



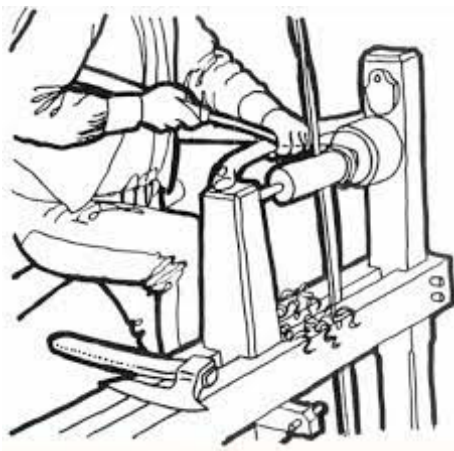
ESZTERGÁLÁS MESTERSÉGE ÉS MŰVÉSZETE

Laukó Zoltán

A faesztergálás mesterség régmúlta tekint vissza, Magyarországon is külön szakma volt, ahol a mesterek használati tárgyakat, faépítészetben használt díszítő elemeket és egyéb olyan termékeket készítettek, amiknek az előállításához egy forgó mozgást végző eszközre volt szükség. Manapság azt gondolná az ember, hogy e szép szakma kihalófélben van, faesztergályos képzést sem találunk már az oktatásban – ha csak nem egy az asztalos képzés részeként – ennek ellenére, mind a mai napig sokan űzik ezt a szép mesterséget. A faesztergáláshoz szükségeltetik némi kreatív fantázia, megfelelő kezűgyesség, szépérzék és egy kis művészi hajlam. Az esztergapadon készülhetnek dísz-tárgyak, használati tárgyak, gyermekjátékok, sporteszközök, lépcsőkorlátok, a határt csak a képzeletünk szabhatja. Ami érdekessé, sok esetben már művészivé teszi a faesztergálást az, az, hogy lenyűgöző textúrájú felületeket tudunk varázsolni a különböző fafajok adta mintázatból. Vessük is bele magunkat az faesztergálás lenyűgöző világába.

”

Az esztergályosmesterek elsősorban kupákat, csutorákat, mozsarakat készítettek, de esztergáltak még dobozokat, orsógombokat, karikákat, guzsalybotokat, karosszékek, padtámlák betétléceit, karfatartó bábjaikat. A speciális csutorát, fakulacsot készítő mesterek céhekbe tömörültek.



vetően alig változott. Különösen nem a hobbiként végzett esztergályozás. Ez a munka – ellentétben a gyárüzemekben működő, sorozatgyártásra alkalmas másoló-esztergapadokkal – ma is magán viseli az esztergályozó ember művészi hajlamait, azt az improvizálóképességet, amellyel megteremtheti az összhangot a fa fajából, felépítéséből, rajzolatából és színéből származó tulajdonságok és a kialakított forma között.

AZ ESZTERGÁLÁS ALAPJAI

Már az időszámításunk előtti időkben találtak a régészek olyan egyiptomi és görög forrásokat, amelyek az esztergályozás ismeretére utalnak. Magyarországon a Tihanyi Alapítólevélben 1055-ben említenek esztergályost.

A kézi vagy lábhajtású ősi esztergapadok csak változó irányú forgatást tettek lehetővé. Az eszterga legegyszerűbb típusa a nyirettyús eszterga (cigányesztergának is nevezték). Az esztergálandó keményfadarabot előzőleg megfaragták, előkészítették, kiszárították. Miután a fát beszorították az esztergába, egy, a fadarabra hurkolt zsinag, nyirettyú segítségével az esztergályosmester bal kézzel forgó mozgásba hozta és tartotta a szerkezetet, a jobb kezével pedig a kialakítandó formának megfelelően irányította a vésőt. Ennél tökéletesebb változat a lábbal hajtott eszterga, ahol lendkerék tette lehetővé az egyenes forgó mozgást. A különféle vésőkkel kúp, gömbölyű, sík és homorú felületeket tudtak kialakítani. A nagy fordulat az 1500-as évek elején

