

Mesterség és szenvedély faiparos szemmel

Felkérést kaptam, írjak a faeszttergálásról az *Erdészeti Lapoknak*. Erdészeknek a fáról. Ez jó. A fa kézműves megmunkálásáról. Engem éppen 10 éve fertőzött meg ezzel a hobbival egy évfolyamtársam, így már van valamennyi tapasztalatom, s ahogy mondani szokták: tanultam már annyit, hogy nagyjából tudom, mit nem tudok.



Szép mesterség, örömteli passzió, jó hobbi. Régen sokan iparszerűen művelték, aminek nyomait láthatjuk használati tárgyakon, bútoron, épületen, azonban mára az ebből élők egyre kevesebben vannak. Oktatása a hazai szakképzésben már elég régen lényegében megszűnt. Találkozásokon, kézműves vásárokon járva, a neten bölyongva ugyanakkor meglepetéssel tapasztalom, hogy mégis milyen sokan művelik e mesterséget.

Hobbinak nagyszerű. Bármilyen fadarabból, bármelyik fafajból lehet érdekes, jó, használható tárgyakat készíteni. Akár a tűzifából is lehet erre alkalmas anyagot válogatni. Persze kell hozzá műhely, gép, szerszám. Sokan saját gyártmányú gépet használnak. (Őszinte beszámolóik szerint, mindent összeszámítva – ebbe a munka értékét is beleértve – így nem lesz olcsóbb, mint a gyári, de sokaknak fontos a készítés öröme.)

Mint a FATÁJ újságírója, fotósa, meg egyszerű vásárlatógatóként is valamikor 2005 körül – az akkor még léte-

zett – Lignonovumon észrevettem valakit, aki több társával faeszttergált az egyik standon. Ismerős alaknak tűnt, de addig nyakkendő cégvezetőnek ismertem, így munkaköpenyben, forgácsosan nem.

Évfolyamtársam *Köpf Jenő* volt, akivel aztán vagy öt éven át minden hasonló vásáron összefutottam ugyanebben a szerepben. Végül csinált nekem kínai borókából (nos, ki ismerné fel a fa anyagát?) szép tálat és rávett: fogjak bele én is. Hoz gépet, mert éppen mennek Ausztriába bemutatózni, ad szerszámot, ami elég az induláshoz és megtanítja az alapismereteket.

Mikor hozzáálltam, biztos voltam benne, hogy a faanyagbeszerzéssel nem lesz gondom, hiszen annyi mindenkit ismerek erdészt, faiparost, fakezest, tudom merre kell a fáért elindulni. Az elején még pénzt is adtam esetenként a fáért, de ahogy a családban, majd másutt is híre ment e szenvedélyemnek, mindig jött valahonnét annyi mindenféle alapanyag, amiből bőven tudtam valamit készíteni.

A csúcs azért talán az az eset volt nemrég, mikor az Alma Mater (mai nevén SOE) botankertjében megláttam, hogy ki kellett vágni valamiért azokat a platánfákat, amikről a csókák diákorunkban lepottyantottak minket, ha nem vigyáztunk. (A kolesztól a – mára bezárt – faiparos épület felé menet, a szomorú japánakác előtt.) A nagyon vastag törzs ménkű nagy darabjai heverték ott. Kértem, s kaptam belőle, arra járó három diák meg segített berakni az autóba. 60 cm-es tál lett belőle.

Merre kalandozzok? A faeszttergálás érzésem szerint kevésbé balesetveszélyes, mint a többi famunka, hiszen itt a szerszám (a véső) áll, vagy keveset mozog a kézben, s a munkadarab forog. Persze itt is vannak veszélyek, amikre figyelni kell.

Tál, gyölgő, nyaklánc, tojás, gomba, bábu, lámpa, pohár, korsó, váza, ceruzatartó, lámpabúra, doboz fedéllel, tányér, tálca, gyertyatartó, sakkfigura, óra, ültetőfa, sáml, bárszék, törött talpú üveg pohárhoz, üvegtálhoz talpat pótlásnak, madárodú, madáretető, bringakormány markolat, fenyőfa, vagy lombossal elegyes kiserdő, hőember, kupacshajú emberkék, kókuszkuropa, társasjáték bábu, varázspálca, nyakék, hajcsat, hajtű, gyűrű, karkötő és más faékszer, fakavics, kávéfőritő, fogpiszkálótartó, szalvétagyűrű, csörgő a babának és más fajták stb. – ilyeneket készít a hobbista. Aki pedig termel, ő inkább asztallábat, korlátoszlopot, mindenféle bútorlábat, fiókfogantyút, csúcsdíszt, díszítő gombot és hasonlókat is gyárt, persze nagy szériában, a hobbista pedig egyet-egyet. Az áruházi tömegáru általában látszik, hogy másoló automatán készült és kevésbé gondosan vannak megcsiszolva.

