



Balra Kameniczki Attila, jobbra Sepovics Attila és a büszkeségük.

# ÖRÖMPROJEKT: EGY ASZTAL SZÜLETÉSE

Hauch Tamás



Műgyantás asztalnak indult az a „kis” műhelyprojekt, melyről az alábbiakban számolunk be a készítővel, Kameniczki Attilával. Öt hónapja pihent a műhelyben az a tölgyfa palló, amely az alapját képezi az asztalnak. Első ránézésre nem volt makulátlan a fűrészáru, de Attila elkezdett vele foglalkozni. A lap egyengetése után nem a klasszikus vastagolás következett, hanem egyfajta rusztikálás. – Kis esztétikai tisztogatás és széles drótkoronggal megdolgoztam az alját. Nem éreztem úgy, hogy meg kellene gyalulnom. Nekem így tetszik – mesélte Attila.

” Sokan azt gondolják, hogy asztallapot nehéz elkészíteni. Ez részben itt is igaz, de ahogy kiteljesedett az alkotói szabadság, úgy kezdett bonyolódni a lábszerkezet is, ami szintén fából készült, ellentétben a sok acélmegoldással.

A lapokat példátlan módon (már mint a nem asztalosok körében készített RiverTable koncepcióhoz képest) masnikkal merevítette. Sok masnival. Nyilván ezzel egyfelől a formavilág kapott egy markáns vonulatot, másfelől az alapanyag is „szorult” helyzetbe került. És ami mellett nem mehetek el szó nélkül: a sok masni sok marással járó szituáció. Ezt Attila

sablonokkal és vezetőgyűrűvel oldotta meg. Aki készített már hasonló sablont, az tudja, hogy nagyon pontosnak kell lennie, de ezen túl egy jó marógép és egy megfelelő marószerszám is szükséges hozzá. Ha ez mind megvan, akkor már csak a gyakorlat kell. A marásokkal nem fejeződik be a masnizás, hiszen a fogadó fészkek sarkait ki kell

tisztítani, a marókés ívét sarkosra kell vésni. Mindezt 35 mm mélyen, tölgyfában...

Sokan azt gondolják, hogy asztallapot nehéz elkészíteni. Ez részben itt is igaz, de ahogy kiteljesedett az alkotói szabadság, úgy kezdett bonyolódni a lábszerkezet is, ami szintén fából készült, ellentétben a sok acélmegoldással. A lábak, kötők egytől egyig hajlítva és



Ötletelés



Az alapanyag





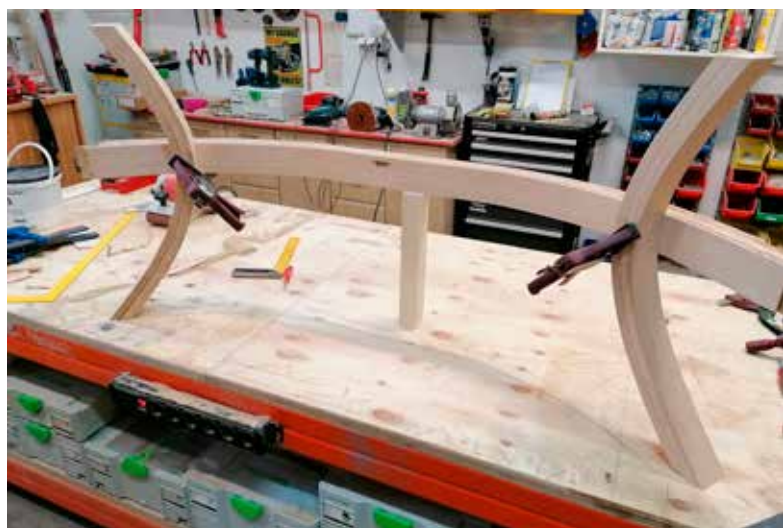
Felsőmaró és sablon akcióban.



Masnikra várva.



Még egyenesek...



Az ívek nem könnyítik meg a munkát, de ettől válik többé a termék.