következett be, amikor is Leonardo da Vinci a hajlított tengely feltalálásával lehetővé tette a munkadarab egyirányú megforgatását. Az esztergályosmesterek elsősorban kupákat, csutorákat, mozsarakat készítettek, de esztergáltak még dobozokat, orsógombokat, karikákat, guzsalybotokat, karosszékek, padtámlák betétléceit, karfatartó bábjaikat. A speciális csutorát, fakulacsot készítő mesterek céhekbe tömörültek. A kulacsokat tiszafából, juhar- és diófából esztergálták. A kulacs fájának belső részét ún. kotróvással esztergálták ki. Az üreg elkészülte után száját fúrtak rá, azután a kerek nyílást – amelyen át a belsejét kimunkálták – egy pontosan illeszkedő fakoronggal zárták le. Az edény belső részét tiszta viasszal vagy gyertyával öntötték ki, hogy a folyadék ne szívódjon be a fába. Végezetül megfaragták a kupakot és a csutora lábait, majd a kész csutora a szíjgyártóhoz került, aki bőrbe öltöztette. Tulajdonképpen azóta – a meghajtó energiaforrást kivéve – az esztergályozás elve alap-

Faesztergálás során a faanyagból különböző alakú és méretű forgástekeket hozhatunk létre. Ha tengelyük körül megforgatjuk a síkidomokat, négyzetet, téglalapot, derékszögű háromszöget, trapézt és kört, akkor



FAESZTERGÁLÁS



”

Praktikus az a pad, amelynek forgatható orsóháza lehetővé teszi a nagy befogási hosszat és a nagy csúcsmagasságot is.

forgástesteket kapunk. Az olyan testet, amelyet forgásfelület és a forgásfelület tengelyére merőleges síkú egy vagy két körlap határol, forgástestnek nevezünk. Faesztergálás során a forgástesteket a munkadarab forgatás közbeni megmunkálásával, forgácsolással hozzuk létre. A legfontosabb és a faesztergálás során a leggyakrabban alkalmazott forgástestek: forgáshenger, forgáskúp, gömb, körgyűrű. A gyakorlati műveletek során a következő formáknak, idomoknak a kombinációival, variációival, megfelelő összeválogatásukkal érjük el a termék végső kialakítását. A legfontosabb alapformák:

- egyenes vonalú horony vagy beszúrás
- egyenes vonalú csúcs, vagy él
- homorú íves horony
- domború ív vagy domborulat
- stb.

Esztergálással kisebb hétköznapi tárgyakat, például tálakat vagy talpas poharakat épp úgy készíthetünk, mint bútoralkatrészeket, például szék- vagy asztallábakat. Ma különösen megnövekedett a hobbiszintű

faesztergályozás jelentősége. Két fő csoportra oszthatjuk a faesztergályos munkákat: olyan tárgyak esztergályozására, amelyek készítésekor a forgástengely párhuzamos a farostokkal és olyanokra, amelyeknél a farostok a forgástengelyre merőlegesek. Az első csoportba tartozó munkát hosszirányú, a másikat keresztirányú esztergályozásnak nevezük.

HOSSZIRÁNYÚ ESZTERGÁLYOZÁS

A hosszirányú esztergályozás során a munkadarabot a menesztőcsúcs és a szegnyereg közé helyezik, így a faanyag rostjai párhuzamosan futnak az eszterga tengelyével. A hosszirányú esztergályozáshoz hasítással vagy szalagfűrészsel közel hengerre előkészítjük az anyagot, majd a két bütűn megkeressük a befogás középpontját. A hosszirányú esztergályozáshoz a munkadarabot az első szakaszban mindkét végén rögzíteni kell. A befogás után – ha a fordulatszám szabályozható – beállítjuk a fordulatszám átmérőnek és fafajnak

megfelelő értékét. A következő feladat a késtartó rögzítése. A késtartó párhuzamos legyen a forgástengellyel és az éle a forgástengely síkjába vagy annál – a munkadarab átmérőjétől függően – kissé magasabbra, a munkadarabhoz közel kerüljön. A fát a beállítás után kézzel forgassuk körbe és győződjünk meg arról, hogy nem ütközik-e a késtartóba. A késtartó éle és a hozzá legközelebb kerülő farész között 4–6 mm távolságnak kell lennie.

