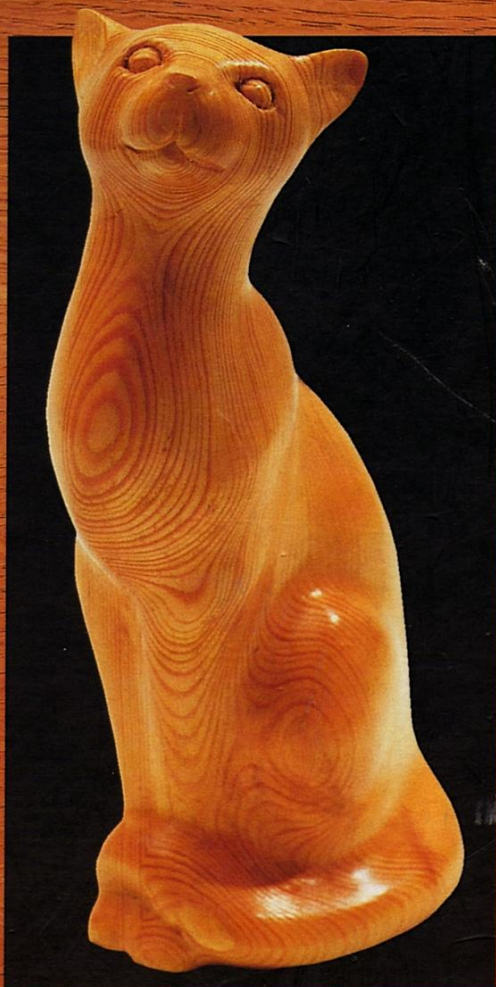
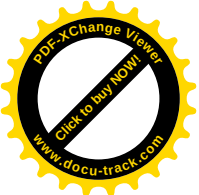


A FAFARAGÁS KÉPES KALAUZA



Antony Denning



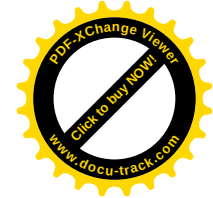
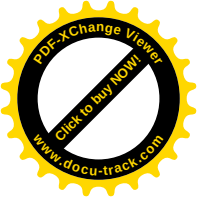


Antony Denning

A
FAFARAGÁS
KÉPES KALAUZA



Budapest, 2005



A könyv eredeti címe: Encyclopedia
of Woodcarving
Szerző: Antony Denning
Az angol kiadó: Quarto Publishing plc, London
Fotók: Paul Forrester, Laura Wickenden,
Les Weiss
Illusztrációk: Rob Shone, David Kemp
Művészeti vezető: Moira Clinch

Fordította: Ongrádi Melinda

Lektorálta: Farkas Péter

© Hungarian translation: Ongrádi Melinda
és a CSER Kiadó, Budapest, 2005
© 1994 Quarto Inc., London

Minden jog fenntartva.

Jelen könyvet, ill. annak részeit tilos reprodukálni, adatrögzítő rendszerben tárolni, bármilyen formában vagy eszközzel – elektronikus, mechanikus, fényképeszeti úton vagy más módon – közölni a kiadó engedélye nélkül.

ISBN 963 7418 34 2

Kiadja a CSER Kiadó
Felelős kiadó: a kiadó vezetője
1114 Budapest, Károli Gáspár tér 3.
Telefon: 386-9019, 209-2982, 209-3909
Fax: 385-6684; E-mail: cser@chello.hu
Honlap: www.cserkiado.hu
Tördelés, nyomdai előkészítés: Pető Erzsébet
Nyomás és kötés: Szingapúr

Figyelmeztetés:

A fafaragás balesetveszélyes tevékenység, ezért mielőtt bármilyen eszközzel, géppel dolgozni kezdene, olvassa el a 38. oldalon ismertetett biztonsági előírásokat. Mindig figyelmesen és óvatosan dolgozzon, és gondosan tartsa be az utasításokat!

A könyvben ismertetett tanácsokat a szerző és a kiadó gondosan ellenőrizte, garanciát azonban nem tud vállalni azokért. A kiadó semmiféle személyi, anyagi vagy vagyoni természetű kérért nem vállal felelősséget.

A minták és az ábrák iparszerű hasznosítása tilos.

Tartalom

BEVEZETŐ · 6

A fafaragó-művészet története – Szemléletváltás
a faragóművészetben – Faragóművészet a 20. században –
Az ihlet forrásai

12

ALAPANYAGOK ÉS TECHNIKÁK

A TÁRGYAK MEGTERVEZÉSE · 14

Az emberi tényező – Alakítsuk ki a saját nézőpontunkat –
A természet mint ihletforrás – Kreatív tervezés – Hogyan kezdjük
el? – Tervezés térben – Léptékháló készítése – Sablonok –
Modellek – Modellkészítés

A FAANYAG KIVÁLASZTÁSA · 24

A faanyag megvásárlása – Néhány faragásra alkalmas fafaj

SZERSZÁMOK ÉS FELSZERELÉS · 27

Alapvető szerszámok – Vésők – Fakalapácsok –
Vászon szerszámtáska – További eszközök – Gépek –
Rögtönzött idomvágó készítése

A SZERSZÁMOK ÉLEZÉSE · 34

Élezéshez használt kövek – Vésők és horonyvésők élezése –
Kaparó élezése

A MŰHELY · 38

A munkapad – Biztonsági szempontok – A munkadarab rögzítése

A SZERSZÁMOK HELYES HASZNÁLATA · 41

Mintalapok készítése – Domborúfaragás készítése –
Keretek: horonyvágás – Keretek: egyenes saroklapolás

A HIBÁK KIJAVÍTÁSA · 46

Néhány gyakori hiba kijavítása

FELÜLETKEZELÉS · 50

Lenolajkence használata – Tölgy pácolása – Aranyozás

54

Galéria

Dobozok – Kanalak – Tálak – Domborúfaragás – Maszkok –
Feliratok – Ékrovás – Térbeli kompozíciók – Keretek

