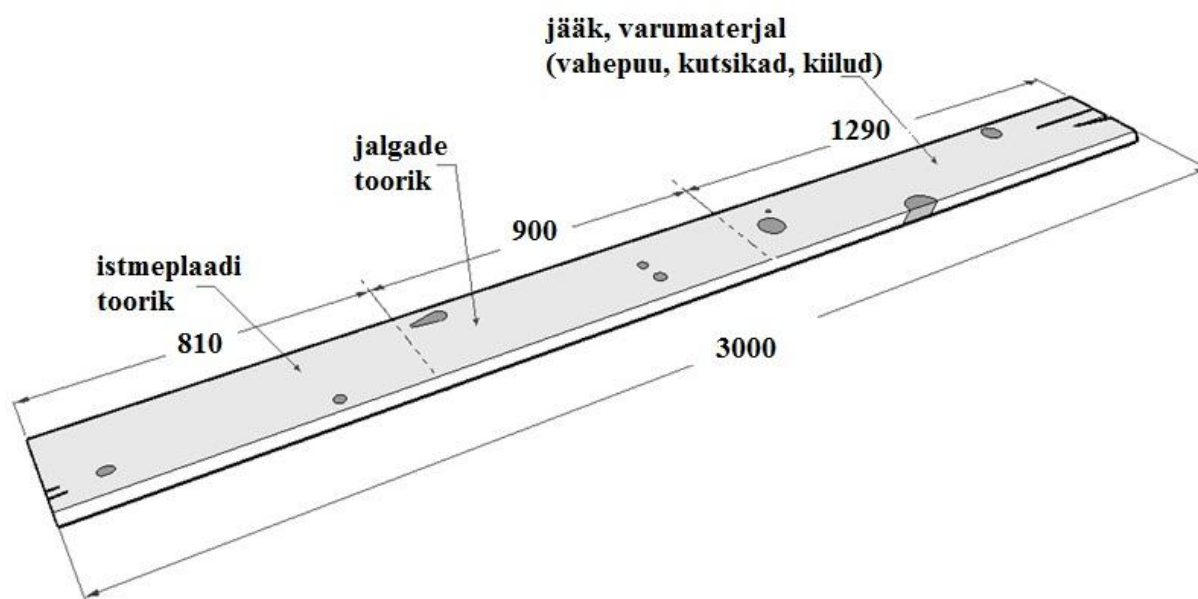


2. Saematerjali ristikiudu saagimine. Järi toorikute valmistamise näitel

2.1 Saematerjali järkamine

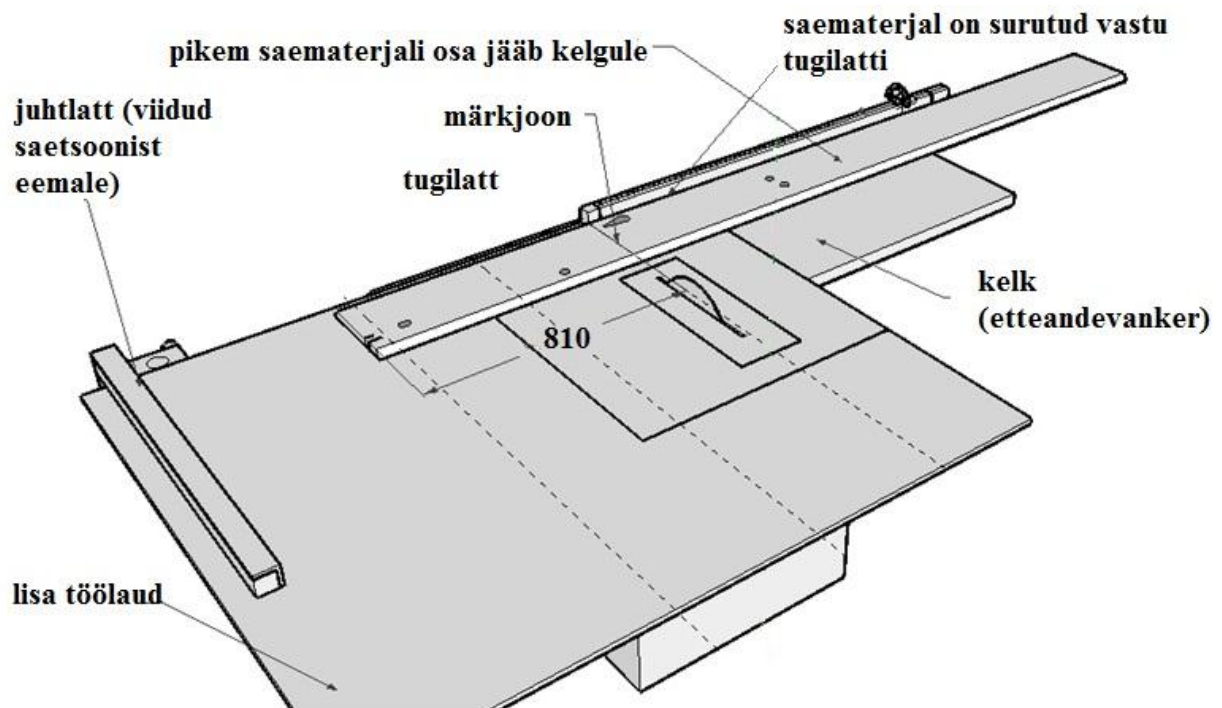
Saematerjali järkamine toimub universaal-saagpingil, kasutades etteandevankrit (kelku), millega antakse saematerjal lõikurile (saele) ette.