KERESZTIRÁNYÚ ESZTERGÁLYOZÁS

A faanyag rostiránya merőleges az eszterga tengelyére, ami azt jelenti, hogy két bütűfelületet is meg kell munkálnunk. A munkadarabot csavarozással rögzítjük a befogótárcsára, vagy famegmunkáló tokmányba fogjuk be és a hajtótengelyhez erősítjük. A farostokra merőleges irányban akkor kell esztergálnunk, ha viszonylag nagy átmérőjű felületeket kell kialakítanunk. Ilyen tárgyak például a tányérok, a rusztikus tálak, a fako-

rongok, az állólámpák talpazata stb. Mivel a keresztirányú esztergályozáshoz többnyire nagy átmérőjű munkadarabokat kell befogni, ez a munka a barkács esztergapadokon csak korlátozott mértékben végezhető. A keresztirányú esztergályozás során az esztergakés éle és a farostok iránya által bezárt szög folytonosan változik, a farostokra merőleges és a velük párhuzamos értékhatárok között. Emiatt a késre ható erők is változnak. Ilyenformán a biztos késtartásnak különösen nagy jelentősége van.

ESZTERGAGÉP, ESZTERGAPAD

Az esztergagép különlegessége, hogy a forgó főmozgást – eltérően a faipari gépek legnagyobb többségétől – nem a szerszám végzi, hanem a munkadarab. Az előtoló mellékmozgást pedig magunk végezzük az esztergakés mozgatásával.

Az esztergagépben található egy motor, amely változó sebességgel forgó tengelyt hajt. A megmunkálendő fadarabot először nagyolással hengeresre formázzuk, majd befogjuk a gépbe és nagy sebességgel forgatni kezdjük. A forgó darabhoz késtámaszra helyezett szerszámokat nyomunk, ezzel formázzuk meg a darabot.

A faeszterga részei: főorsó, menesztőcsúcs, szegnyereg, szegnyeregorsó, szegnyeregszán, kézikerek, állítható késtámasz, esztergaággy. Az esztergagépek fontos műszaki paraméterei a csúcstávolság és a csúcsmagasság. Ezek a paraméterek határozzák meg

HOLZMANN D460FXL

a maximálisan befogható munkadarab hosszát és átmérőjét.

Praktikus az a pad, amelynek forgatható orsóháza lehetővé teszi a nagy befogási hosszát és a nagy csúcsmagasságot is. A gépben legyen többfokozatú fordulatszám-szabályozás, hogy a kis fordulatszámot kívánó tál formájú és a nagy fordulatszámmal készíthető hosszesztergált tárgyak is befoghatók legyenek. Az ilyen padok fordulatszáma 300...2500 1/min. Ezek a fordulatszámok általában 5–6 fokozatban állíthatók be. Saját állványzaton álló géphez megfelelő padlózat szükséges, az asztali esztergánál, a gép annyira stabil, mint az az asztal, amire állítottuk. Az esztergapad melletti helyes testtartás lényeges dolog. A rossz testtartással hamar kifáradunk, sőt nyaki és gerincproblémákat is okozhat. A kellemes munkavégzést döntően befolyásolja a gép csúcsmagassága. Ez kissé haladja meg a lazán a

testünk elé tartott, behajlított karunk könyökmagasságát. A munkaasztalra erősített esztergapadot az asztal felénk eső éléhez a lehető legközelebb rögzítsük. Ekkor felegyenesedve tudunk állni munka közben, nem kell a gépre hajolni.

■ **Gépváz, gépágy, szán vagy sín-pár:** ez egy általában sín rendszerű keret, a különböző alkatrészek rögzítésére használjuk. A sínrendszeren mozog és különböző pozíciókban rögzíthető a késtartó, valamint a szegnyereg, és az egyéb kiegészítők. Fontos, hogy a gép váza stabil legyen, mert az üzem közben fellépő rezonanciák a gép egészére kihatnak, az anyag vibrációja pedig balesetveszélyes. Célszerű a vázat lerögzíteni, lecsavarozni, vagy nagyobb nehezekkel lesúlyozni.

■ **Orsószekrény, hajtószekrény az áttételekkel és meghajtó motorral:** különböző elektromotorok



SCM Minimax T 124





Grizzly Industrial H8259



Rikon 70-100

kal (kétfázisú vagy háromfázisú) és ékszíjtárcsákból, bordás tárcsákból alkotott szerkezet, amely a főorsó meghajtását szolgálja. A főorsó a forgó mozgást adja át a megmunkálандó alapanyagoknak, szinte mindig csapágyazott tengely, melynek az orsóházból kiálló része menetes, vagy Morse-kúpos rögzítésre ad lehetőséget a különböző tokmányok, tárcsák és tuskák részére.

