

## **TÁJÉKOZTATÓ TKB-6**

Spatulyafogazások padlóburkolati, parkettázási és csempézési munkákhoz

Készítette:

Építési ragasztók Műszaki Bizottsága **(TKB)**

ipari szövetségben

Düsseldorf – 2000 májusi állapot

vezető szerszámgyártók közreműködésével

Tartalomjegyzék:

## **1. Bevezetés**

### **1.1 Cél és hatályterületek**

## **2. Fogazott spatulyák és kőművesszerszámok**

### **2.1 Felhasználás**

### **2.2 Fogalmak és megnevezések**

### **2.3 Bemetszések és fogazások mértékének megnevezése**

### **2.4 Toleranciák**

## **3. A TKB-spatulyafogazás sorai**

## **1. Bevezetés**

### **1.1 Cél és hatályterületek**

Ez a tájékoztató összefoglalja a fogazások méreteit, illetve a spatulyák, vagy kőművesszerszámok bemetszéseit a ragasztók, vagy más padlóburkolati, parkettázási vagy csempézési munkákhoz való anyagok felhordásához. Egyes fogazásokhoz és bemetszésekhez egy rövid leírást rendeltünk hozzá, amely a fogazott spatulyák TKB-megnevezéseinek már meglévő rendszeréből épül fel.

## **2. Fogazott spatulyák és kőműves szerszámok**

### **2.1 Felhasználás**

A fogazott spatulyákat és kőművesszerszámokat padlóburkolati, parkettázási és csempézési munkákhoz, mint például ragasztók és habarcsragasztók felhordásához használják. A fogazás, illetve bemetszések méretei és távolságai jelentősen meghatározzák a felhordandó anyagmennyiséget. A különböző fogazási, illetve bemetszési formák elnevezésének egy egyszerű rendszere ezért is ésszerű.

### **2.2 Fogalmak és megnevezések**

#### Fogazott spatulya és kőművesszerszámok:

Négyszögletes vagy trapéz alakú lemez, mely egyik oldalán szabályosan elrendezett bemetszések találhatók. A spatulyáknál rendszerint a bemetszésekkel szembeni oldalon markolat található, a kőműves szerszámoknál pedig a markolat oldalt egy sarokvassal rögzítve található.

#### Fogazási teljesítmény / bemetszési teljesítmény:

Lemezcsíkok szabályosan elhelyezett bemetszésekkel.

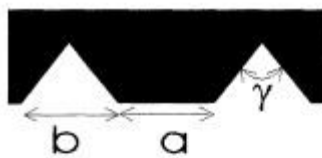
### Bemetszés:

Háromszögű, derékszögű, U-alakú vagy félkör alakú rovátkák a nyers lemezen. Ezek tükörszimmetrikusak, a szimmetria tengelye függőleges a lemez alsó széléhez. A bemetszések szabályos távolságra helyezkednek el egymástól.

### Fog:

Két egymás mellett fekvő bemetszés között megmaradt lemez.

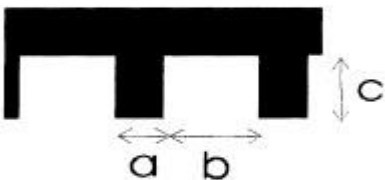
### *2.3 Bemetszések és fogazások mértékének megnevezése*



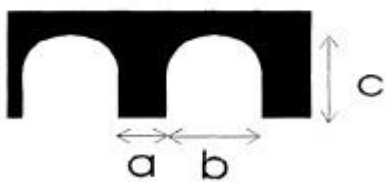
háromszögű fogazás



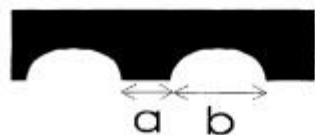
háromszögű fogazás,  
különleges forma,  
hegyes fogazás



derékszögű fogazás,  
különleges forma R



kerek fogazás,  
különleges forma U



kerek fogazás,  
különleges forma M

Az ábrákban jelölt egységek jelentése a következő:

- a: metszéstávolság vagy fogszélesség
- b: metszésszélesség vagy foghíjszélesség
- c: metszésmélység vagy foghíjmélység
- γ: metszésszög

A háromszögű fogazatnál az „a”, „b” és „γ” értékek, a derékszögű és kerek metszéseknél az „a”, „b” és „c” értékek a távolságok alapjai.