Ugyanakkor, ha az unoka tönkreteveszi a roller műanyag kerekét, nagypapa eszttergál neki helyette jobbat fából. Meg a banyatank kerekét is így sikerült kipótolni.

Az Érchegységben nagy hagyománya van az úgynevezett abroncseszttergálásnak lucból. Az abroncs keresztmetszete valamilyen állat sziluettje, s a felszeletelt (hasogatott) darabkákból készül aztán a sok kis fafigura, amiket a végén faragnak és kifestenek. A folyamat azonban eszttergálással indul. Ithon ezt, úgy tudom, senki sem csinálja, de az egyesülettel voltunk tanulmányúton Németországban, s ott ezt is láttuk.

Van a Magyar Faeszttergályos Egyesület, a MaFaE (www.mafae.hu), mely-

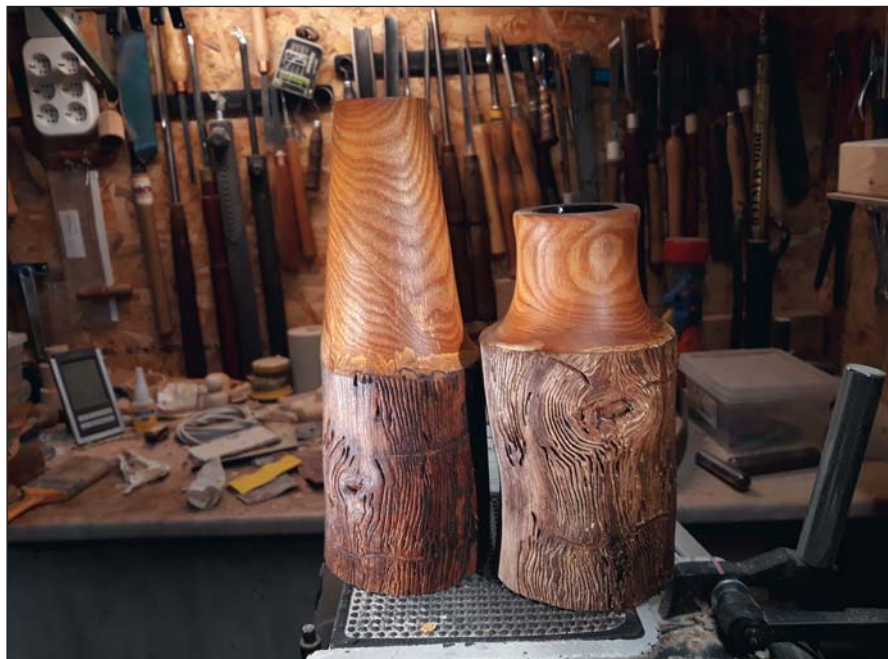
ben sokan tagok vagyunk, s még vannak más faesztergályos társak is, akikkel – hacsak a vírus közbe nem szól – évente kétszer látjuk egymást a kétnapos Országos Faesztergályos Találkózón. Akit érdekel a téma, ide érdemes eljönnie. 2021 májusában lesz a következő.

Aki hozzálátna, mit vegyen és hogyan tanulja meg?

Ha van műhely, az a jó, s számolni kell vele, hogy minden tele lesz a gép körül forgáccsal és a legeldugottabb helyen is faporrall. Gyakran érdemes takarítani. Csiszoláshoz érdemes porárcot viselni, bár ezt sokan nem teszik. Az is jó, ha van porelszívó és műhelylevegő tisztító is.

Gép van kicsi és nagy, olcsó és drága. Sokszor ugyanaz többféle színben és márkanév alatt is megvehető. Kezdetnek, tanuláshoz elég valamilyen asztra tehető masina.