- **Szegnyereg a nyeregszeggel:** a megmunkálандó anyag tengelyirányú megtámasztására szolgáló nyeregszeg „háza”. A nyeregszeg vagy álló, vagy csapágyazott forgó kivitelben készülhet.
- **Kéztámasz vagy kéztámasz:** az esztergakések biztonságos, stabil feltámasztását szolgálja, különböző méretűek, alakúak, és általában több irányban, pozícióban lehet őket rögzíteni.

Magyarországon hobbiszinten elérhető faesztergagép-márkák: Holzmann, Holzstar, Scheppach, Bernardo, Gude.

HOLZMANN D460FXL

A nagy fordulótér lehetővé teszi a nagy átmérőjű munkadarabok esztergálását, fokozatmentesen változtatható sebességgel. Digitális sebességkijelző. Opcionális: gépi ágyhosszabbítás 550 mm (1000 mm középtávolságon). Tengelytávolság: 457 mm, fordulás gépágy felett: 153 mm, orsófordulatszám: 650–3800 U/min. Menet: M33. Morse-kúp: MT2, motor teljesítmény: S1 (100%) / S6 550W / 770 W-os, feszültség: 230 V, nettó tömeg: 38 kg, csomagolás méretei: 840x460x300 mm.

SCM Minimax T 124

Ideális választás kis kézműves üzemek számára. Könnyű kezelhetőség jellemzi. Rugalmasan felépíthető a legmegfelelőbb igényeknek. Abszolút megbízható működés jellemzi. A masszív gépváz vibrációmentes működést tesz lehetővé. Az előtolás és a másolás is hidraulikusan történik. Az eszterga a legkorszerűbb technológiával készült gép, CE-normás minősítéssel rendelkezik, és a Magyarországon érvényben lévő munkavédelmi előírásoknak maximálisan megfelel. Tengelytávolság: 1150 mm, fordulatszám: 570/1000/1850/2500 ford./perc, egyfázisú motor: 2,5 LE. Külföldi tesztben, 2022-es faesztergateszt első öt helyezett: JET JWL-1221 VS, Grizzly Industrial H8259, Rikon 70-100, Delta Industrial 46-460, Powermatic 1352001 MODEL 3520B.

JET JWL-1221 VS

A JET JWL-1221 VS kompakt faipari esztergagép egy forradalmian új generáció tagja, teljesen új és egyedi szerkezeti megoldásokkal, amelyek a munka megkönnyítését és a gépkezelő kényelmét szolgálják. A teljes esztergálási folyamat során minden részlet ellenőrzés alatt tartható. Az öntöttvasból készült, 170 mm tekintélyes szélességű esztergaágy, valamint a merev állvány magas stabilitást, minimális vibrációt, és még jobb megtámasztást biztosít. Ezt a rendkívüli, innovatív kis esztergát bővíteni is lehet egy opcionális 560 mm-es hosszabbítóval. Ez a készülék kétséget kizáróan a legjobb kis méretű faipari esztergagép, amit ma meg lehet vásárolni a piacon. Ideális professzionális gyártásra, optimális kis és közepes munkadarabok esztergálására egyaránt.



JET JWL-1221 VS



”

A faesztergálás munkaműveletei során javarészt forgácsolási műveleteket hajtunk végre. A forgácsoláshoz azonban vágó élekkel rendelkező forgácsolószerszámokra – pl. esztergakésekre – van szükségünk.





Motor: 230 V/730 W. Orsófordulatszámok: 60–900, 110–1800, 220–3600 fordulat/perc. Forgóátmérő esztergaágy felett: 315 mm. Csúcsok közötti távolság: 520 mm. Csúcsok közötti távolság kiterjesztéssel (opcionális tartozék): 1092 mm. Főorsó menete: M33x3,5. Főorsó/szegnyereg Morse-kúpja: MK2 / MK2. Főorsó/szegnyereg furatát-mérője:

9,5 mm / 9,5 mm. Szegnyereg emelhetősége: 57 mm. Méretek (hossz x magasság x szélesség): 1000x365x 450 mm. Méretek állványra szerelve (hossz x magasság x szélesség): 1000x570x1200 mm. Tömeg: 55 kg.

