerkzeuge GmbH-ra a céget. Immár a vállalat nevében rögzítették így a márkanévet. De gépeiket ekkor már nemcsak a jól csengő névről, hanem a jellegzetes, piros színű műanyag szerszámtestjeiről is könnyen fel lehetett felismerni. A különböző célgépeken túl, mára korszerű mérés-technikai eszközökkel és egyéb kéziszerszámok sorával fedik le a szakmunkák széles skálájának igényeit.

A hangsúly persze továbbra is a speciális csiszológépeken van. A cég különösen büszke a 2014-ben teljesen új fejlesztésű GE 5/GE 5 R-re, mely egy hosszú nyakú csiszoló, úgynevezett „zsiráf”. A ma egyre elterjedtebb szárzépítési technológiájában könnyíti meg ez a gép a kiváló minőségű felületek létrehozását. Aki tartott már a kezében ilyen eszközt, az



A Flex a polírozás terén is mérvadó, teljes, rendszerszerű eszköztárat kínál a legkülönbözőbb feladatokra. (pro-detailing.de)

biztosan tudja, hatalmas jelentősége van az ergonómiának és a súlyelosztásnak. Érdekes, hogy a siker érdekében aktívan bevontak kőművesmestereket is a termék kifejlesztésébe. A termék sikere pedig egyben a FLEX

egy újabb gazdasági sikere is lett. Azt viszont el kell mondani, hogy a FLEX ma már nem önálló vállalat. Az ezredforduló elején kialakult gazdasági helyzet számos tradicionális európai társaságot tépázott meg, sok esetben ezekből csak egy név vagy egy-egy speciális területet ellátó részleg maradt fenn. Ilyen történetet ennek az újságnak a lapjain is olvashattak tőlünk, például az Elu esetében. De a FLEX sorsa végül jól és szerencsésen alakult. Ugyan nyolc éven át több különböző pénzügyi befektető váltotta egymást tulajdonosként, de 2013-ban új fejezet nyílt, amikor stratégiai befektetőt találtak a kínai Chervonban. Ez a vállalat a világ tíz legnagyobb elektromos szerszám gyártója közé tartozik – korábban, mint beszállító, már aktív kapcsolatban volt a FLEX-szel. „Nem ellenséges hatalomátvétel volt. Ellenkezőleg!” – nyilatkozta Andreas Ditsche, aki a vállalat ügyvezető igazgatója volt a fúziókor. A kínai anyavállalat célja a FLEX márka fenntartása és erősítése volt azért, hogy végre megvethesse a lábát a minőségi, professzionális eszközök piacán is. Ezen túl a Chervon nagyban megkönnyíti a hozzáférést a fejlődő ázsiai piacokra is, valamint újabb piacok megnyeréséhez is jó partner



A Flex vizes rendszerű kőmegmunkáló gépei legendásak, az '50-es évek óta fejlesztik a technológiáját. (gkt-tuskanac.hr)



Akku vagy kábel? Az ön döntése! Minden akkus gép kefe nélküli motorral és a legkorszerűbb áramforrással van ellátva, a hálózatról üzemelő „flexek” pedig 900–2600 watt között választható teljesítménnyel érhetőek el, így bárki megtalálja a megfelelőt. (flex-tools.com)

”

Csúcsminőség, hosszú élettartam, teljesítmény, funkcionalitás, kezelhetőség, biztonság és innovatív fejlesztés – ezek a fogalmak, melyek mentén a szerszámok készülnek.

világszerte. Nem mellesleg olyan, ma létfontosságú területek háttérben is egy erős szereplő, mint a szerszám-kumulátorok gyártása és fejlesztése – ez egyébként egy kisebb, önálló vállalatnak nem is lenne elérhető. Így lehettek úttörők a lítiumtechnológia bevezetésében és például a folyamatosan hűtött (EEP COOL™) technológiát használó áramforrások terén is. A nagy testvérrel a háta mögött a FLEX-nek még könnyebb saját erejét kihasználni, és arra koncentrálni, amiben mindig is a legjobb volt, ez pedig a termékfejlesztés. Kezelhető számú döntéshozóval, innovatív, úgynevezett „nagyon lapos hierarchiával”, és ezáltal rendkívül gyors és hatékony belső kommunikációval rendelkezve, rugalmasan képesek reagálni a változékony piaci követelményekre. A képzett, motivált és proaktív munkatársak szellemi tőkéje a FLEX nagy erőssége, ebből merítve tudnak újabb és újabb sikeres eszközöket a mesterek kezébe adni. Csúcsminőség, hosszú élettartam, teljesítmény, funkcionalitás, kezelhetőség, biztonság és innovatív fejlesztés – ezek a fogalmak, melyek mentén a szerszámok készülnek. A gépeik lelkét adó motorokat mindmáig Németországban gyártják, és jó tudni, hogy a FLEX kiemelt figyelmet fordít a klímasemlegességre is: a tevékenységük során felhasznált energia 100%-át ugyanis zöldenergiából (szél-, nap-, víz-, geotermikus energia és biomasz) fedezik. A FLEX márka idén lett 100 éves, én a magam részéről még legalább ennyi, innovációval telt évet kívánok nekik, és magunknak is. ■

Források:

24.hu/elet-stilus/2006/05/05/stuttgart_lo_bor_auto/
 bauhandwerk.de, Von der Flex zur Giraffe (Thomas Schwarzmann)
 baustoff-partner.de, Eine Marke, die Unter die Haut geht (Peter Lang)
 flex.hu/hu/rolunk
 flex-tools.com/en/company/history
 lincolnternational.com/transactions/flex-group-has-been-sold-to-chervon-group/
 stuttgarter-zeitung.de, Das Flexen hat seinen Ursprung in Cannstatt (Rebecca Stahlberg)
 wikipedia.org/wiki/Flex-Elektrowerkzeuge



Dr. Kovács-Gombos Gábor



KITÜNTETETTJEIT KÖSZÖNTÖTTE A SOPRONI EGYETEM

Az államalapítás ünnepe, augusztus 20-a alkalmából, állami és szakmai elismerésben részesült oktatóinkat köszöntöttük.