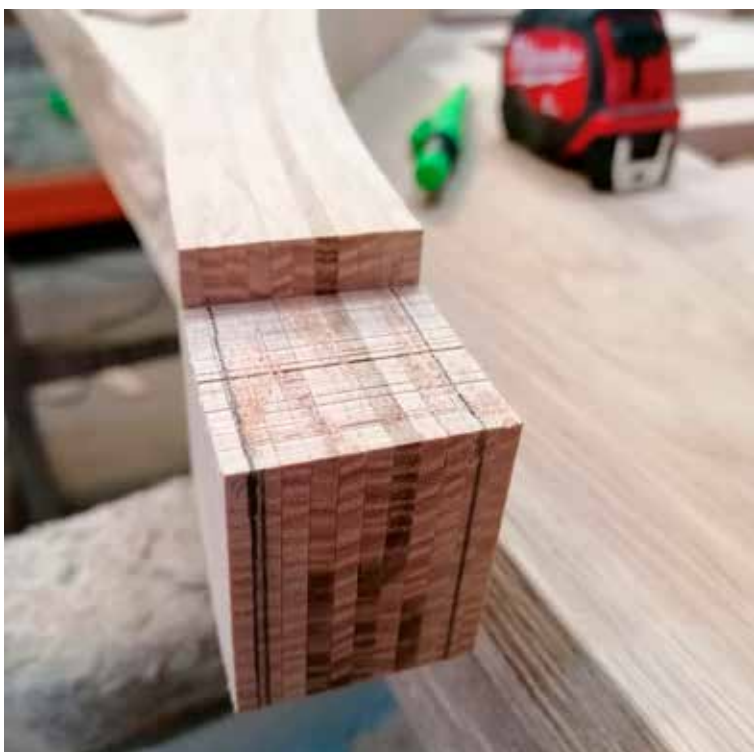
Lassan a helyére kerülnek a dolgok.

” A lapokat példátlan módon (mármint a nem asztalosok körében készített RiverTable koncepciókhoz képest) masnikkal merevítette. Sok masnival. Nyilván ezzel egyfelől a formavilág kapott egy markáns vonulatot, másfelől az alapanyag is „szorult” helyzetbe került.



A jó ívekhez a legszükségesebb egy jól átgondolt sablon.