72

A BEMUTATOTT DARABOK ELKÉSZÍTÉSE



1

FAMETSZET KÉSZÍTÉSE · 74

Feladat: egy dekoratív fametszetek készítésére alkalmas nyomóforma elkészítésével gyakoroljuk a különböző szerszámok használatát



2

PAPÍRVÁGÓ KÉS · 82

Feladat: egy papírvágó kés kifaragása, dekoratív síkdomborművel díszített nyéllel és egyszerű formájú pengével



3

ÉKROVÁS · 88

Feladat: ismerjük meg ezt a különleges, nagy hagyományokra visszatekintő faragó-technikát, amelyet eredetileg késsel készítenek, bár vésővel is előállítható



4

DOBOZ VAGY ASZTALI LÁMPA · 94

Feladat: sík háttérből kiemelkedő, egyszerű mintázat elkészítése; a dobozt asztali lámpa készítéséhez is felhasználhatjuk



5

FELIRATOK KÉSZÍTÉSE · 104

Feladat: ismerjük meg a különféle betűkészítési módszereket



6

KANALAK ÉS SALÁTÁSKÉSZLET · 114

Feladat: tetszetős használati tárgyak készítése

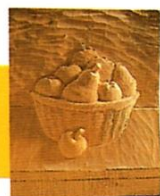


7

FÜLES TÁL · 124

Feladat: tervezzünk meg és faragjunk ki egy tálat, majd tetszés szerint díszítsük

8



DOMBORMŰ · 134

Feladat: domborúfaragással előállított, realisztikus kép elkészítése, egyszerű háttérrel



9

TÜKÖRKERET · 140

Feladat: egyszerű szerkezetű tükörkeret és figurális díszítmények elkészítése



10

ÁLLATÖVI JEGYEK · 152

Feladat: térbeli hatású dekoratív falidísz készítése



11

SZOBOR KÉSZÍTÉSE · 160

Feladat: körbejárható, térbeli figura kifaragása

12



FARAGOTT MASZK · 166

Feladat: magasdomborműben kifaragott, stilizált képmás készítése

TÁRGYMUTATÓ · 174
KÖSZÖNETNYILVÁNÍTÁS · 176

Bevezető

A fafaragás – ami egyaránt tekinthető kézműipari tevékenységnek és művészetnek – egyidős az emberiséggel, és a világ minden táján elterjedt. Számtalan használati eszköz készül faragással, de gyakran alkalmazzák díszítmények létrehozására is – utóbbiak az épületszerkezeti elemektől az absztrakt szobrokig bárhol megjelenhetnek.

Úgy tartják, hogy a fafaragás során a faragó a fában már meglévő formát bontja ki a szerszámaival, vagyis nincs más dolga, mint eltávolítani a felesleget. Vannak faragók, akik rendkívül ügyesen készítenek el bármilyen kívánt formát, viszont képtelenek arra, hogy saját maguktól bármit is megtervezzenek. Ugyanakkor léteznek olyanok is, akik kiváló tervezők, azonban már egy egyszerű tagozat kifaragása is nehézséget okoz számukra. A kettő közötti átmenetet képviselők persze széles skálán mozognak; az alkotók képességei a lelkiismeretes iparosmester és a valódi művész között lehetnek. A fafaragás azonban nem csak a művészek és a kézműves mesteremberek kiváltsága: ez a lehetőség nyitva áll minden olyan ember előtt, aki fával szeretne dolgozni.

A fafaragás művészete, úgy tűnik, egyidős az emberiséggel. A világ minden táján, minden korban készültek fából formált tárgyak és díszítmények; néha egé-

szen egyszerű, primitív eszközökkel fantasztikus alkotásokat hoztak létre. A faragott tárgyakat gyakran rituális vagy vallási célra használták, illetve a gazdagság és a hatalom kifejezőeszközeként szolgáltak. Sokszor persze a faragás pusztán esztétikai okból készült.

A fafaragó-művészet története

Őseink már több tízezer éve készítettek faragott tárgyakat, gondoljunk csak az olyan, paleolitikum kori szobrocskákra, mint a Willendorfi vagy a Lespugne-i Vénusz. Márpedig ha megmunkálták a mamutagyarat, a rénszarvasagancsot és a követ, biztosan készítettek sokkal könnyebben előállítható fafaragásokat is. Sajnos azonban nem maradtak fenn fából készült tárgyak a régi korokból, hiszen a fa rendkívül érzékeny anyag, könnyen megtámadják a gombakártevők, a rovarok, a tűz. Még néhány száz évet is csak kedvező körülmények esetén vészel át.

Az ókori egyiptomiak fabútoraiból szerencsére fennmaradt néhány példány a kirkálsírokban, és ránk maradt legalább egy, faragott lábakkal készült szék a hellenizmus korából (i. e. 4–1. század). Európában a középkorban a folyamatosan beözönlő hódítók hatalmas pusztítást vittek végbe. Hiszen míg a kisebb méretű értéktárgyakat