Ahogy arról már korábban beszámoltunk, a Magyar Érdemrend lovagkereszt polgári tagozat kitüntetésben részesült: Dr. Kitzinger Arianna, a Soproni Egyetem Benedek Elek Pedagógiai Kara Társadalom, Szociális és Kommunikációtudományok Intézetének egyetemi docense és Humántudományi Kutatóközpontjának igazgatója, valamint dr. Kovács-Gombos Gábor DLA festőművész, a Soproni Egyetem Benedek Elek Pedagógiai Kara Művészeti és Sporttudományi Intézetének egyetemi docense.

Prof. dr. Fábián Attila rektor köszöntőjében elmondta: meg kell állnunk egy pillanatra, amikor az oktatóinkat elismerik, mert ilyenkor azok fejezik ki gratulációikat, akikkel az elismerésben részesült szakemberek a mindennapokban együtt dolgoznak. A kitüntetések a Benedek Elek Pedagógiai Karon évtizedek óta formálódó kiváló közösség érdeme is. Távollétében köszöntöttük a Darányi Ignác-díjjal elismert dr. Somogyi Zoltánt is, a Soproni Egyetem

Erdészeti Tudományos Intézetének állomásgazdátját, akinek dr. Borovics Attila főigazgató tolmácsolta az elhangzó jókívánságokat.

A magyarországi erdőgazdálkodás felelős és fenntartható – a Soproni Egyetem állásfoglalása

A magyar erdőben jelentős faanyag-tartalék található, amely a fenntartha-

tóság, a biodiverzitás és az ökológiai értékek veszélyeztetése nélkül hasznosítható. Erdőirtás hazánkban több mint egy évszázada nem lehetséges – fogalmaz állásfoglalásában a Zöld Talár-díjas és a GreenMetric nemzetközi felsőoktatási rangsorban előkelő helyet elfoglaló Soproni Egyetem, amely az erdővel kapcsolatos kutatás és felsőoktatás hazai központja.



Dr. Kitzinger Arianna

A magyar erdészképzés immár több évszázados hagyománya, az erdészszakma lényegével összekapcsolódó ökológiai, társadalmi és gazdasági fenntarthatóság, valamint a magyar erdészek világviszonylatban elismert magas szakmai színvonala olyan értékek, amelyek a hazai erdőgazdálkodás alapszik, s amelyek elvileg és gyakorlatilag is összeférhetetlenek az erdőirtással.

Magyarországon egy évszázada nem történik erdőirtás, erre elvi lehetőség sincs, és a jelenleg hatályos jogszabályok sem teszik semmilyen formában lehetővé. Erdőirtás ugyanis az a folyamat, amikor az ember az erdők helyén mezőgazdasági területet, településeket vagy más mesterséges létesítményt hoz létre anélkül, hogy pótolná a fákat. Hazánkban a gazdálkodók alapvető kötelessége az erdő fenntartása, vagyis fakitermelés után az új erdő megújítása és gondozása. A társadalmi és a szakmai gondolkodásban a trianoni sokk hozott fordulópontot, amikor az ország

egyik pillanatról a másikra faanyag nélkül maradt. Azóta Magyarország erdészeti szakpolitikája a faanyagból történő önellátásra törekszik, amely kizár minden erdőirtást, hiszen az a fenntarthatóság és az ökológiai érdekeink ellen szólna. Az elmúlt száz évben Magyarország tudatos és kemény munkával megduplázta erdőterületét, amely ma többek között lehetővé teszi, hogy tűzifából önellátó legyen az ország. A tűzifa-ellátás Magyarországon a körkörös és értékmegőrző gazdálkodás elvei szerint valósul meg, így igényeinket hazai forrásból elégítjük ki, nagy biztonsággal, a természeti értékek védelme mellett. Ez most sem változik. A magyarországi erdőállomány jelentős tartalékokkal rendelkezik tűzifa minőségű faanyagból. A magyar erdők fakészlete az ország zöld vagyona, amely mára elérte a 400 millió köbmétert, és évente természetes úton mintegy 13 millió köbméterrel növekszik. Mivel minden évben mintegy 8 millió köbméter

kitermelése történik, ezért folyamatosan halmozódik az a tartalék, amelyet a magyar társadalom az erdők fenntarthatóságának veszélyeztetése nélkül hasznosíthat.

„A Soproni Egyetemen kétszáz éve kutatjuk és oktatjuk az erdők fenntartható hasznosításának lehetőségeit. Részletes adatsorok és nagy biztonságú prognózisok állnak rendelkezésünkre, figyelemmel a klímaváltozás okozta kihívásokra is. Ennek alapján kijelenthetem, hogy Magyarországot nem fenyegeti az erdőirtás veszélye, mert hazánk rendelkezik azzal az erdészeti és természetvédelmi tudással és tapasztalattal, valamint szakembergárdával, amely képes erdeink fenntartható kezelésére. Az erdészeti politika, az erdőgazdálkodók, a nemzeti parkok és a természetvédelmi szakemberek együttműködésben gondolkodnak és azonos értékrend alapján őrzik nemzeti kincsünket, az erdőt.” – mondta dr. Fábíán Attila, a Soproni Egyetem rektora. ■



JÖVŐRE A SOPRONI EGYETEM RENDEZI A SILVA NETWORK ÉVES KONFERENCIÁJÁT

Az európai erdészeti felsőoktatási intézmények munkáját koordináló nemzetközi szervezet, a Silva Network idei konferenciájára június végén került

sor Dublinban. Az eseményen a Soproni Egyetem Erdőmérnöki Karát dr. Heil Bálint dékán képviselte, akinek az egyetem modellváltásáról szóló előadása

komoly figyelmet keltett. A nemzetközi elismertséget bizonyítja, hogy jövőre a Soproni Egyetem rendezi a Silva Network éves konferenciáját.

A konferencia-előadásokat és terepi bemutatókat is magába foglaló rendezvény központi témája az a kérdés volt, hogy miként reagáljon az európai erdészeti felsőoktatás az egymást erősítő súlyos válságokra és kihívásokra. A klímaváltozás okozta időjárási szélsőségek, a COVID-19 világjárvány és az orosz–ukrán háború az erdészeti ágazatot sem kímélte a megrázkódtatásoktól.