SZERSZÁMOK ESZTERGÁLÁSHOZ

A faesztergálás munkaműveletei során javarészt forgácsolási műveleteket hajtunk végre. A forgácsoláshoz azonban vágó éllel rendelkező forgácsolószerszámokra – pl. esztergakésekre – van szükségünk. A forgácsolás folyamata mindig a forgácsolószerszámok mozgásának és az anyag mozgásának viszonylatából jön létre. Ilyen viszonylat a faipari gépek nagy többségében a szerszámok forgó főmozgása és az anyag előtoló mellékmozgása. E mozgások együtteséből alakul ki a forgácsolás.

A kereskedelemben kapható kések legtöbbször egyszerű edzett szerszám-acélból, vagy a drágább HSS jelű, ún. gyorsacélból készülnek. Előbbiek

köszörülésekor finomabb élt kapunk, de hamarabb el is tompulnak. A HSS kések éle nem olyan finom, élettartamuk azonban mintegy hatszoros.

- **Nagyoló esztergavéső:** A gépbe befogott fatömb nagyoló megmunkálásához való. A széles hornyolt kést csak hosszesztergálásra használjuk, sohasem keresztirányban. Járatos méretei 19 mm, 32 mm, 38 mm.
- **Kaparóvéső:** A többhegyű változat sokrétűen kihasználható, és azzal a rostokra merőlegesen és azokkal párhuzamosan is dolgozhatunk. A rostokra merőleges megmunkálásnál a felület csiszolásához való előkészítésre használható.
- **Simítóké:** Sima, tiszta felületet készíthetünk vele, amelyet nem vagy alig szükséges csiszolni. A simítókések kétféle, ovális és téglalap keresztmetszettel készülnek. Mindkét fajta sokféle méretben kapható, pl. 12, 19, 25 és 32 mm-esben.
- **Tálvéső:** A tálvésővel íves, üreges tálakat formázhatunk. Szokásos szélessége 6...19 mm. Mély, V alakú hornya van és hosszú, stabil szára.
- **Finomító alakvágó esztergalyosvéső:** Ezzel az eszközzel különböző alakú vátokat, üregeket és hornyokat készíthetünk.
- **Leszúróvéső:** A mérőkörzövel együtt méretjelölésre is használatos, betétek készítése és a kész darabok leválasztása („leszúrása”) mellett.

További szerszámok:

- **Szalagfűrész:** Ezzel készíthetünk fatuskókból tálak kiindulási anyagához tárcsákat.
- **Mérő- vagy tapintókörző:** Elsősorban az átmérők megállapításához.
- **Felfogatótokmány:** A gépipari önközpontosító négyfokás esztergatokmány mintájára készül. Két emelőkarral vagy kulccsal lehet meghúzni.
- **Egyéb eszközök:** Köszörű, vizes köszörű, üregezőkés, csiszolótárcsák.

Magyarországon is beszerezhető esztergavéső-márkák: Holzmann, Magma, Narex, Stubai, Crown, Henry Taylor.

NÉHÁNY, ESZTERGÁLÁSRA ALKALMAS FAFAJTA

- **Szikomor vagy hegyi juhar:** Mutatófajta tálakhoz és doboz-kákhoz.
- **Bukszus:** Nagyon kemény, sűrű erezetű, világos fa, finom részletekkel. Ideális apró tárgyakhoz.
- **Platán:** Jól megmunkálható, polírozás után felülete igen finom lesz. Szép faanyag tálakhoz.
- **Cseresznye:** Jól esztergálható, és felületkezelése is problémamentes. Kisebb tálakhoz, dobozokhoz, fakanalakhoz.
- **Tölgy:** Durva szerkezetű, szilárd fa, hosszanti egyenes erezettel. Megmunkálásakor gyakran kell élezni a szerszámokat.
- **Tiszafa:** Bár a puha fákhoz sorolják, a valóságban eléggé kemény. Európa legrégebbi fafajtája. Könnyen esztergálható.

