



# Zorgvuldig snijwerk: het visitekaartje van elke tegelzetter

Het uitzicht van tegelwerken vormt wel vaker het onderwerp van discussie op de bouwplaats. Hierbij gaat het niet zelden over de precisie van het snijwerk. Aangezien er hiervoor geen toleranties bestaan, stelt dit artikel een pragmatische aanpak voor om de precisie van het snijwerk te beoordelen.

*T. Vangheel, ir., senior hoofdadviseur, afdeling Communicatie en vorming, WTCB*

## Discussies over het uitzicht

Daar waar klachten over de vlakheid, het niveau of de helling van een betegeling of over hoogteverschillen tussen de tegels objectief beoordeeld kunnen worden aan de hand van meetbare criteria (zie de [TV 237](#)), ligt dit bij esthetische kwesties, zoals het snijwerk, moeilijker. We denken dan bijvoorbeeld aan:

- problemen met het uitzicht van de voegen (bv. een onregelmatige voegbreedte, zigzagvormige of trapvormige voegen of een asymmetrisch voegbeeld rondom een afvoerkolk)

- de afschilfering van de toplaag van de tegel bij het zagen in verstek
- te grote uitsparingen ter hoogte van de leidingen of rondom schakelaars.

Om dergelijke discussies op de bouwplaats te vermijden, is het belangrijk om:

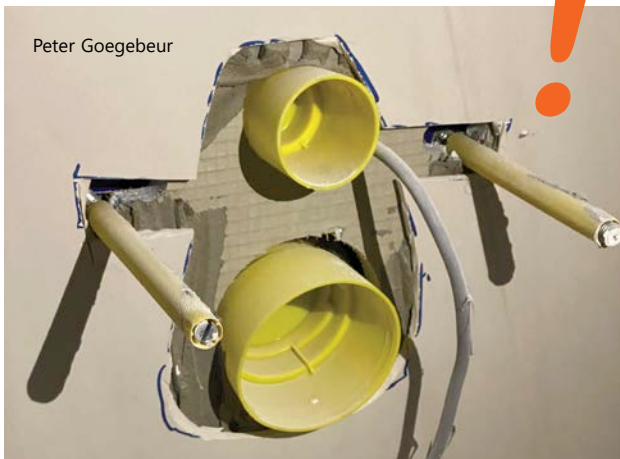
- goede afspraken te maken over de schikking van de tegels
- bijzondere aandacht te besteden aan de opmeting (zie afbeeldingen 1 en 2)
- het zaag-, snij- en boorwerk zorgvuldig uit te voeren (zie afbeeldingen 3 en 4 op de volgende pagina).



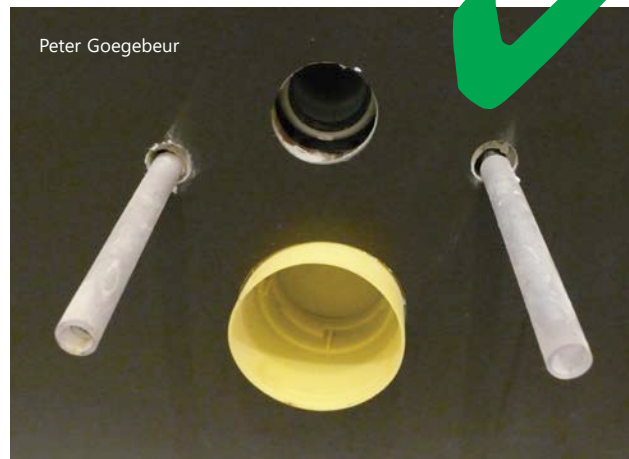
1 | Asymmetrisch voegbeeld rondom een afvoerkolk (niet aanvaardbaar).



2 | Voegbeeld rondom een afvoerkolk (aanvaardbaar indien de breedte van de voeg rondom de klokput constant is en maximaal 2 mm groter of kleiner is dan de overeengekomen breedte).



3 | Grof snijwerk (enkel aanvaardbaar indien het volledig afgedekt wordt).



4 | Zeer verzorgd snijwerk.

### Toleranties

Hoewel er momenteel geen toleranties bestaan op de precisie van het snijwerk, heeft deze een niet te verwaarlozen invloed op de breedte en de rechtlijnigheid van de voegen. Hoe nauwkeuriger de opmeting en de verzaging uitgevoerd worden, hoe kleiner de kans op onregelmatigheden zal zijn.

Voor wat de breedte en de rechtlijnigheid van de voegen betreft, zijn er in de **TV 237** wel een aantal toleranties opgenomen. Zo is voor de **breedte van de voegen** een afwijking van **1 mm** toegestaan, vermeerderd met de werkelijke dimensionale tolerantie op de gebruikte tegel. De **zichtbare afwijking op de uitlijning** van de voegen, die gemeten wordt tussen de referentielijn en de rand van de voeg, mag niet meer dan **2 mm** bovenop de reële maatafwijking van de tegel bedragen (lengte, breedte, rechtheid van de randen en haaksheid).


Hoewel deze eisen ons te streng lijken voor de voegen rondom het snijwerk, moet men toch trachten om ook daar de afwijkingen tot een minimum te beperken. Deze zouden volgens ons niet groter mogen zijn dan het **dubbel van bovenvermelde toegelaten afwijkingen**.

Wanneer het snijwerk naderhand afgedekt wordt (bv. door rozetten), zijn de toleranties minder van tel. Uiteraard mogen de uitsparingen niet groter zijn dan de afdekking.

### Belang van goed gereedschap

Om zorgvuldig snijwerk te bekomen, is het belangrijk om de tegels nauwkeurig op te meten. Aangezien elk meetgereedschap zijn eigen nauwkeurigheidsklasse heeft, is het aangeraden om bij het opmeten en het aftekenen van de maten op de tegels **steeds dezelfde meetuitrusting** te gebruiken.

Er bestaan bovendien specifieke meetinstrumenten om in- en uitspringende hoeken, rondingen, gaten voor leidingen, schakelaars en stopcontacten af te tekenen, zoals lasers (zie afbeelding 5), profielafmeters (zie afbeelding 6), zwaaihamers en aftekenhamers voor gaten.

Ook bij het versnijden, verzagen en boren van de tegels is het cruciaal om aangepast gereedschap te hanteren. Voor meer informatie hieromtrent verwijzen we naar de **WTCB-Dossiers 2016/4.10**. 



5 | Laser.



6 | Profielafmeter.