Heil Bálint dékán és Kovács Gábor oktatási dékánhelyettes Higher Education of Forestry in Hungary Is Being Renewed (A magyarországi erdészeti felsőoktatás megújulása) című előadása a Soproni Egyetem modellváltáshoz kapcsolódó szervezeti átalakítását, az egyetemi és kari szinten is végrehajtott oktatási reformot mutatta be a konferencia résztvevőinek. A modellváltás fontos eleme, hogy az intézmény igyekszik minél szorosabbra fűzni kapcsolatait a szakma gyakorlati szereplőivel. Ez



lehetőséget jelenthet a megoldásra, a kihívásokra adott hatékonyabb válaszokra.

A visszajelzésekből kiderült, hogy nemzetközi szinten is jó gyakorlatnak tartják, ahogy a tantervi reform során a Soproni Egyetem képes volt az erdészszakma gyakorlati képviselőinek széles körét megszólítani. A Silva

Network elnöke, prof. dr. Norbert Weber a konferencia végén zárszavában jó példaként külön is kiemelte a soproniak munkáját. Ennek a nemzetközi elismertségnek is köszönhető, hogy az európai erdészeti felsőoktatás legfontosabb szervezetének éves konferenciáját jövőre a Soproni Egyetem rendezheti meg. ■

KOORDINÁTOROK ORSZÁGOS TALÁLKOZÓJA PÉCSETT

A Tempus Közalapítvány által szervezett Országos Koordinátori Találkozó idén június 29-től július 1-jéig került megrendezésre Pécs városában. A háromnapos országos rendezvényen a Soproni Egyetemet Kissné dr. Zsámboki Réka, és Németh Tamás a BPK-ról, Tolvaj Vera az FMK-ról és dr. habil Szabó Zoltán, Sándor Márta és Buzsáki Boróka

a Külügyi Igazgatóságtól képviselte. Mindhárom napon a kerekasztal-beszélgetések, előadások és jó gyakorlatok megosztása mellett különböző kulturális programokkal készült a Pécsi Tudományegyetem szervezői bizottsága az ország minden részéből érkező résztvevők részére. Az Erasmus+ mobilitási program

újdonságainak megvitatása mellett a mindennapi kihívások is terítéken voltak, valamint a CEEPUS-programról is szó esett.

A Soproni Egyetemet képviselő 6 fős delegáció megosztva erősít minden előadáson és kerekasztal-beszélgetésen részt tudott venni, és sok információval és ötlettel gazdagon tért haza. ■



ÉPÍTÉSI ENGEDÉLYT KAPOTT PAKS II REAKTOR- ÉPÜLETE

Az Országos Atomenergia Hivatal (OAH) a paksi atomerőmű bővítésére vonatkozóan kiadta az ötös számú blokk reaktorépületének építési engedélyt, lehetővé téve a kivitelezési munkák megkezdését. Szijjártó Péter külgazdasági és külügyminiszter kiemelte, hogy a két új reaktorblokk megépítésével Magyarország függetleníteni tudja magát a nemzetközi energiapiacok hosszú távú bizonytalanságától és garantálni tudják az ország biztonságos ellátását.

(Híradó)

OKTATÁS ÉS MUNKAERŐPIAC

Mintegy tíz év múlva jelennek meg a jelenleg alsó tagozatos gyerekek, vagyis az alfa generáció első képviselői a munkaerőpiacon. Totyik Tamás szerint ők lesznek a legnagyobb vesztesei a fokozatosan a gyermekmegőrzés szintjére süllyedő hazai közoktatásnak, amely komplex átalakítás nélkül már sokszor a jelenlegi munkáltatói igények kielégítésére sem képes. A Pedagógusok Szakszervezetének (PSZ) alelnöke arra hívta fel a figyelmet, hogy a magas színvonalú oktatáshoz már most is csak a tehetősebb réteg fér hozzá, a közoktatás pedig alig képes a pedagógushiányból fakadó extra terhek kielégítésére. Úgy véli, hogy külön aggodalomra adhat okot az ideai fűtési szezon, amely idején tetőzhet a pedagógusok türelme.

(Portfolio)

MEGHOSSZABBÍJTÁK A KEDVEZMÉNYES LAKÁSÁFÁT

Varga Mihály pénzügyminiszter jelentette be, hogy a 2024 végéig meghosszabbított 5 százalékos kedvezményes lakásáfa – amely évente 200 milliárd forintot hagy az érintetteknek – akár 2028. december 31-ig is alkalmazható, amennyiben az építést 2024-ig megkezdik. A Pénzügyminisztérium ugyanis támogatta az Építési Vállalkozók Országos Szakszövetsége (ÉVOSZ) ez irányú kezdeményezését. A javaslatot az Országgyűlés az ősz folyamán tárgyalhatja.

(Magyar Nemzet)

ÖSSZEOMLÓ GAZDASÁGOK?

Amennyiben a jelenlegi tőzsdei gázárak tartósan fennmaradnak, akkor nagyjából kijelenthető, hogy a magyar és az európai gazdaság is össze fog omlani – állapította meg Zsiday Viktor, aki szerint a magas gázárak mellett a kormányzat kénytelen lesz további lakossági energiaár-emelésre, emiatt a GDP fő hajtóerejének számító fogyasztás csökkenni fog, a munkanélküliség nő, a gyengülő forint pedig rátesz még egy lapáttal az inflációs nyomásra. A befektetési szakember úgy véli, hogy bár Európa számos országában hasonló folyamatok zajlanak, az kétségtelen, hogy Magyarország talán a legsebezhetőbb.

(Napi)

SOHA NEM DOLGOZOTT MÉG ENNYI MAGYAR AUSZTRIÁBAN

Miután egy hónap alatt a számuk közel ezerrel nőtt, júliusban már 114 448 magyar állampolgár dolgozott hivatalosan Ausztriában, ami új rekordot jelent. Ennél nagyobb növekedést csak az ukránok körében mértek.