BIZTONSÁG

Ne hordjunk laza ruházatot, a hosszú hajat hátul össze kell fogni, ékszer ne legyen a nyakunkban, ujjunkon, valamint hordjunk szem- vagy arcvédő szemüveget, maszkot. Az esztergapad bekapcsolása előtt ellenőrizzük, hogy a befogott munkadarab forgás közben nem ütközik-e a késtámaszba vagy valami másba. Ügyeljünk arra is, hogy ne legyen repedt, ill. leváló része, amely

”

A hobbi faesztergályosok körében a közös érdeklődésből megszületett a Magyar Faesztergályosok Egyesülete, akik mindamelllett, hogy továbbviszik és életben tartják ezt a szép szakmát a következő generációnak, faesztergályos-bemutatókat, kiállításokat, oktatásokat is tartanak.

indításkor kirepülhet. Lehetőség szerint biztosítsunk magunknak megfelelő mozgásteret a gépkörül. Munkánkat nagyban segítheti a jól kialakított világítás, hogy az apróbb műveletek elvégzésénél lássuk a munkadarabunk rejtettebb részeit is, vagy akár, hogy letudjuk olvasni pontosan a tolmérőről az értékeket. Elektromos gépekkel történő munka

során tartsuk be az érintésvédelmi szabályokat, ha szükséges, szakemberrel ellenőriztessük az elektromos rendszer megfelelő bekötését, a villamos hálózat földeltségét! Tekintettel arra, hogy faesztergálás közben gyúlékony anyagokkal dolgozunk (fa, lakkok, viaszok, olajak), ezért tartsuk be a tűzvédelmi szabályokat, ügyeljünk a megfelelő takarításra,

valamint a műhelyben rendelkezünk egy poroltó készülékkel!

BÍRÓSÁGI FAKALAPÁCS ESZTERGÁLÁSA

Magyarországon viszonylag sokan foglalkoznak faesztergálással hobbi-szinten, sőt még olyan műhelyeket is találunk nagy számban, akik megrendelésre gyártanak termékeket, többnyire más szolgáltatások mellett. A hobbi faesztergályosok körében a közös érdeklődésből megszületett a Magyar Faesztergályosok Egyesülete, akik mindamelllett, hogy továbbviszik és életben tartják ezt a szép szakmát a következő generációnak, faesztergályos-bemutatókat, kiállításokat, oktatásokat is tartanak. Az egyesület tagjai többek közt Szabó János és fia Szabó Milán, a dizseli faesztergályosok. A dizselifaesztergalyosok.hu címen megnézhetjük Jani és Milán gyönyörű és kreatív munkáit, részt vesznek esztergályosbemutatókon, rengeteg oktató-, bemutató filmet készítettek, valamint szívesen tartanak workshopokat az érdeklődők számára. Felsorolni is nehéz lenne a rengeteg terméküket. Készítenek tálakat, gyermekjátékokat, sporteszközöket, hagyományos korlátoszlopokat, mindent, ami a faesztergagépen elkészíthető. Jani egy remek kezdeményezésükről is mesélt. Amikor is egy idősebb, vagy beteg fát muszáj kivágni, de ahhoz a tulajdonosokat érzelmi szálak fűzik, vállalják, hogy a fatörzsből esztergálnak egy emléktárgyat, amely megőrzi a kivágott fa emlékét. Janit régebről ismerem, Dizselben egy utcában laktunk, ezért őt kerestem meg örült ötletemmel, hogy készítsen egy





„bíróági kalapácsot” a cikkhez. Az ötletet egyébként egy faesztergálással foglalkozó könyvben találtam. Bízom abban, hogy a kalapács gyorsan elkészíthető – Janit nem akartam sokáig feltartani –, de mégis bemutatathatók rajta keresztül a faesztergálás alapjai. A bíróági kalapácsot az Amerikai Egyesült Államokban használják például az igazságszolgáltatás bírái, akik az eszközzel rendre utasíthatnak, jelezhetik egy eljárás megindítását, lezárását, jelképezve, hogy a bírói döntés végleges. A kalapácsot tömör fából készítik, jellemzően fogantyúval, díszes formákkal. A bírói kalapács elődje még nyél nélkül és elefántcsontból készült, amely a homokóra

párszor, kézzel megforgatva ellenőriztük, hogy ne érjen hozzá ahhoz. Beállítottuk a kívánt fordulatszámot, itt a munka során az eszterga 2300 fordulat/min-re volt állítva. Ellenőriztük, hogy semmi zavaró tényező ne legyen az esztergagépen, majd indulhatott az esztergálás.

Első körben Jani egy nagyoló vésővel hengeres formát alakított ki az alaptestből, amely viszonylag gyorsan elkészült. Ennél a műveletnél még nem probléma, ha nem kapunk teljesen sima felületet, azt majd a következő lépéseknél érjük el anyagunkon. Érdekessége a dolognak, hogy nem volt rajzunk, se méreteink a kalapácshoz, Jani egy fotó alapján

kerülő minták szélességeit, majd, hogy az alaptest a végső szélességi méretét elnyerje, jobb és bal oldalról a felesleges részt eltávolította. A tolómérővel megjelölt vonalakat Jani még megvastagította, mélyítette. Ezekhez a műveletekhez a mesterünk egy simítókést használt.