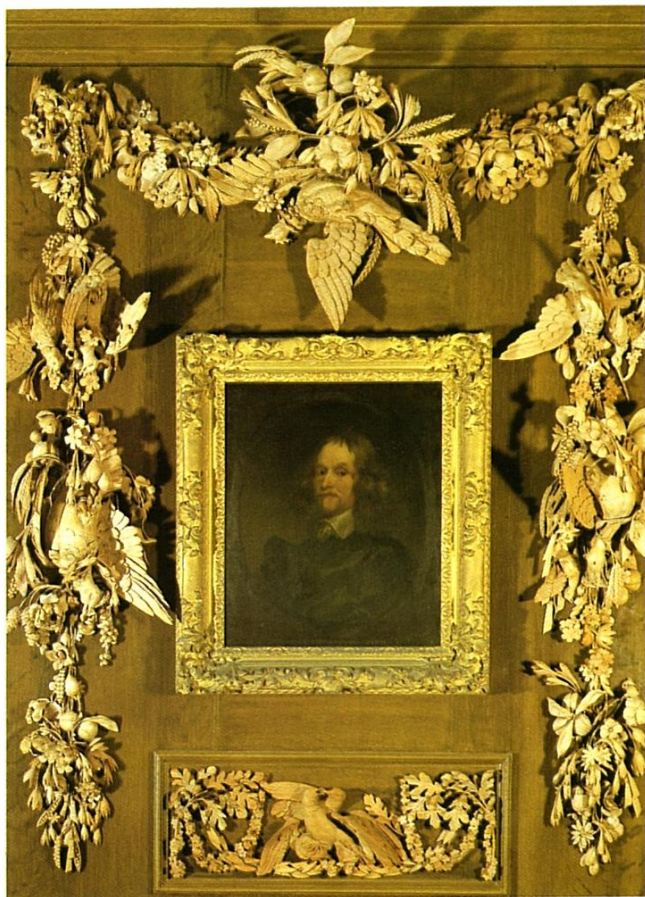
Fa emberalak
A Nazca kultúra Dél-Peruban virágzott az i. sz. I. évezredben

el lehetett ásní, elrejtve így őket a fosztogatók elől, ugyanezt a gyönyörű, faragott bútorokkal nem lehetett megtenni.

A 11–12. századi skandináv templomok csodálatos díszítményei arról tanúskodnak, hogy a keresztény kultúra átvette a pogány díszítőmotívumokat. Ezek a kelta motívumok nagy hasonlóságot mutatnak az illusztrált kéziratok díszítményeivel. A 15–16. században aztán Németországban felvirágzott a hársfa alapanyagot használó faragóművészet; olyan nagyszerű mesterek alkottak ekkoriban, mint Tilman Riemenschneider (meghalt 1531-ben) vagy Veit Stoss (meghalt 1533-ban).

Grinling Gibbonsnak tulajdonított alkotás

Ezen a hársfából készült kandallódíszben remekül megfigyelhetjük Gibbons jellegzetes, kifinomult díszítőstílusát



Az európai faragóművészet másik nagy korszaka a 17. század végén és a 18. században következett be; ekkor élt és alkotott Grinling Gibbons (1648–1721). Leghíresebb alkotásai a londoni Szent Pál-székesegyház és számos más templom, valamint angol kastélyok, kúriák díszítményei. Gibbons hihetetlenül tehetséges alkotóművész, ugyanakkor képzett fafaragó volt, aki egy személyben testesítette meg a művészt és a mesterembert. Már a 18. században is megjelentek azonban a drága fafaragás helyettesítésére alkalmas olcsóbb anyagok (például a papírmásé egy fajtája, a „carton pierre” vagy a stukkó), amelyek készítéséhez, paradox módon, rendkívül kemény fafajból (például almafa vagy bukszus) kellett kifaragni az öntőformát – a kívánt forma negatív képét –, amelyet maguk a mellőzni kívánt fafaragók készítettek.

Amikor az utazás még nem volt mindenki számára elérhető, az emberek általában nem találkoztak más kultúrákból származó műalkotásokkal, vagy ha mégis, nehezen ismerték el azokat az általuk ismert művészettel egyenértékűnek. Egyedül a kereskedelem volt némi hatással a díszítőművészetekre – gondoljunk csak a chinoiserie-re a 18. századi Európában –, ez sem változtatta meg azonban alapvetően a helyi művészek szemléletmódját.

Szemléletváltás a faragóművészetben

A 19. század végén néhány európai faragóművész felismerte, hogy a távoli tájakról származó faragott tárgyak nem primitív emberek készítette kuriózumok, hanem valódi művészeti értékkel bíró alkotások. Ez a felismerés Picasso (1881–1973) *Avignoni kisasszonyok* című képén jól tettenérhető; az 1907-ben készült festmény sokkolta a kortárs művésztsádalmat, nem is beszélve a



Feuchtmayer

A csodálatos, színes Mária-szobron (1750) nagyszerűen érzékelhető a manierizmus és a barokk művészetére jellemző vitalitás és mozgalmasság



Új-guineai maszkok
Ezeket a jellegzetes
maszkokat a külön-
féle rituálék és cere-
móniák alkalmával
használgák



közönségről. Ekkortól kezdve azonban az európai festők és szobrászok végre képesek voltak elszakadni az akadémikus korlátoktól. A 20. században aztán fokozatosan teret nyert az a szemlélet, hogy a különböző művészi megközelítések egyformán értékes alkotásokhoz vezethetnek. Manapság már az a veszély fe-

nyeket, hogy az eredetiség mindenáron való hajszolása más értékek rovására mehet.

Fontos azonban megjegyeznünk, hogy Picasso kísérlete nem volt minden előzmény nélkül való. A különféle művészeti irányzatokra, mozgalmakra és stílusokra ragasztott címkék általában nem teljesen

fedik a valóságot. Ezzel együtt, bár nagymértékű általánosításról van szó, mégis azt mondhatjuk, hogy míg a „realizmus” kifejezés minden olyan műalkotásra alkalmazható, amely a valóságot a lehető leg-hitelesebben igyekszik ábrázolni, addig a „szimbolizmus” kifejezi ezen törekvés el-
lentétét. Úgy tűnik, az európai művészet fejlődése során e két véglet között ingadozik. A kiindulópontot a klasszikus, ókori görög művészet jelentette, amely a realizmus legtökéletesebb megtestesítője; majd a bizánci művészetben csúcsosodott ki az ellentétes irányzat. A szimbolizmustól való távolodás az itáliai reneszánsz felemelkedéséig tartott, a legutolsó ciklust pedig Picasso művészete zárta le a 20. század elején. Ezek a periódusok jól tükrözik a kor emberének gondolkodásmódját. Az ókori görög művészet visszatükrözte a görögök hiedelemvilágát, amely az istenek és istennők alakját a tökéletes ember képére formálta. Ezzel szemben Bizánc vallásossága jóval spirituálisabb és misztikusabb volt. A klasszikus formák újrafelfedezése a reneszánsz korában aztán ismét a realizmus felemelkedéséhez vezetett.