(Privátbankár)

KÖZEL 60 EZREN NEM FIZETTEK ADÓT

Tavaly mintegy 59 ezer anya mentesült a személyi jövedelemadó (szja) fizetési kötelezettség alól, így 25 milliárd forint maradt az érintetteknek – közölte Tállai András. A Pénzügyminisztérium államtitkára emlékeztetett arra: 2020 január 1-jétől a kereső tevékenységből származó jövedelmük után nincs szja-fizetési kötelezettségük azoknak a nőknek, akiknek négy vagy több gyermekük van.

(VG)

DOBOGÓS A MAGYAR NÖVEKEDÉS

Varga Mihály pénzügyminiszter jelentette be, hogy a magyar gazdaság az elhúzódó háború ellenére is növelte a teljesítményét: a második negyedévben 6,5 százalékkal erősödött, ami több mint másfélszerese az uniós átlagnak, az EU-tagországok között pedig – Szlovénia és Portugália után – a harmadik legmagasabb.

(Origo)

NŐTT A MUNKA-NÉLKÜLISÉG

A Központi Statisztikai Hivatal adatai szerint júliusban 4 millió 714 ezer volt a foglalkoztatottak száma – 25 ezerrel kevesebb, mint az eddigi történelmi rekordot jelentő júniusban. Virovác Péter, az ING elemzője szerint egy hónap adata alapján komoly következtetéseket aligha lehet levonni a munkaerőpiaci folyamatok változásáról, de ez a negatív változás már lehet annak az előszele, hogy a vállalatok lassan elkezdtek alkalmazkodni az egyre csak emelkedő költségekhez.

(HVG)

BAJBAN A SZÁLLODÁK ÉS A VENDÉGLÁTÓHELYEK

A szállodák 20–25 százaléka, míg a vendéglátóhelyek 30–50 százaléka zárhat be az infláció és a rezsiköltségek miatt. Flesch Tamás, a Magyar Szállodák és Éttermek Szövetségének tiszteletbeli elnöke arról is beszélt, hogy ha szállodákat zárnak be, akkor egyrészt el kell küldeniük a munkaerőt, továbbá a szállodabezárás is pénzbe kerül, hiszen az épületet ugyanúgy fűteni kell. A kormánytól azt kérik, hogy a 4 százalékos turisztikai hozzájárulást engedje el.

(ATV)

RECESSZIÓBA CSÚSZHAT A MAGYAR GAZDASÁG

Hiába nőtt jelentősen a magyar GDP az első félévben, több jel mutat arra, hogy a gazdaságunk recesszióba csúszhat – mondta László Csaba. Az egykori pénzügyminiszter szerint évek óta nyilvánvaló, hogy a rezsicsökkentést ebben a formájában nem lehet fenntartani, a legjobb megoldásnak azonban azt gondolná, ha mindenki piaci árat fizetne az energiáért, de a lakosság rászoruló 20–40 százaléka kapna támogatást. A katatörvény átírását szükségesnek, ám ilyen formában abszurdításokkal telinek és értelmetlennek nevezte, így aztán biztosra veszi, hogy azt rövidesen korrigálni fogják.

(HVG)

NYUGDÍJKIEGÉSZÍTÉS ÉS -PRÉMIUM IS LEHET ÖSSZEL

Novemberben kétféle többletjuttatást is kaphatnak a nyugdíjasok: nyugdíjkiegészítés és -prémium is érkezik. Pásztor Szabolcs emlékeztetett arra, hogy a magyar jogszabályok értelmében, ha a GDP növekedési üteme 3,5 százaléknál magasabb, akkor a többlet után a nyugdíjasok kiegészítést kapnak, s hogy a nyugdíjak esetében a kormányzat inflációkövetést is végez. Az Oeconomus Gazdaságkutató Alapítvány vezető kutatója szerint: ha továbbra is 6,5 százalékos marad a GDP-növekedés, s 13–14 százaléka emelkedik az infláció, akkor egy átlagos nyugdíjas prémiumkompenzáció révén 126–128 ezer forintot kaphat novemberben.

(M1)

TÖBB GÁZT LEHET VENNI REZSICSÖKKENTETT ÁRON

A kormány bejelentése, azaz az éves hőmennyiségkorlát 63645 megajoule-ra történő emelése miatt az ország legtöbb településén a gáz fűtőértéke következtében jellemzően 40–110 köbméterrel több gázt használhatnak fel rezsicsökkentett áron a háztartások, mint az eddig hangoztatott 1729 köbméter.

(Portfolio)

NAGYOT DRÁGULHAT A KÖTELEZŐ BIZTOSÍTÁS

Akár 20 százalékkal, 50 ezer forint fölé emelkedhet a kötelező biztosítás éves átlagdíja. Ez komoly fordulatnak számít azok után, hogy hónapokig csökkentek a tarifák, mivel a koronavírus hatására visszaesett a járműforgalom, idén azonban az első félévben már jóval több bal-eset történt, ráadásul egyszerre szállt el az alkatrészek és a javíttatás ára is.

(RTL)

ISMÉT SZÓBA KERÜLT A VASÁRNAPI BOLTZÁR

Az elszabadult áram- és gázárak miatt ma már a teljes vasárnapi boltzár is indokolt lenne – fogalmazott Karsai Zoltán. A Kereskedelmi Alkalmazottak Szakszervezetének elnöke hozzátette: ennek ellenére maradnak az eredeti célkitűzésénél, vagyis megpróbálják elérni a vasárnap déli kötelező záróra bevezetését.

(VG)

TOVÁBB EMELKEDETT A MAGYAR ÁLLAMADÓSSÁG

Az első negyedév végi 77,3 százalékról 77,5 százalékra – vagyis 46 264 milliárd forintra – emelkedett az államháztartás GDP-arányos bruttó adóssága, így még messzebb került az ország a tavalyi év végi 76,6 százalékos szinttől.