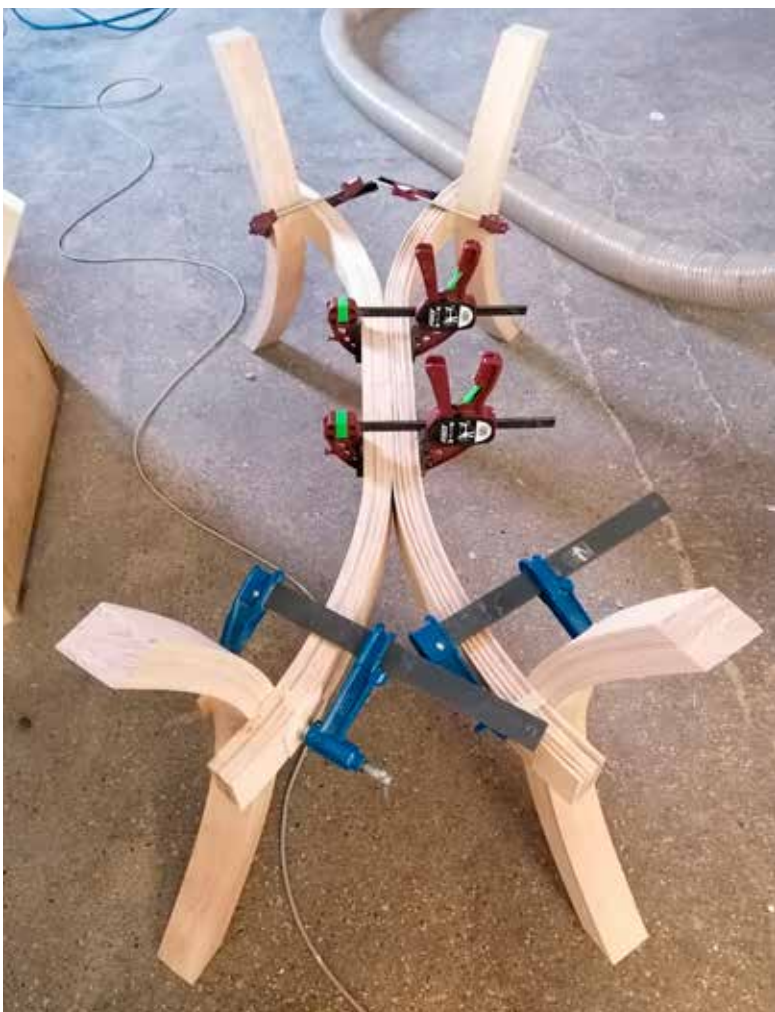




A sört csapolják, a kötőket csapozzák.



A végső lábszerkezet kitalálását megelőzte pár próba.





*Masnik. Sok masni.*

” A sablonok elkészítése után jöhetett a ragasztás. Ehhez D3-as PVAC ragasztót használt, normál nyitott idővel. ... A présbontás után minimális volt a visszarúgás, így közel azonos lábakat és kötőket kapott. Ezeket saját csappal építette össze.

ragasztva vannak. Ehhez sablont kellett készíteni és térben gondolkodni. A kőrispallókat 80x6 milliméteres csíkokra szelte fel. Ezek a vastagolást követően 4 milliméter vastagok lettek, hogy viszonylag könnyen idomuljanak a présbe, de ne legyenek túl vékonyak sem, mert az több szempontból is nehezíti a ragasztást. Sajnos, több lécs is a gyalogép áldozata lett, a repedések miatt. Aki vastagolt már vékony léceket, tudja, hogy az egyenetlen szálfutások és az esetleges fahibák nagyon megnehezítik a műveletet. Ezért ilyen esetben gondoskodni kell tartalék alkatrészekről.



*A lábszerkezet minden eleme hajlítva és ragasztva.*









Az elkészült asztal.

” Hátravan még a csiszolás és az olajozás. Még hozzá lenolajjal történik a színezés, a fedőréteg narancsolaj lesz a keménység miatt.

A sablonok elkészítése után jöhetett a ragasztás. Ehhez D3-as PVAC ragasztót használt, normál nyitott idővel. Ez szintén hiba forrása lehet. 15 perc ilyen esetben nem feltétlenül jelent sok időt, hiszen a ragasztót több alkatrésze kell felhordani, azokat ideiglenesen tárolni, majd lehetőleg rövid időn belül összerakni és préselni.

A présbontás után minimális volt a visszarúgás, így közel azonos lábakat és kötőket kapott. Ezeket saját csappal építette össze. – A lábakat a kötőkkel saját csapos kötéssel oldottam meg, igen mókás volt! Nagyjából ez az asztal törté-

nete. Hátravan még a csiszolás és az olajozás. Még hozzá lenolajjal történik a színezés, a fedőréteg narancsolaj lesz a keménység miatt. Minden elfogultság nélkül a legfontosabb persze az, hogy legyen egy „jó fej” főnök az egészhez, aki ezt finanszírozta – mondta Attila, aki reméljük, hogy még sok ilyen igazi örömmunkával fog előrukkolni.

Ottlétemkor megismerhettem Sepovics Attilát is, aki az egész projekt háborítatlan körülményeiről gondoskodott, s mindvégig támogatta, s mi több, segédkezett is az asztal elkészítésében. ■

#### KEDVES OLVASÓ!

Ha ön is megosztaná velünk egy-egy munkáját, arra kérjük, keressen minket! Nagy örömmel adunk hírt hasonló egyedi munkákról. Mindössze annyit kérünk, hogy a munkafázisokról kapjunk egy rövid leírást és fényképeket. A jelentkezéseket a [faipar@xmeditor.hu](mailto:faipar@xmeditor.hu) címre várjuk. Előre is köszönjük.