Mauno Hartman
Ezen a titokzatos szobron (Peepuu, 1965) számtalan, a hagyományos finn művészetre utaló részletet megfigyelhetünk



Faragóművészet a 20. században

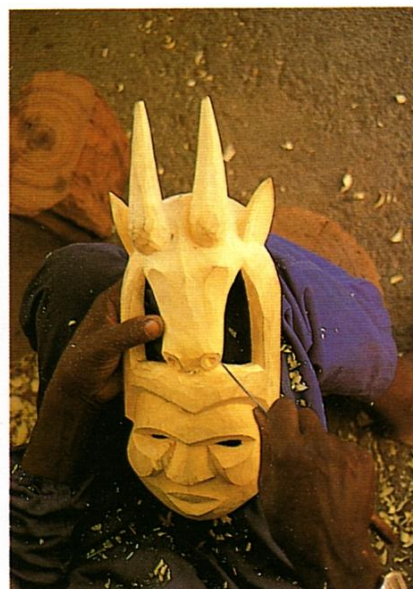
Henry Moore
Ez a hatalmas szobor, melynek felülete tapintásra csábít (Pihenő alak, 1945-1946) egyaránt emlékeztet a tájra és az emberi testre. A fa erezete még jobban kihangsúlyozza a formákat

A fafaragás művészetét szinte egyáltalán nem érintették meg a változó művészeti áramlatok. Egy 1930-ban megjelent, a fafaragásról szóló könyv szinte egyáltalán nem vesz tudomást a kortárs művészeti irányzatokról, például a szecesszióról; ehelyett ragaszkodik a 19. századi klasszikus hagyományokhoz. A könyvet 1948-ban változtatás nélkül újranyomták. A fafaragók néha – például bútorkészítéskor vagy tükörkeretek faragásakor – követték a divatot, jórészt azonban az elmúlt korok formáinak változatlan átmásolására koncentráltak – sőt, sokan még ma is így tesznek. A 20. századi kortárs építészet a maga letisztult, pusztán funkcionális formavilágával egyáltalán nem ad teret az épületdíszítésnek, így aztán a fafaragóipar tevékenysége szinte teljesen a restaurálásra és reprodukciókra korlátozódik. Mégis fontos lenne, hogy a fafaragó-művészet is átlépjen végre a 21. századba; manapság valószínűleg sokakat csak az anyagi természetű akadályok tartanak vissza attól, hogy lakóházaikat faragott díszítményekkel lássák el. Vannak azonban a faragó-művészetnek szerencsére olyan területei is, amelyek lépést tartottak a kortárs



Kelet-afrikai figurák

Bár tagadhatatlanul bájos, a magasabbik figura mindössze a turistáknak szánt, elnagyoltan kifaragott ajándéktárgy. A kisebbiket, bár szintén a turistáknak készült, jóval érzékenyebb kezű művész készítette



Zimbabwei maszk
Ez a maszk az általában használt bárd helyett késsel készült

irányzatokkal, ilyen például a kisebb méretű használati tárgyak készítése vagy a szobrászat – gondoljunk csak Henry Moore (1898–1986) és Barbara Hepworth (1903–1975) munkásságára.

Az ihlet forrásai

A faragás során az ember tetszőleges stílusban dolgozhat. Néha viszont nehéz eldönteni, hol is kezdjük el a tervezést és milyen stílust válasszunk. A régi korok faragóival ellentétben napjaink emberét folyamatosan elárasztja a saját kultúrájából és más kultúrkörökből származó vizuális információövez. Ma az egész világ nyitva áll a turisták előtt, akik igyekeznek szuvenírekkel megrakodva hazatérni. Sajnos, bár megvan az esélye annak, hogy az utazó rábukkan egy autentikus afrikai faragványra vagy egy jellegzetes walesi faragott kanálra, sokkal valószínűbb, hogy be kell érnie a lehető legolcsóbban előállított utánzatokkal.

A legtöbb kultúrkör vagy civilizáció művészetét – legyen az a régmúlt időkből származó vagy kortárs – könyvek, filmek és múzeumi gyűjtemények bőségesen dokumentálják. A különféle művészeti irányzatok általában igen erőteljesen hatnak ránk, így még ha akarnánk se tudnánk teljesen kivonni magunkat a hatásuk alól. Fontos, hogy az ember rendszeresen megismerkedjen a tehetséges művészek munkáival, de ne próbáljuk ezeket imitálni, ehelyett segítségükkel igyekezzünk kitágítani a látókörünket. Hiszen mindnyájunknak megvannak a magunk kulturális gyökerei. Ha képesek leszünk megérteni a különféle látásmódokat, gazdagíthatjuk a saját stílusunkat is, anélkül hogy az eklektikussá válna.

Ez a könyv segítséget nyújt abban, hogy felfedezzük és élvezhessük a faragás örömét. A gyakorlati útmutatók és a

szemléletes ábrák bemutatják a különféle technikák eltérő alkalmazását. A munkadarabok alakulását lépcsről lépcsre követő fotók és utasítások megkönnyítik azok elkészítését, emellett az utasításokat követve elsajátíthatjuk azokat az alapelveket, amelyek segítségével aztán létrehozhatjuk saját alkotásainkat. A könyv elkészítésében számtalan faragó közreműködött, így sokféle eltérő látásmóddal megismerkedhetünk.