(Portfolio)

GÉP / SZERSZÁM

Faipari és asztalosipari gépek

GRIGGIO SOROZATFÚRÓ: Griggio G 66/10T, 6 gerendás sorfűrő. Ár: 3900000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

EGYENGETŐ GYALUGÉP: CASADEIPF41 egyengető gyalugép. Újszerű, megkímélt állapotban eladó. Ár: 2500000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

SOROZATVÁGÓ: RAIMANN sorozatvágó (szélezős). Ár: 1480000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

SOROZATVÁGÓ: TORWEGGE sorozatvágó. Ár: 2600000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

OTT KONTAKTCSISZOLÓ GÉP: OTT ALPHA 110 kontaktcsiszoló, 1100-as. 1 aggregátoros. Motor: 11 kW. Ár: 2900000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

GRIGGIO ÉLZÁRÓ: GRIGGIO GB 4/8 élfőliázó. Ömledékragasztós. Ár: 2300000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

HÓPRÉS: OTT Elektromoshópréseladó (2540x1350). Ár: 2150000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

SCM KÖRFÜRÉS + MARÓ: SCM ST3 körfűrész + maró kombinált gép eladó. Ár: 880000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

ELŐMARÓS ÉLZÁRÓ: Holz-Her Auriga 1307 előmarós élzáró. Patronos ragasztóegység, kétmotoros végvágó fűrész, rádiuszmarók, végke-rekítő egység, rádiuscitling, lapos citling. A gép hossza mindössze: 420 cm. Ár: 9600000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

SCM TÁBLAFELOSZTÓ: SCM Sigma 85KC. Mod.: SEZ.MON.S. táblafelosztó nagyon megkímélt állapotban, nem lapszabaszatban használt gép eladó. Helyszínen kipróbálható. www.szegnerkft.hu (több kép elérhető weboldalunkon). Ár: 6500000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

SCM TECH 99L CNC. 2980x1180x200. Ár: 7600000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

HOLZ-HER UniMaster 7217 CNC: Holz-Her UniMaster 7217 CNC megmunkáló központ eladó. www.szegnerkft.hu. Ár: 10800000 Ft. Tel.: +36-30-2743429.

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

ELSZÍVÓVENTILÁTOROK, csövek: Többelszívóventilátor (5,5-15-18,5-45 kW-os), hidraulikartárlatok 2 db (400 literes), az ehhez tartozó kitaroló gerenda és hidraulikahengerek, illetve légtechnikai elszívó csővezetékek (normál horganyzott és acél) 430 mm és 450 mm-es, 600 mm-es átmérővel, valamint 200-600 mm-es idomok eladók. Méret szerinti specifikációt e-mailben küldök. Ár: 39900 Ft-tól (ventilátor). Csövek: 4000 Ft/m-től. Idomokat is fm-árban adom. Kisebb átmérővel van többféle idomom, 45°, Y-elágazó stb. Tel.: +36-70-3286913.

ROBLAND lapszabásgép: A Z széria legendás tagja a Z3200 típusú lapszabásgép, mely kategóriájának jeles képviselőjeként még használt állapotban is kiválóan működik. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 1290000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

GRIGGIO többfejes gyalu: - 2300 mm hosszú öntvény adagolóasztal. - +1 univerzális fej, ami 360 fokban bárhogy állítható. - Felső gerenda motoros függőleges mozgással. - Motoros gumibevonátú henger. - Bordázott motoros meghajtású előtolóhenger. - A jobb oldali függőleges tengely

vezetővonalzója előgyengető-rendszerrel működik. - Tizedmilliméter pontosságú numerikus kijelző. - Maximum 180 mm, minimum 110 mm átmérőjű szerszámok alkalmazásának a lehetősége. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 2490000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

GMC függőleges lapszabásgép: Nagyon robusztus gépváz. A vízszintes vágásnál automatikusan elmozduló hátfal. Vágásismétlési funkció. A fűrészlappal működő elővágórendszer sokkal jobb vágásminőséget eredményez, mint más rendszerek, amiket a függőleges lapszabásgépeken alkalmaznak. A kép illusztráció. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 1290000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

FUTURA gyalugép: AFuturaKrono 4 fejes gyalugép igen jó állapotú, és kiválóan dolgozik. Alkalmas a mindennapos munkavégzésre. Méretének megfelelően robusztus felépítésű, és igen nagy munkadarabokat is könnyedén megmunkálhatunk vele. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 1490000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

MARÓGÉP eladó: A T500 F-es marógép ideális választás azoknak a vásárlóknak, akiknek fontos a kis helyen való minőségi munkavégzés, vagy esetlegesen helyszíni munkájuk szükségére van egy könnyen szállítható gépre. Kompakt kialakításának köszönhetően könnyen beállítható, így a mobilizálás megoldott. Érdeklődni lehet a +36205599629-es számon Ár: 350000 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

FAIPARIGÉP-KERESKEDÉS: Használt - újszerű faipari gépek, 300 db-os, folyamatosan változó raktárkészletből eladók a szakma minden területére. Gépeink technikusok által szervizelve, üzemképes állapotban állnak rendelkezésre. www.szegnerkft.hu. Tel.: +36-30-2743429.

ELSZÍVÓ csővezeték: Elszívó-berendezéshez használt csővezetékrendszer eladó. Elemek: 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 könyök: magassága: 73 cm, mélysége 45 cm. Szélessége: 100 cm. Megtekinthető pomázi telephelyünkön, előzetes egyeztetés szükséges. Tel.: +36-70-3286913.

Fűrészüzemi gépek

KERETPRÉS eladó: Ritkán használt, nagyon megkímélt állapotú keretprés. CE-normás, 400 V-os csatlakozás. Érdeklődni lehet a +36205599629-es telefonszámon. Ár: 1 Ft. Tel.: +36-20-5599629.

Egyéb gépek, szerszámok

MOZGÓROSTÉLYOS kazán, 2500 kW: 2,5 MW teljesítményű, teljesen automata működésű, mozgóróstylos rendszerű, melegvizes kazánberendezés eladó. Biomassza égetése is alkalmas, a fűtőanyag nedvességtartalma meghaladhatja az 50%-ot. Ideális nagy hőigényű üzemek energiakiszolgálására. Extra tartozék a szalagszűrő, mely a korom kivonását végzi. További képeket küldök e-mailben. Megtekinthető előre egyeztetett időpontban. Az ár nettóban értendő, Magyarországon + 27% áfa a nettó árhoz felszámítandó. Ár: 37900 €. Tel.: +36-70-3286913.