Joonis 5. Saematerjalile märgitud toorikute asukohad.

Pärast saematerjalile märkjoonte kandmist (istmeplaadi tooriku pikkus 810 mm, jalatooriku pikkus 900 mm) ja nende kontrollimist asetatakse materjal saagpingi etteandevankrile¹³ (kelgule) vastu juhtlatti. Silmas tuleb pidada, et materjal paikneks töölaual stabiilselt ega liiguks töötlemise käigus.

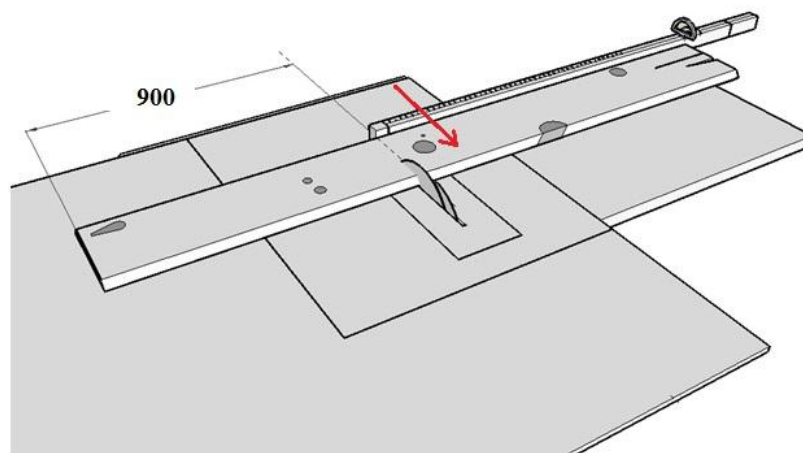
Servamata saematerjal võib olla külgsuunas kaardunud, mis omakorda raskendab materjali õige asendi leidmist. Materjal peab olema vähemalt kahe toetuspunktiga vastu juhtlatti (vt joonis 6). Kui materjal ei ole töötlemise käigus korralikult fikseeritud, võib see saagimise käigus tagasi paiskuda. Seetõttu tuleb alati kontrollida, kas saematerjal on korralikult paigal, ja alles siis alustada töötlemist.



Joonis 6. Saematerjali järkamine.

Järkamisel jäetakse saematerjali pikem osa kelgule ja lühem osa saagpingi töölauale. Nii ei kiilu materjal järkamise käigus kinni. Seejärel tuleb saag tööle panna ning kui pink on saavutanud täispöörde, surutakse saematerjal kätega vastu vankrit ja juhtlatti. Kelk koos saematerjaliga lükatakse sujuvalt lõikurile ette. Etteandekiirus peab olema optimaalne – st mitte liiga kiire, kuna see lõhuks materjali, ega ka väga aeglane, sest siis võivad saeketta ja materjali hõõrdumise tõttu tekkida puidule põletusjäljed.

Pärast lõike sooritamist tuuakse kelk koos saematerjaliga vaikselt tagasi ja eemaldatakse saadud toorik töölaualt. Seejärel lükatakse saematerjal edasi kuni järgmise märkjooneni ja alustatakse uut tööoperatsiooni (vt joonis 7).