Jó, ha a gépágy öntöttvas. Minél nehezebb, annál jobb, kevésbé remeg. Az asztali gépek 30–50 kg-osak, a rendes nagy gépek súlya 150–300 kg körül van, azok már jobban nyugton maradnak. A főorsó menete legyen M33×3,5-ös menetű, ehhez passzol a legtöbb széria tokmány. Egyébként adapterre lesz szükség. A főorsó tengelyvonala legyen az álló ember könyökmagasságában. A fordulatszám a legegyszerűbb esetben az ékszj áthelyezésével változtatható, de kényelmesebb a fordulatszám-szabályozós megoldás. *(Meg még nagyon hasznos: az oszlopos fűrő és a szalagfűrész. Továbbá jól jöhet a körfűrész és az egyengető-vastagoló gyalu is.)*



Munkadarab megfogására van a két csúcs: a hajtókereszt és a forgócsúcs, illetve mindenféle tokmányok. Lehet fémeszterga tokmánnyal is dolgozni, de veszélyes, letépheti vagy csúnyán megsebesítheti az ember ujját, sokkal biztonságosabb faesztergán az úgynevezett gyűrűs tokmány.

Van 3 pofás is, de a 4 pofás a praktikusabb. A ráütő és csőtokmánnyal (hívják fazéknak is) persze nincs ilyen gond. Meg vannak a főorsóra csavarható acéltányérok (kisebb, nagyobb), ezekhez is lehet a munkadarabot erősíteni. Ha a főorsó visszafelé is járatható (ez csiszolásnál hasznos), akkor mindenképpen legyen az ütközésig felcsavaráson túl valamilyen lepörgés elleni tokmányrögzítés.

A gép főorsójában és szegnyergében többnyire MK2-es (2-es Morsekúp) az illesztés, így célszerű ilyen csatlakozású fűrőtokmány is, ahhoz meg mindenféle csiga- és forstner fűrők.

Persze kellene a kések. Régen szénacélt használtak, nem volt más, ma már a gyorsacél (HSS) a menő. Bár drágább, de sokkal jobban tartja az élét, azt érdemes venni. Simító, leszűrő, különféle holkerek, íves kaparó. Ez az alapkészlet, s mindegyikből kellhet kisebb és nagyobb, különféle méretek. Ezekkel indul a tanulás. Majd következik az üregelés, amihez sokféle szerző jöhet szóba, de ezt itt nem részletezem.

Akinek egyébként nincs meg ez a tapasztalata el szokott akadni az élezésnél, márpedig a vésőket magának a faesztergályosnak kell tudnia megélez-

ni, ott a gép mellett, előfordul, hogy egy tárgy elkészítése közben többször is. Van, aki tud kézből jól köszörülni és fenni (ez az olcsóbb megoldás), s vannak, akik ezt nem tudják (ez a drágább), nekik célszerű megvenni a lassú járatú, vizes fenőgépet és a hozzá tartozó, az élezést könnyűvé, pontosá tevő segédeket. Ezekbe befogva lehet a vésőket szépen, jól és mindig egyformán élezni.

Nos, van már gép, hajtókereszt, forgócsúcs, tányérok, fazekak, 4 pofás gyűrűs tokmány(ok) és szerzőszámok, sikeres az élezés. Jöhet a munka.

A szálirány lehet a géptengellyel egybeeső, vagy arra szöveget bezáró, többnyire merőleges. Tehát van a hosszsztergálás, amikor a farúd száliránya azonos a főorsótengely irányával. Szerzőszámnyelek, gyertyatartó, faoszlop és hasonló készül így.

Meg van a keresztasztergálás, amikor pl. valamilyen tálat készítünk, melynek száliránya a főorsó tengelyére merőleges. A simítóként kizárólag hosszsztergáláshoz használjuk, a leszűrőt pedig többnyire ehhez, a keresztasztergáló fa esetén pedig a holkerek és kaparók kapnak szerepet. A holker a mindenes, azt hosszsztergáló fában is gyakran használjuk.

Az a jó, ha valaki megmutatja a kezdőnek az alapokat: mit hogyan kell csinálni, meg hogyan lehet a balesetet elkerülni, mire kell odafigyelni. A simító helyes késtartását, késvezetését kell a legtöbbet gyakorolni, mire hibátlanul tudja az ember használni. A késél háta mindig fekdjön fel a fán.

A fontosabb, szokásos faanyagok





közismertek. A szórt likacsúakkal könnyebb dolgozni, a gyűrűs likacsúakhoz is hamar hozzá lehet szokni.

A fenyőt a tavaszi és őszi pászta nagy keménységkülönbsége miatt sokan nem szeretik. Ugrál rajta a kés. Nagyon éles kés és biztos késvezetés kell hozzá. Mégis sok tárgyat esztergálnak fenyőből is. Amúgy a kézi faesztergálás kicsit olyan, mint a szabadkézi rajzolás, itt sincs vonalzó, a késtartón megtámasztott kést teljesen szabadon kell vezetni.