FATÜZELÉS kazán, 350 kW: Automata faapríték-adagolású kazán, 350 kW, kompletten eladó. Részai: égéstér, hőcserélő, pernyelévelasztó, beadagoló csiga, füstgázvezetés, vezérlés, gépkönyv. Lebontva megtekinthető pomázi raktárunkban. Tel.: +36-70-3286913.

500 kW-os fás kazán és ciklon: 500 kW-os fatüzelésű kazánberendezés eladó. 10 m³-es hőcserélővel, kb. 3 évet használták, profilváltás miatt

eladó. Megtekinthető Debrecen környékén, előre egyeztetett időpontban. Tel.: +36-70-3286913.

KÉMÉNY: Kémény magassága: 20,0 m, külső kémény átmérő: 1.000 mm. Anyagvastagság: 6,0 mm. Anyaga: acél. Gyártási év: 1998. Csatlakozási pont: 3,0 méter. Kémény 2: magassága: 10 m, külső kémény átmérő: 400 mm. Anyagvastagság: 2,0 mm. Anyaga: alu. Megtekinthető szentendrei raktárunkban. Tel.: +36-70-3286913.

APRÍTÉKOS kazán: Teljesen automata működésű, aprítékos, meleg vizes kazánberendezés eladó. Alsó betolások, csigás működésű elvű, kazántesttel, beadagoló csigával, pernyelévelasztóval, füstgázventilátorral, elektromos kapcsolószekrényvel, távvezérlési lehetőséggel. A berendezés leszerelt állapotban megtekinthető szentendrei raktárunkban, előzetes időpont-egyeztetés alapján. Az ár nettó ár, belföldi értékesítés esetén +27% áfa számítandó a nettó árra. További képek elérhetők, kérem, hívjon vagy írjon e-mailt. Ár: 17990 €. Tel.: +36-70-3286913.

ELSZÍVÓCIKLON: Elszívóciклон (2 db) + tároló (20 és 25 m³) eladó. Teljes magasság kb. 22 m. Tel.: +36-70-3286913.

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

VANICEK szárítókamra: Vanicek szárítókamra gépészete ventilátorral, 4 radiátorral, ajtóval, szellőzővel eladó. Méretek nettó: 7,2x5,3x3,2 m (HxSxM). Megtekinthető előzetesen egyeztetett időpontban, Budapesten. Tel.: +36-70-3286913.

APRÍTÉKTÁROLÓ + kitaroló: Eladó egy kb. 6 m³-es apríték-, fűrészportároló és kitaroló berendezés. Megtekinthető előre egyeztetett időpontban. További képeket kérésre küldök. Tel.: +36-70-3286913.

ELSZÍVÓCIKLON: Elszívóciклон (2 db) + tároló (20 és 25 m³) eladó. Teljes magasság kb. 22 m. Megtekinthető előzetes egyeztetés alapján. Tel.: +36-70-3286913.

ALAPANYAG

Fűrészáru, faanyag

NYÁR FÜRÉSÁRU: Légszáraz és friss, széleztelen nyár és csomoros nyár fűrészáru eladó, közvetlenül a termelőtől. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 06-85-336088. Mobil: 06-309-391500. Technikai azonosító: AA5824784. Tel.: +36-30-6391500.

PAPPEL: Luftgetrocknete und frische, unbesaemte Pappe zum Verkauf, direkt vom Hersteller, per LKW Ladung. Preis lt. Vereinbarung. Saagewerk, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 0036-85336088, 0036-309391500. EUTR: AA5824784. Tel.: +36-30-6391500.

SZIL FÜRÉSÁRU: Széleztelen, légszáraz szil fűrészáru eladó, közvetlenül a termelőtől. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 06-85-336088. Mobil: 06-309-391500. Technikai azonosító: AA5824784. Tel.: +36-30-6391500.

ERLEIKL: Luftgetrocknete, unbesaemte Erle Schnittholz zum Verkauf, direkt vom Hersteller, per LKW Ladung. Preis lt. Vereinbarung. Saagewerk, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 0036-85336088. Mobil: 0036-309391500. EUTR: AA5824784. Tel.: +36-30-6391500.

ÉGER FÜRÉSÁRU: Légszáraz, széleztelen éger fűrészáru eladó, közvetlenül a termelőtől, 55.000 Ft/m³-től. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 06-85-336088. Mobil: 06-309-391500. Technikai azonosító: AA5824784. Tel.: +36-30-6391500.

JUHAR: Juhar fűrészáru, szélezetlen, légszárász és friss eladó, közvetlenül a termelőtől, már 65.000 Ft/m³-tól. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 06-85-336088. Mobil: 06-309-391500. Technikai azonosító: AA5824784. Tel.: +36-30-6391500.

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. EUTR: AA5824784. Tel.: +36-30-6391500.

VÖRÖS tölgy: Szélezetlen, légszárász vörös tölgy fűrészáru eladó, közvetlenül a termelőtől. Érd.: 06-85-336088. Technikai azonosító: AA5824784. Tel.: +36-30-6391500.

ÉGER, nyír, nyár, akác: Éger, nyír, nyár, akác, hárs, kőris, tölgy, vörös tölgy, juhar, cseresznye, kerti dió, fekete dió, körte stb. fűrészáru, széles választékban eladó, közvetlenül a termelőtől. Fűrészüzem, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 0036-85-336088. Technikai azonosító: AA5824784. Tel.: +36-30-6391500.

ERLE, Birke, Pappel, Akazie: Erle, Birke, Pappel, Akazie, Linde, Esche, Eiche, Roteiche, Ahorn, Kirsch, Garten Nuss, Schwarz Nuss etc. Schnittholz verkaufen, direkt vom Hersteller. Saegewerk, 8706 Nikla, Petőfi u. 42. Tel./fax: 0036-85336088. Mobil: 0036-309-391500. EUTR: AA5824784. Tel.: +36-30-6391500.

ÁLLÁS

Állást kínál

NEMETORSZAGI munka: Üdvözlét, Nemetorszagi cégünkhöz keresünk 1 fő Kollegat, Kolleginat. A munka kezdése, 2022 október. A jelentkezők feltételei: rendelkezel számítógépes ismeretekkel. -Jartas vagy a különböző tervezőprogramok használatában-targyalási szinten beszéled a nemet nyelvet-rendelkezel "B" kategóriás jogosítvánnyal-jartas vagy a faipari szakterületen-Jelentkezéseket kizárólag emailben, fenykepes oneletraiz formajában, fizetesi es egyebbb igeny megjelolesevel kerjuk.Email cím: normontbau@gmail.com Tel.: +36-30-8750514.,..