Gyártástechnológiai okokból a háromszögű fogazat belső csúcsai és a derékszögű metszések belső derékszögei lekerekítettek. A görbülés sugara a háromszögű fogazatnál 0,2 – 0,35 mm, illetve a derékszögű fogazatnál 0,2 – 0,3 mm.

A háromszögű fogazat különleges formái a „hegyes fogazások” az „a” 0 – 0,2 mm metszéstávolsággal. A derékszögű fogazat különleges formája a „kerek fogazás”, mint például az U különleges forma, melynél a metszés lezárása egy félkör a „b” jelű átmérővel, és az M (habarcsfogazás) különleges forma majdnem tiszta félkör fogazással.

## 2.4 Toleranciák

A gyártás alatt a stancszerszámok folyamatosan használatban vannak. A 2-es táblázatban feltüntetett értékek a TKB-fogazás névleges méretei, melyek egy maximálisan elhasznált stancszerszám gyártásának eredményei. Ennek megfelelően a megadott toleranciák egy része is csak egyoldalúan korlátozott. Ezért a névleges méretek nem mutatják be a statisztikai átlagban várható méreteket.

1. táblázat: Toleranciák

Mérték	Tolerancia
a = metszéstávolság / fogszélesség	- 0,2 mm
b = metszésszélesség / foghíjszélesség	+ 0,2 mm
(a + b)	< +/- 0,1 mm
c = metszésmélység / foghíjmélység	derékszög: +/- 0,1 mm háromszög: + 0,15 mm
γ = metszésszög	+/- 0,5°

### 3. A TKB-spatulyafogazás sorai

2. táblázat: TKB spatulyafogazás – névleges értékek és ábrák

TKB megneve- zés	fogszéles- ség b - mm	foghíj- szélesség b - mm	foghíj- mélység c - mm	metszés- szög <sup>2</sup> $\gamma$ - °	Ábra (eredeti méret)
A1	0,6	1,4	1,1	55,0	
A2	1,2	1,8	1,5	55,0	
A3	0,5	1,5	1,5	45,0	
A4	0,5	1,0	0,7	55,0	
A5	1,6	1,3	1,0	55,0	
B1	2,7	2,3	2,0	55,0	
B2	2,1	2,9	2,6	55,0	
B3	3,4	3,6	3,2	55,0	
B5	14,4	5,6	5,1	55,0	
B6	5,0	4,0	3,6	55,0	
B7	4,5	3,5	4,0	45,0	
B8	4,0	4,0	3,6	55,0	
B9	10,0	6,0	5,0	60,0	
B10	10,0	5,0	5,7	45,0	
B11	8,0	6,0	5,0	60,0	
B12	5,0	5,0	5,1	50,0	
B13	11,5	7,0	6,5	55,0	
B14	6,0	6,0	5,5	55,0	
B15	7,0	5,5	6,5	45,0	

TKB megneve- zés	fogszéles- ség b - mm	foghíj- szélesség b - mm	foghíj- mélység c - mm	metszés- szög <sup>1</sup> $\gamma$ - °	Ábra (eredeti méret)
B16	12,0	8,0	7,5	55,0	
B17	4,0	6,5	9,8	35,0	
C1	4,0	4,0	4,0	R	
C2	6,0	6,0	6,0	R	
C3	3,0	3,0	3,0	R	
C4	8,0	8,0	8,0	R	
C5	10,0	10,0	10,0	R	
S1	0,2	1,8	2,8	30,0	
S2	0,2	4,2	3,4	60,0	
S3	0,2	2,5	1,8	65,0	
S4	0,2	10,3	5,1	90,0	
R1	1,5	4,0	3,0	R	
R2	2,0	4,0	5,0	R	
R3	2,4	6,0	5,0	U	
M1	7,3	20,0	12,0	M	

Megjegyzés: <sup>1</sup>Kerekítés sugara háromszögű fogazásnál  $r=0,2$  mm

A tájékoztatóban lévő adatok és információk megfelelnek a technika jelenlegi állása szerinti legjobb tudásunknak. Információként és nem kötelező érvényű irányelvként szolgál. Garanciaérvényesítési jog ezáltal nem érvényesíthető.