A hobbista számára a ritkább fafajok sok örömet szereznek. Például a zöld juhar vörös foltjai, az olajfűz barnája, a feketefenyő erősen gyantás, szinte borostyánszerű ágcsomkja, csereszömörce sárgás gesztű ága, a böhöncök, ágvillák, tumorok, csomoros fák jelentik a szép kihívást és ezekből az egyébként tűzre való darabokból is szép tárgyak készíthetők.



Felületkezelés: Lehet lakkozni, de manapság a legtöbb tárgyat olajozzuk, a legkülönbözőbb bioolajokkal. Van, aki paraffinolajat használ. S ezek fölé még különféle viaszok jöhetnek. A felületkezelés külön tudomány. Lehet ecetben feloldott vassal ebonizálni, szalmiákszesz ammóniagőzével „füstölni”, lánggal égetni, sok trükkös megoldás van, meg persze az asztalosmesterség összes pácolási trükkje.

A hiányzó részeket (kieső göcs) ki lehet tölteni átlátszó vagy színezett epoxival, a kisebb hiányokat, repedéseket az olvadékragasztóhoz hasonló úgynevezett göcskítőltő poliamid műanyaggal, még kisebbeket pillanatragasztó és csiszolatpor elegyével. Vázához, pohárhoz, korsóhoz a belső felületzárás lehet szurok (lepárolt fenyőgyanta) vagy epoxi.

A régi mesterek és akik szériában termelnek, csak száraz fából dolgoznak. 10–15 cm mély, 40 cm átmérőjű, vagy még nagyobb fatálhoz akkora repedésmentes száraz fa alapanyag, amiből e termék kijönne, pláne több is, nos, az viszont nem létezik, ezt csak nedves, friss fából lehet megcsinálni.

Az egyik megoldás, hogy a vastag falra előnagyt anyagot 2–3–4 hónapi száradás (tehát mégsem évek múlva) után lehet visszafogni és befejezni. Ekkor szabályos lesz a tál. A másik út: egyből véglegesre, vékony falra meggyünk, ennek ára, hogy a nedves anya-

got kell csiszolni az esztergán és a megszáradó tárgy (1–2 hónap) deformálódik, azt a gépbe már nem lehet visszafogni, de mégis kell a végcsiszolás és csak utána jöhet az olaj.

Az oválisra, szabálytalanra száradt tál sokaknak még jobban is tetszik. Persze nem csak a nagy tálaknál, kisebb méretek esetén is használható ez a „trükk”. Meg lehet az előnagyt tálakat kondérba tenni, pl. cserepekkel lesúlyozni és megfőzni (legalább egy óra a lobogó vízben és nem forrhatja el), ami után a fa gyorsabban szárad és nyugodtabb lesz. Diónak a szíjácsa is beburnul tőle.

Meg lehet fénnel esztergálni! Mikor a pohár fala már elég vékony, belülről erős fényt kell adni, s kívülről az át-szüremlő fény erejét alapul véve érezzük, látjuk: mennyit lehet még elvenni a falvastagságból.



Most vírus van, így sajnos ezt nem szabad, de amikor az unokák besereglenek a műhelybe, az ünnep. Persze mindent egyből leállítani, kikapcsolni, nehogy baj legyen, de játszanak a forgáccsal, a potyadékkal, tokmánymaradékkal (a tokmányban maradt, leszúrt befogási rész), s kérnek mindenfélét, amit utána nagy-papa örömmel elkészít nekik. Meg néha a kutya is bejön és körülnéz, hogy szerte is minden rendben van-e.

Sok huncutságot lehet csinálni, ami nem a szokásos szériamunkákhoz tartozik. Ilyen a külpontos, vagy többtengeyes esztergálás is. Nem hiba miatt mozdul ki a munkadarab a tokmányban, hanem direkt teszem ezt. Ilyenkor különböző palástfelületek – sokszor elég bonyolult – áthatási vonalai jönnek létre. Milyen jó, hogy ilyeneket azért ábrából nem kellett kiserkeszteni. Most meg saját örömömre cifrázom.

Az alapossághoz itt mindent részletezni kellene, de ez nem fér el. Akit érdekel, s belefogna, jöjjön el a találkozóra, vagy kérdezzen közvetlenül.

Mőcsényi Miklós
okl. faipari mérnök