ASZTALOS állás: 3 fős csapatunkba várunk Téged, amennyiben: -asztalos végzettséged van -precízen végzed munkádat- nyitott vagy a fejlődésre- B-kategóriás jogosítvánnyal rendelkezel 5-10 éves tapasztalat nem feltétlen, de legyen már néhány bútor, ami a kezeid közül került ki. Munkavégzés: Bp. 15. kerület illetve helyszíni szerelések Amit kínálunk: - bérezés megegyezés szerint- 8 órás bejelentés- munkarend H-P 7-16 -ig - munkaruhafényképes önéletrajzodat várjuk a tegrabutor@gmail.com címre Tel.: +36-20-4853552.,..

ASZTALOS állás : A HB-Eurofront bútoripari Kft. aszói telephelyének bútor és bútorajtó gyártó részlegére asztalos kollégát keres, teljes munkaidős, hosszú távú munkaviszonnyal, azonnali belépéssel, magas bérezéssel, célprémiummal, utiköltség térítéssel, fiatalos, lendületes csapattal. Fizetés óraszámától és tapasztalattól függően nettó 350-400e Ft. A jelentkezéseket Aszód 20 km-es vonzáskörzetéből várjuk. Az utiköltséget megtérítjük. Telefon : 06-70-321-1163 https://www.eurofront.hu/ https://hh-butorgyartas.hu/ Ár: 400000 Ft.. Tel.: +36-70-3211163.,..

NYÍLÁSZÁRÓ beépítő : Bővülő csapatunkba beépítésben jártas, munkájára igényes nyílászáró beépítőt/ épület- asztalos keresünk országos szinten, vállalkozói jogviszonnyal. Országosan 34 üzletünk van, így egyeztetés kérdése, hogy melyik régióban kívánsz dolgozni. Előny: épületasztalos tapasztalat. Feltétel: Munkavégzéshez szükséges eszközök megléte: szállító jármű, szerszámok +36 20 532 71 42HORA Kft. Tel.: +36-20-2698177."

GYÁRTÁS előkészítő : Pomázon működő bútorgyártó cég egyedi munkáihoz hosszú távra precíz gyártás előkészítőt keres. Változatos munkák, nagyon jó csapattal, rugalmas munkavégzés. Elvárások: min. 5 éves szakmai tapasztalat, min. technikus végzettség, B.kat. jogosítvány, Autocad ismeretek. Fényképes önéletrajzot, fizetési igény megjelölésével e-mailen a dimel@dimelbutor.hu címre kérem. Tel: +36 20 311 32 44 Tel.: +36-20-3113244.

GYÁRTÁSELŐKÉSZÍTŐ KERESÜNK: Az AGRIA AJTÓ KFT Magyarország egyik piacvezető beltéri ajtó gyártója, ahol szakértő csapatunk 25 éve minden nap azon dolgozik, hogy termékeink funkcionalitásával és esztétikai megjelenésével komfortosabbá, élhetőbbé és szebbé varázsoljuk ügyfeleink otthonát. Ebbe a jól működő szakembárdánkba keresünk most GYÁRTÁSELŐKÉSZÍTŐ munkatársat EGRI üzemenkbe. Részletes állásajánlatunkat kérd az alábbi elérhetőségeken: balazs.peter@miador.hu 06/30-638-7758 www.miador.hu KERESS MEG! Tel.: +36-36-517880.

ÜZEMVEZETŐ állás : Egyedi bútorok gyártásával foglalkozó vállalkozás ÜZEMVEZETŐ munkatársat keres kiskunfélegyházi telephelyére kiemelt bérezéssel. Faipari gyakorlat szükséges. Fényképes önéletrajzot az info@ap-faktura.hu címre várjuk. Érdeklődni: +36 30 9381 090 Tel.: +36-30-9381090.,..

FAIPARI MÉRNÖK Asztalos : Belsőépítéssel foglalkozó cég bővülő csapatába Faipari Mérnök munkatársat keresi kiemelt bérezéssel és azonnali kezdéssel Dányba (Pest megye) Feladatai köre: -Árajánlatkérések és megrendelések összeállítás-a kalkulációk készítése -Árajánlat készítése látványtervek-ből, illetve műszaki dokumentációkból Asztalos szakembereket keresünk-bejelentett munka viszony-folyamatos, változatos munkák-családias légkör-gépekkel jól felszerelt műhely, Jelentkezni Maháti Károly 0630/3504867 Tel.: +36-30-3504867.,..

ASZTALOS Faipari MÉRNÖK : Belsőépítéssel és kiállítás kivitelezéssel foglalkozó cég Azonnali kezdéssel keres új munkatársakat!!! ASZTALOS, Fényező ÉS FAIPARI Mérnök Gyártásban vagy faiparban szerzett tapasztalat előnyt jelent. A betöltendő pozíció műhelyünkben történő gyártó munka, vagy külső helyszínen végzett szerelői, építési feladat. Hosszútávú bejelentett munkaviszony. Munkavégzés helyszíne 17ker. Érdeklődni tel.sz. 06/30-350-48-67 Ár: 400000 Ft.. Tel.: +36-30-3504867.,..

ASZTALOS/BÚTORÖSSZESZERELŐ : Tatai telephelyű bútorgyártó cégünkbe összeszerelő munkakörbe keresünk munkatársakat. Elvárások: műszaki rajz olvasás, faipari gépek szakerű használata, igényes és önálló munkavégzés. 1 műszakos munkarend. Bérezés megegyezés szerint. Önéletrajzát kérjük küldje a dorogi.laszlo@rib-line.hu email címre vagy érdeklődjön a következő telefonszámon: +36304550958 Tel.: +36-34-305479.,..