John Roberts

Ez a megkapóan eredeti szobor (Diana és Actaeon II.) tölgyfából készült. A művész eltérő kultúrákból vett át jellegzetes elemeket, anélkül hogy szolgai módon másolta volna azokat

Jonathan Mushlin
Ez a kis faragott doboz leginkább egy absztrakt szoborra emlékeztet





Alapanyagok és technikák

A tárgyak
megtervezése

A faanyag kiválasztása

Szerszámok
és felszerelés

A szerszámok élezése

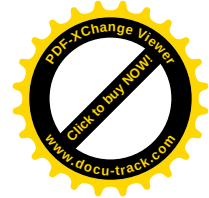
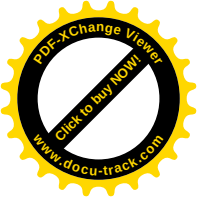
A műhely

A szerszámok helyes
használata

A hibák kijavítása

Felületkezelés





A tárgyak megtervezése

A tervezési fázis segíthet abban, hogy a lehető legtesztősebb, dekoratív felületű, és amennyiben használati tárgyról van szó, a legpraktikusabb holmit tudjuk elkészíteni. Emellett egy saját kezűleg készített tárgy mindig magán viseli alkotója keze nyomát. A faragó stílusa ezáltal egyedivé és összetéveszthetlenné válik.

A tervezés folyamatának, éppen egyedi volta miatt, nincsen szigorú szabályai. Minden fafaragónak eltérőek a szempontjai, emellett a munkadarabtól is függ, hogy melyek a vele kapcsolatban támasztott legfontosabb követelmények. Ezzel együtt a fafaragómunkának megvannak a maga sajátosságai, ezért érdemes a tervezés során néhány alapvető szempontot észben tartani.

Az emberi tényező

Számomra nagyon fontos, hogy a tárgy tervezésénél figyelembe vegyem az azt körülvevő emberi környezetet. Mi, emberek, saját magunkat a világgegyetem középpontjának tekintjük; nem azért, mintha annyira arrogánsak lennénk, pusztán arról van szó, hogy a világot a saját testünk közvetítésével tapasztaljuk meg. A látás, hallás, tapintás és szaglás útján beérkező információkat az agyunk dolgozza fel. Az emberi testrészek egymással összefüggő rendszere közvetíti saját énként és a minket körülvevő tárgyak és élőlények között. Az emberek, mielőtt mérőszalaghoz folyamodnának, általában ösztönösen a kezükkel próbálják felbecsülni egy adott tárgy méreteit, arányait. Ezért

nem csoda, ha általában az emberi testnek megfelelően kialakított arányokat érezzük kellemesnek – ezt sokszor kihasználták a képzőművészek is.

A helyes arányok jelentőségével már Euklidesz (i. e. 300 körül) is foglalkozott; ő alkotta meg az aranymetszés fogalmát. Az aranymetszés lényege, hogy olyan, kellemes hatású aránypárokat állít fel, ahol a kisebbik méret úgy aránylik a nagyobbhoz, mint a nagyobbik a két méret összegéhez. A harmonikus arányú épületek vagy festmények készítésénél általában – szándékosan vagy ösztönösen – az aranymetszés alkalmazásával érték el a kellemes arányokat. Talán nem meglepő, hogy az $1,618 : 1$ arány, melyet annyira kellemesnek érzünk, az emberi testrészek vagy számtalan növény részeinek mérete között fennáll. Nem csoda, hogy a reneszánsz művészek „isteni aránypárnak” nevezték ezt az összefüggést.

A gondolatot, hogy egy épület tervezésekor – tökéletes voltuk miatt – az emberi test arányaiból kell kiindulni, először az i. sz. 1. században élt római építész, Vitruvius vetette fel. Munkássága valószínűleg nem volt ismeretlen Le Corbusier (1887–1965) előtt sem, aki az emberi testen alapuló harmonikus arányrendszer felállításáról a „Le Modulor” című könyvében ír. Az építészet alapvető szabályait persze más képzőművészeti ágakra is átültethetjük. Jómagam mindig is rendkívül nagyra értékeltem az emberi test arányain alapuló hagyományos mértékegység-rendszereket. Úgy érzem, hogy az emberekhez sokkal közelebb állnak az olyan régi mértékegységek, mint a hüvelyk és a láb, mint egy olyan mérték-

egység használata, amely az Egyenlítő és az Északi-sark közötti távolság felosztásával alakult ki.

Alakítsuk ki a saját nézőpontunkat

A bútortervező Thomas Chippendale (1718–1779) Angliában élt és alkotott, először Yorkshire-ben, majd Londonban. A 18. század szülötte volt, jellegzetes 18. századi szemléletmóddal. Mi, akár-mennyit is tudjunk a 18. századról, mégsem úgy gondolkodunk, ahogyan az akkori emberek. Ezért aztán, ha manapság valaki elhatározza, hogy készít egy Chippendale stílusú tükörkeretet, tudnia kell, hogy az egy 21. századi ember hozzáállását és gondolatvilágát fogja tükrözni. Bár a stílus gyökerei gyakran a régmúlt időkbe nyúlnak vissza, mindig magukon viselik az adott kor szellemiségét is. Hiszen nem tudjuk kizárni azokat a vizuális ingereket, amelyek születésünktől kezdve folyamatosan érnek bennünket.