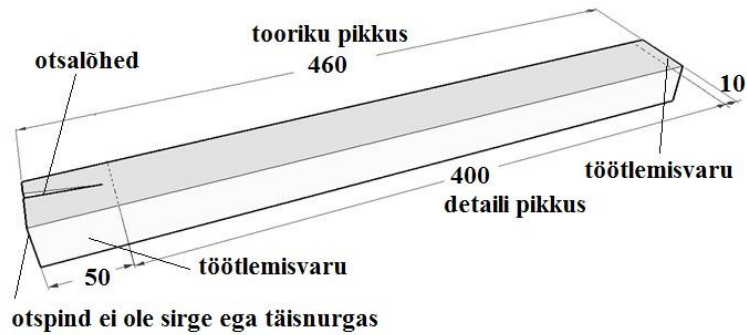
Joonis 7. Jala tooriku järkamine.

Pärast kahte tööoperatsiooni on saematerjalist valminud toorik. Lõike kvaliteet sõltub lõikeinstrumendi õigest valikust, selle teravusest, etteande kiirusest, puidu liigist, kiudude suunast jne. Kui töötlemise ajal tekib oht, et materjal kiilub kinni, tuleb materjal ettevaatlikult tagasi tõmmata ja saagimist uuesti alustada. Nii muutub saetee suuremaks ja kinni kiilumise oht väheneb.

2.2 Tooriku otsamine

Enne tooriku õigele pikkusele saagimist tuleb see otsata, st saematerjal saetakse pikkusest ristikiudu lühemaks. Otsamise eesmärgiks on tagada tooriku otsas kvaliteetne lõikepind, mis oleks külje ja servaga 90^0 (juhul kui joonis muud nurka (nt 45^0) ette ei näe).

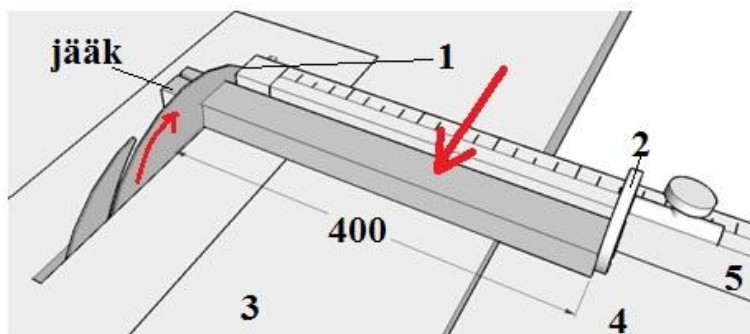
Olenevalt tooriku pikkusest on töötlemisvaru 50 mm (joonisel 8 toodud näite puhul on töötlemisvaru suurem, kuna saematerjali otspinnas on suured lõhed). Ei oma tähtsust, kummas tooriku otsast esimene lõige tehakse, kuid lõpptulemuseks peab olema võimalikult kvaliteetne toorik, mis vastab joonisel toodud pikkusele. Otsamisega ei saeta toorikut õigele pikkusele! Mõistlik on enne otsamist selgusele jõuda, kus on detaili täpne asukoht toorikus, ja alles pärast seda saagida. Arvestama peab ka sellega, et hiljem lõigatakse pikkusele saagimisega ka tooriku teist otspinda.



Joonis 8. Töötlemisvaru tooriku pikkuses. Ei oma tähtsust, kummast tooriku otsast esimene lõige (otsamine) tehakse.

2.3 Tooriku pikkusele saagimine

Pärast otsamist seadistatakse juhtlatil olev piiraja saeketta välimistest hammastest detaili pikkusele. Eelnevalt otsatud pind asetatakse vastu juhtlatil olevat piirajat¹⁷ (vt joonis 9). Tooriku serv surutakse vastu tugilatti, mis omakorda viiakse saekettale maksimaalselt lähedale. **Keelatud on tooriku pikkusele saagimine saeketta ja juhtlati vahel!**



Joonis 9. Tooriku pikkusele saagimine. 1 - juhtlati ots on saekettale võimalikult lähedal; 2 - piiraja; 3 - töölaud; 4 - kelk (etteandemehhanism); 5 – tugilatt.