GYÁRTÁSELŐKÉSZÍTŐ keresünk : Tatai telephelyű bútorgyártó cégünk faipari gyártás előkészítő kollégát keres. Elvárás a 3D AutoCad program felhasználó szintű ismerete. Feladatok: projektek műszaki egyeztetése, megtervezése, egyeztetés a megrendelővel illetve a gyártással, gyártási dokumentumok elkészítése, CNC program írás. Bérezés megegyezés szerint. Önéletrajzát kérjük küldje a dorogi.laszlo@rib-line.hu email címre vagy érdeklődjön a következő telefonszámon: +36304550958 Tel.: +36-34-305479.,..

GYÁRTÁSELŐKÉSZÍTŐ keresünk : Budapest, IX. kerületében lévő bútorgyártó cég faipari végzettséggel vagy ipari formatervező mérnök végzettséggel gyártás előkészítő kollégát keres. CNC technológiában szerzett tapasztalat előny. Szintén előnyt jelent CAD, Sketchup, faipari optimalizáló programok ismerete. Munkaidő: főállás 7-16 óráig. Bérezés: megegyezés szerint Jelentkezéseket a frisch.agnes@mobilan.hu email címre várjuk. Tel.: +36-20-3296368.

ASZTALOS-LAPSZABÁSZT keresünk : Budapest, IX. kerületében lévő bútorgyártó cég asztalos-lapszabász kollégát keres hosszútávra, minimum 5 éves gyakorlattal. Munkaidő: hétfőtől-péntekig 7-16 óráig. Bérezés megegyezés szerint. Jelentkezéseket a frisch.agnes@mobilan.hu email címre várjuk. Tel.: +36-20-3296368.,..

GYÁRTÁSELŐKÉSZÍTŐ keresünk : Belsőépítéssel és díszletgyártással foglalkozó cégmunkatársat keres faipari gyártás-előkészítő, műszaki tervező munkakörbe. Elvárások: 3D-s rajzoló és modellező programok ismerete, tervezői program önálló, tervezői szintű ismerete és használata. (Autocad, Inventor), középfokú műszaki végzettség, minimum 3 éves szakmai tapasztalat faipari gyártás és műszaki tervezés előkészítésben. Jelentkezését önéletrajzzal a kilido@tortor.hu email címre várjuk. Tel.: +36-70-8834811.,..

ASZTALOST keresünk : Belsőépítéssel és díszletgyártással foglalkozó cég munkatársat keres asztalos munkakörbe. Elvárások: befejezett szakirányú tanulmányok, önálló és igényes munkavégzés, műszaki rajzolás, faipari gépek szakszerű használata. Amit kínálunk: családias környezet, változatos feladatok, versenyképes fizetés. Jelentkezését önéletrajzzal az kilido@tortor.hu e-mail címre várjuk. Tel.: +36-70-8834811.,..

CONFIDIS KREDIT : Ha a Cofidist választja, egy olyan hitelintézetet szakértelmét választja, amely 1982 óta elkötelezetten szolgálja Önt. Személyi kölcsönök, fogyasztói hitelek, hitel-visszavásárlás... A Cofidis az Ön igényeinek legjobban megfelelő megoldások széles választékát kínálja. Ajánlataink kamatlába 3%. További információért forduljon a következő címre Gmail: cofidiskreditprivat@gmail.com Tel.: +36-30-6496163.,..

HELYSZÍNI szerelő : Kizárólag helyszíni bútor beépítésre és falburkolatok kialakítására keressük lelkes fiatalos leendő kollégáinkat. Munkavégzés helye változó (Magyarország/Nyugati szomszédok) Elvárások: rugalmasság-elszántáság-némi szakmai tudás-jókedv Amit biztostunk: -vidéken, más országban szállás-bejelentett fizetés-fejlesztés, előre lépési lehetőség "B" kategóriás jogosítvány előny Saját autó szintén előny Fényképes Önéletrajzala: info.montagexpert@gmail.com Ár: 500000 Ft.. Tel.: +36-30-8752855."

CNC gépkezelő : BIESSE ROVER 5 tengelyes CNC központunk programozására, kezelésére keresünk rátermett szakembert. Tömörfa, bútorlap, mindenféle anyag megmunkálás előkerül. Változatos, kreatív munka! Ár: 280000 Ft.. Tel.: +36-30-9787162.

PROJECTVEZETŐ-FAIPARI mérnök : Az EKI Creative Kft. PROJECTVEZETŐ-FAIPARI MÉRNÖKöt keres, érdi üzemébe, faipari technikus v. mérnöki végzettséggel, 2-3 éves tapasztalattal, CAD program(ok) felhasználó szintű ismerettel, német nyelvtudással, jogosítvánnyal. FELADATOK: projektek műszaki előkészítése, követése, kapcsolattartás a gyártással és az ügyféllel, ajánlatadás, projektmenedzsment. AMIT KÍNÁLUNK: versenyképes jövedelem, telefon, laptop, fiatalos, dinamikus csapat. A jelentkezéseket az allas@ekicreative.com címre várjuk, március 15.-ig. Tel.: +36-20-5564442.

SZOLGÁLTATÁS

Egyéb szolgáltatás

FAIPARI ÜZEM ELADÓ: Folyamatosan bővülő ügyfélkörrel, növekvő árbevétellel eladnánk faipari cégünket. Tehermentes, saját tulajdonú ingatlanokkal, készletekkel, gépekkel, üzleti kapcsolatokkal. Telephely: 8706 Nikla, Petőfi u. 42. (M7-es autópálya folyódi leágazásától 25 km-re D-re, Budapesttől 1,5 óra járásnyira). Tevékenység: fűrészrudagyártás, rönk és fűrészáru bel-és külkereskedelme. Alapítási éve: 1995. Foglalkoztatottak száma: 5. 2012. évi árbevétel: 156 millió Ft. Ár: helyszíni megegyezés szerint. Tel.: +36-30-6391500.

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 Sághy Ervin ügyvezető mobil: (30) 305-34-38
Székhely: 2011 Budakalász, Bodza u. 2. • Tel./Fax: (26) 340-791

Engineering progress
Enhancing lives

Matt frontokhoz matt munkalapok

RAUVISIO noir már pultokhoz is

A RAUVISIO noir matt bútorlapok mellett hamarosan az azonos munkalapok is elérhetők.

www.rehau.hu/rauvisio