Idősebb Thomas Chippendale
Ez a mahagóni könyvtárszék lantot formázó háttámlájával a nostoni rendház számára készült 1768-ban; szép példája a Chippendale-műhelyben megkövetelt magas színvonalú kézművesmunkának



Michael Lewis
Ez a gyönyörűen faragott, aranyozott tükörkeret egy Chippendale stílusú darab másolata; bizonyossága annak, hogy napjaink faragóművészei felveszik a versenyt múltbéli elődeikkel

A történelmi előképeket megfigyelve gyakran a szemünkbe ötlük, hogy a stílus sokszor erősen a divat befolyása alatt állt, a divat pedig folyamatosan változik és elavul. Fontos, hogy megpróbáljunk elszakadni az aktuális divatirányzatoktól, és igyekezzünk a tervezés legfontosabb alapelveit követni. A legjobb tervek mindig a saját, egyéni látásmódunk és szemléletmódunk alapján jönnek létre, ugyanakkor azonban fontos, hogy kellő tisztelettel viseltessünk az elmúlt korok művészei iránt, és örömről leljük benne.

A természet mint ihletforrás

A szobrászatban létezik egy ideális átmenet a szigorú realizmus és a totális absztrakció között. Szerencsére ezt az ideális átmenetet mindenki máshol találja meg. Amikor a római szobrász, Brancusi (1876–1957) műveiről beszélt, Picasso



Grinling Gibbons
Ez a gyönyörű kompozíció is bizonyítja, hogy miért tartották Gibbonst minden idők legnagyszerűbb faragóművészeként

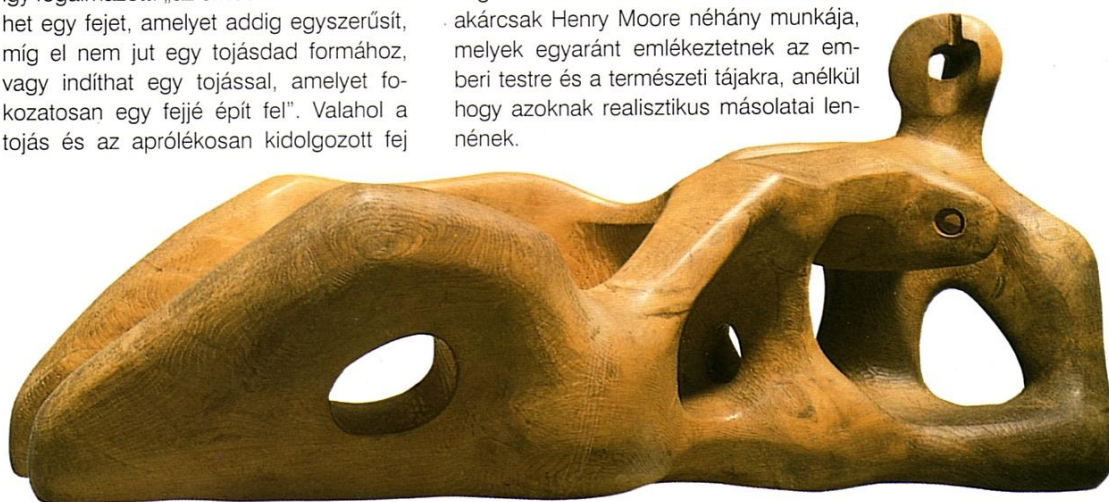
így fogalmazott: „az ember először készíthet egy fejet, amelyet addig egyszerűsít, míg el nem jut egy tojásdad formához, vagy indíthat egy tojással, amelyet fokozatosan egy fejé épít fel”. Valahol a tojás és az aprólékosan kidolgozott fej

között helyezkedik el a képzeletünket megragadó szobrászati alkotás.

Egy szoborfej, lehet bár makulátlanul tökéletes, mégis előfordul, hogy pillanatnyi rácsodálkozás után örökre elfeledjük. Ami a Grinling Gibbonséhoz hasonló művészek munkáit ennél sokkal érdekesebbé teszi, az a művészi képzelet. Ma-napság egyes művészek véletlenszerűen kiválasztják a Föld felszínének egy tetszőleges pontját, majd szintetikus anyagok segítségével hibátlanul reprodukálják. Az eredmény tökéletes, munkáikat csodálat övezi, mégis, készítésükkor nincs szerepe a képzelőerőnek, ami pedig igen fontos tényező a művészetben.

Számtalan példát találhatunk arra, amikor egy természeti táj különösen szépséges, megkapó vagy félelmetes, ábrázolásakor mégsem pusztán másolás történik, a művész egyedi szempontjai is szerepet kapnak. Ennek egyik híres példája J. M. W. Turner (1775–1851) *Hóvihar a tengeren* című festménye. A művésznek az illúziókeltés érdekében a valóság ábrázolásánál mindig szelektálnia és egyszerűsítania kell. Az elkészült alkotás mindig egyedi, és utal a modellül szolgáló valóságra is. De utalhat akár több előképre is, akár csak Henry Moore néhány munkája, melyek egyaránt emlékeztetnek az emberi testre és a természeti tájakra, anélkül hogy azoknak realisztikus másolatai lennének.

Henry Moore
Ez a csodálatos szobor (Fekvő alak, 1939) egyaránt emlékeztet az erózió koptatta sziklákra és barlangokra és az emberi testre. A mű tökéletesen tükrözi Moore-nak a faragásról alkotott felfogását



Kreatív tervezés

Hogyan befolyásolja mindez mondjuk egy kanál megtervezését? Nos, sokkal jobban, mint azt első hallásra gondolnánk. Ha egy kanalat szeretnénk tervezni, vehetünk egy mintadarabot, és lemásolhatjuk azt. Vagy megfigyelhetjük, hogy pontosan mire is használnak egy kanalat: nyilván szükség van egy tál alakú fejre, amelyet ívesen kell kifaragni. Egy merőkanál nyele lehet gazdagon faragott, míg az étkezéshez használt kanálnál fontos, hogy a nyelet minél kényelmesebb legyen kézben tartani. Egy kanálnak persze nem csak funkcionális jelentése lehet, kaphat szimbolikus értelmezést is, mint például azok a walesi kanalak, melyeket hagyományosan szerelmi ajándéknak készítenek. Emellett egy kanál inspirálhat egészen egyedi díszítményeket is.