Ezután kezdődött a kalapácsfej mintázatának kialakítása, először a kalapácsfej középső részének megmunkálásával, ahol is egy horony került kialakításra, szintén simítókésszel használatával.

A következő munkafolyamatokban az íves felületek kerültek kialakításra, úgynevezett holker, alakvágó vésővel. A kalapácsfej közepétől indulva Jani

”

A bíróági kalapácsot az Amerikai Egyesült Államokban használják például az igazságszolgáltatás bírái, akik az eszközzel rendre utasíthatnak, jelezhetik egy eljárás megindítását, lezárását, jelképezve, hogy a bírói döntés végleges.

formára hasonlított. A bíróságokon kívül árveréseken láthatunk hasonló fakalapácsot, amivel azt jelzik, hogy az adott tétel elkelt, megvásárolták. Magyarországon egyébként ennek a kalapácsnak nincs hagyománya, nem használják a bíróságokon. Nézzük, hogyan is készült a díszes, esztergált bíróági kalapács.

A kalapácsfej és a nyél tölgyfából készült, aminek az alapanyagát Jani már az érkezésem előtt előkészítette: méretre vágta az anyagot, majd feljelölte a középpontokat, hogy az esztergán a rögzítési pontok középre essenek. Mielőtt felhelyeztük volna a kalapácsfejnek szánt darabot az esztergára, azon, Forstner fúróval előkészítettük a furatot a nyél számára, egy állványos fúrón.

Miután az előkészített munkadarabot rögzítettük a főorsó és a szegnyereg között – ügyelve arra, hogy a rögzítési pontok az anyagra felrajzolt középpontra essenek –, beállítottuk a késtámaszt, majd az alaptestet

ötletelte ki a méreteket, így alakította a különböző formákat.

Miután elkészült a hengeres formánk, tolómérővel arányosan felosztotta Jani a kalapácsfejen kialakításra

pontosan és precízen, számomra lenyűgöző kezűgyességgel, alakította ki a homorú és domború mintákat az anyagon. Ezután kialakításra került még az ívek találkozásánál egy





”

Össességében egy nagyon elegáns, díszes, a tölgyfa adta remek textúrájú felülettel rendelkező, igényes, esztergált munka született, amely, biztos vagyok benne, hogy bármely bíróságon megállná a helyét.

vékonyabb díszítőperem is, ezzel kialakítva a kalapácsfej végső struktúráját. Lenyűgöző darab lett! Az egész munkafolyamat látványos és nagyon érdekes, Jani precízen használta a véssőket, látszott, hogy nem ma kezdte. A simítókéssé használatával már egy nagyon szép felületet érthetünk el az anyag felületén, de utolsó lépésként még csiszolóvászonnal tovább finomítottuk a kalapácsfej felületét. Szép sima felületet kaptunk, valamint egy patinás megjelenést, a tölgyfa textúrájának és színvilágának köszönhetően. Az elkészült kalapácsfejet eltávolítottuk az esztergárról, a felfogatásból származó kisebb hibákat javítottuk, teljesen eltüntettük. Majd jöhetett a kalapácsnyél esztergálása.







”

Vagyunk jó néhányan, kiket többek között az alkotásvágy, és a faesztergályozás szeretete is összeköt. Régóta igyekszünk ennek a csodálatos szakmának a sok-sok nemzedéknyi esztergályos által összegyűjtött tapasztalatát és tudását elsajátítani, megőrizni, és a következő generációknak továbbadni.



A kalapácsnyél esztergálását a nyél azon részén kezdtük, ahol csatlakozik majd a fejhez. Jani kialakította a megfelelő átmérőt simítókéssel és tolmérő használatával. A nyélen ezután egy íves díszítés következett, ami holker vésővel lett szépen kialakítva. A középső részen simítókéssel vékonyította az anyagot Jani, addig, amíg a szép, szimmetrikus íves felület el nem készült.

A kalapácsnyél készítésének utolsó mozzanata szintén a csiszolás volt, aminek a végén egy hibátlan felületű, tükörsima kész kalapácsnyelet kaptunk.