Az ember lerajzolja, amit megtervezett, majd kifaragja – mindez akár egy egész álló napba is beletelhet. Persze vehetnénk is egy kanalat akár fillérekért – mégis, így teljesen egyedi alkotást készítettünk.

Joyce Hargreaves
Ez a Hargreaves Új
illusztrált Bestiárium
című könyvében ta-
lálható rajz, amely
egy „francia sárkányt”
ábrázol, inspirálta
a Vouivre Parisienne
című munkát (lásd
61. oldal)



Kiindulópontok a tervezéshez

A természet az ihlet kimeríthetetlen forrása, de ha kellően nyitot-
tak vagyunk, bárhol is érezhet az inspiráció. A tervezés vizuá-
lis gondolkodást igényel, amit a rajzolás nagyban segít – még
akkor is, ha csak firkálgatunk. Persze szavakkal is segíthetjük
a folyamatot, különösen olyanokkal, amelyek megmozgatják a
képzeletet. Hordjunk magunkkal egy jegyzetömböt, és szokjunk
rá, hogy vázlatosan lerajzoljuk egy-egy érdekesebb épület, gép,
ember vagy állat képét, vagy bármilyen olyan részletet, amely
megragadta a képzeletünket. A fényképek értékes segítséget
nyújthatnak a tárgyak megörökítéséhez, de önmagukban is inspi-
rálhatják az embert, hasonlóképpen a könyvek, magazinok és
újságok illusztrációihoz. Mivel térbeli tárgyakat tervezünk, hasz-
nos segítség lehet az agyaggal való modellezés is.

A rajzolás a leghasznosabb segítség a fafaragás megtervezé-
séhez, nem azért, mintha egy faragónak szükségképpen jól kéne
tudnia rajzolni, hanem azért, mert a rajz segít megérteni és kiele-
mezni a munkadarab szerkezetét és sajátosságait. Persze ez
nem jelenti azt, hogy faragás előtt mindenképpen rajzolnunk kell.
A rajzok, fényképek és agyagmodellek azonban segítenek rend-
szerezni és szelektálni az ötleteket, és tanulmányozni a formákat.

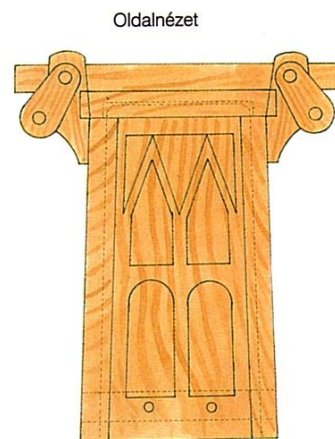
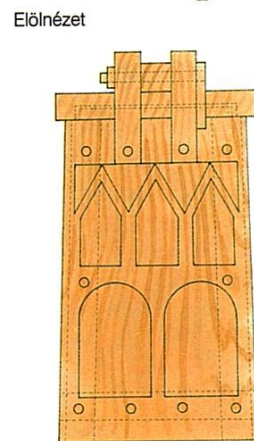
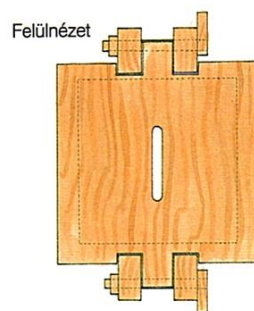


Hogyan kezdjük el?

Az elkészítendő tárgy terve lehet egy egyszerű skicc, egy modell vagy akár egy részletesen kidolgozott tervrajz – sőt néha mindhárom együtt. Ezek az előkészítő lépések segítenek magunk elé képzelni a munkadarabot, és ellátnak a munka megkezdéséhez szükséges információkkal, így aztán faragás közben már csak a tárgy által „megkövetelt” teendőket kell elvégeznünk.

Amikor eldöntöttük, hogy mit fogunk kifaragni, és rajzoltunk néhány előzetes skiccet, érdemes a tárggyal egyező méretű vagy méretarányos tervrajzot készítenünk. Néha érdemes az építészek tervezési módszereit követni, és építészeti tervekhez hasonlóan alaprajzokat és nézetrajzokat készíteni, ahogyan az ábrán is látható.

Bármilyen tervet is készítünk, mindenképpen szükségünk lesz papírra, ceruzára, vonalzóra, radírra és egy rajztáblára. Én a saját, 40 x 60 cm méretű rajztáblámat nyírfa alapú rétegelt lemezből



Tervezés térben

Háromdimenziós tárgy készítésekor ne feledjük, hogy amint körbehaladva szemléljük, annak nézete folyamatosan változik. Ennek az egyszerű figurának nyolc különböző nézetét láthatjuk, de minden egyes elfordítással teljesen új nézetet kaphatunk. Még ha a tárgynak létezik egy kiemelt nézőpontja is – például Bernini *Dávid* szobrának (1623) esetében –, ne feledkezzünk meg a többi nézetről sem.