Stratos XL



MAGYAR FAESZTERGÁLYOS EGYESÜLET

„Vigyázzunk, hogy ki ne haljanak az éneklő népek, a mítoszalkotó népek, a képiró-asszonyok és faragó-emberek, mert az ember hal ki velük.” (Juhász Ferenc, 1966)

Vagyunk jó néhányan, kiket többek között az alkotásvágy, és a faesztergályozás szeretete is összeköt. Régóta igyekszünk ennek a csodálatos szakmának a sok-sok nemzedéknyi esztergályos által összegyűjtött tapasztalatát és tudását elsajátítani, megőrizni, és a következő generációknak továbbadni. Így szinte adta magát a gondolat, hogy alapítsunk egy egyesületet, és próbáljuk magunk köré gyűjteni a hozzánk hasonló elhivatott faműveseket és érdeklődőket. Célul tűztük ki a faesztergályos-szakma életben tartását, valamint a hagyományos módszerek és technikák megőrzését és továbbadását. Keressük, és megőrizzük az egyre kevesebb helyen fellelhető öreg gépeket, szerszámokat, régi szakirodalmat. Kapcsolatokat építünk a faipari oktatás résztvevőivel, hogy szakmai bemutatók révén megismertessük e régi szakma szépségeit a fiatalokkal, és megpróbáljuk legalább szakköri szinten újraindítani a képzést. Részt veszünk különféle szakmai és művészeti kiállításokon, hogy mind a faipari szakemberek, mind a laikus szemlélők megismerhessék a fából készített tárgyaink ezernyi arcát. Megismertetjük ezen alkotásokat, alkotói módszereket a képzőművészeti oktatást végző intézményekkel, mert hisszük, hogy a fából esztergályozással, és egyéb technikákkal csodákat lehet/lehetne alkotni. Találkozók, bemutatók szervezése révén rendszeres lehetőséget biztosítunk az érdeklődőknek, hogy belekóstolhassanak a fa esztergályozásába, fejleszthessék egymás segítése révén már megszerzett tudásukat, vagy csak megcsodálhassák a munkafolyamatokat. Ha ön, kedves olvasó, egyetértvén céljainkkal, segíteni szeretné munkánkat, csatlakozni szeretne hozzánk, vagy mint érdeklődő, egyszerűen csak több információt szeretne kapni az egyesületről, akkor kérjük, az alábbi elérhetőségeken vegye fel velünk a kapcsolatot!

Magyar Faesztergályos Egyesület.

Weboldal: <http://www.mafae.hu>

E-mail-cím: info@mafae.hu

Elnök: Szalai Csaba: +36-20-9349-399

Elnökségi tag: Demeter László: +36-70-4184-099

Elnökségi tag: Pozsgai István: +36-20-4900-292

Az elkészült kalapácsfejet és a hozzá tartozó nyelet összeragasztottuk, majd faolajjal kezeltük, ami rengeteget dobott a kalapács megjelenésén, valamint a fa védelmére is szolgál.

Összességében egy nagyon elegáns, díszes, a tölgyfa adta remek textúrájú felülettel rendelkező, igényes, esztergált munka született, amely, biztos vagyok benne, hogy bármely bíróságon megállná a helyét.

A Jani által, a munka során használt vésők: nagyoló véső, holker véső, simítóvéső.

A faesztergálygép, amelyen a munka készült, egy Stratos XL. Egy masszív gép, amely sokoldalúságának köszönhetően a haladó és a profi faesztergályosok is megtalálhatják benne számításukat. Nagyon szépen és egyenletesen dolgozik a gép, a nehéz öntöttvas szerkezetnek köszönhetően. Erőteltjes 3 lóerős motorral és frekvenciaváltóval rendelkezik.

Hegymagasság: 280 mm

Esztergálási átmérő: 550 mm, opcionális kiegészítővel akár 1.000 mm-ig!

Hegyszélesség: kb. 750 mm (bővíthető!)

M33 x 3,5 orsócsatlakozó ASR (Euro) leeresztés elleni védőhoronnyal

Orsó és farokrész kúppal MK2

Frekvenciaváltó:

1. szakasz: 60–1.200 fordulat/perc

2. szakasz: 100–2.200 fordulat/perc

3. szakasz: 150–3.700 fordulat/perc

Motor: 3 LE

Súly: kb. 320 kg ■