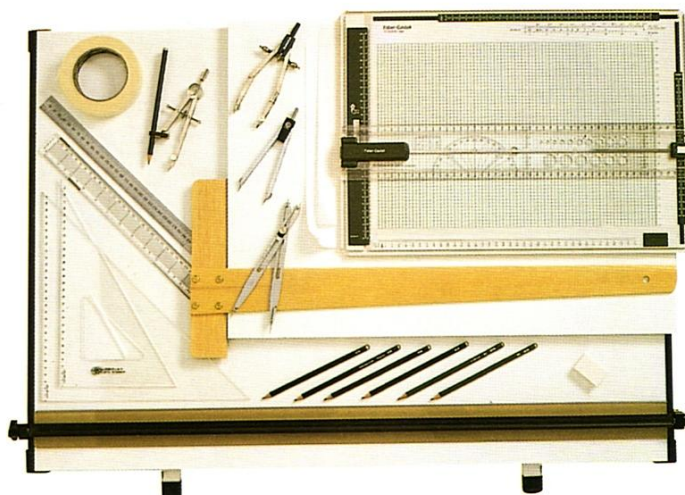
Felül- és oldalnézetek

A könyvben bemutatott darabok némelyikéről érdemes felül- és oldalnézeti rajzokat készíteni, hasonlóan a túloldalon bemutatott példához

készítettem; fület is szereltem rá, ami igen jól jön, ha az ember szeretné magával vinni. A papírt kapcsokkal vagy ragasztószalaggal rögzíthetjük. Ha bonyolultabb, precíz tervrajzokat szeretnénk készíteni – például ortografikus (merőleges) vetítést – ennél bonyolultabb felszerelésre lesz szükségünk. Ilyenkor érdemes a lehető legjobb segédeszközöket megvennünk, amelyet csak megengedhetünk magunknak.

Léptékháló készítése

Nem mindig érdemes 1 : 1 arányban lerajzolni a munkadarabot. Az is előfordulhat, hogy menet közben változtatni szeretnénk a méretein. A kicsinyítésben-nagyításban segítségünkre lehet a fénymásoló is, ennél azonban sokkal praktikusabb, ha léptékhálót rajzolunk. Négyeszeres nagyításhoz például a már meglévő rajzra szerkesszünk egy 6,5 mm oldalú négyzetekből álló rácsot, egy üres lapra pedig egy 2,5 cm-eset. Mindkét lapon



Rajzeszközök

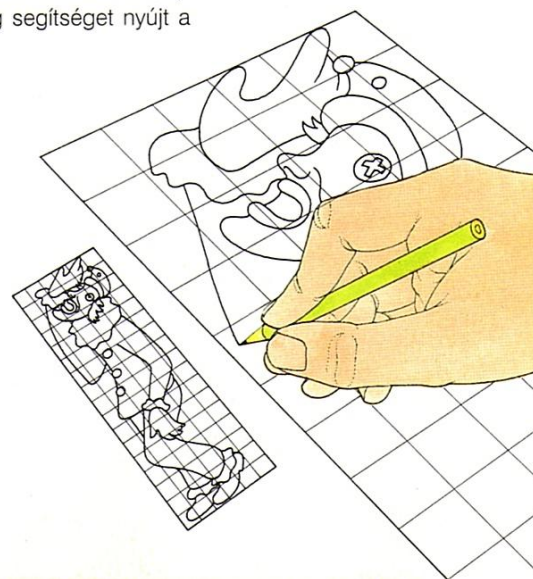
A képen különféle rajzeszközöket láthatunk

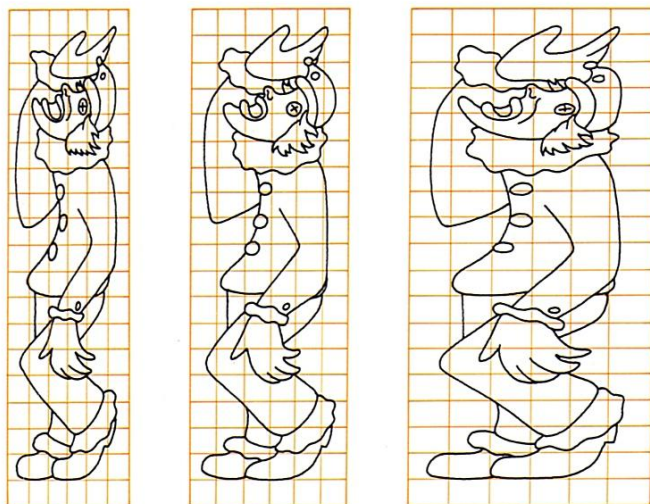
számozzuk be a négyzeteket, ez segít az ábra pontos átmásolásában. A lenti ábrán részletesen megfigyelhetjük ezt a módszert.

Amikor az ábra pontosan az elkészítendő munkadarabbal egyező méretű, a négyzetháló segítséget nyújt a fára való pontos átmásoláshoz. Bonyolultabb faragás esetén érdemes a négyzethálót a fadarab oldalaira, majd a túloldalára is átmásolni. Ez azért praktikus, mert faragás közben a ceruzavonalak elmosódnak, újrarajzoláshoz pedig segítséget nyújt a túloldalon lévő háló.

Léptékhelyes nagyítás

A négyzetháló segítségével arányosan felnagyíthatjuk vagy kicsinyíthetjük a rajzunkat. Ehhez egyszerűen változtassuk meg a kívánt mértékben a rács méreteit, majd négyzetről négyzetre másoljuk át az ábrát





Az arányok módosítása

A középen látható ábrát a léptékháló arányainak módosításával tetszőlegesen keskenyebbé vagy zömökebbé tehetjük

A léptékháló akkor is jól jöhet, ha egy rajz arányain szeretnénk változtatni. Például ha az általunk rajzolt ábrát keskenyebb felületen akarjuk elhelyezni, rajzoljuk át a léptékhálót egy üres lapra; a rács elemeinek magassága maradjon változatlan, szélességüket azonban csökkentjük. Ezután az egyes téglalapokban található ábraszakaszokat igazítsuk az új rács-elemek arányaihoz. A végeredmény hosszúkásabb figura lesz. Fordítva természetesen tetszőlegesen szélesíthetjük is a kívánt alakzatot.

Sablonok

A sablon segít a fára átmásolni a kívánt alakzatot, vagy újrarajzolhatjuk vele a faragás közben elmosódott ceruzavonalakat. Az – esetenként akár stencilszerűen átlukasztott – sablont elkészíthetjük úgy, hogy az eredeti rajz körvonalait kartonra másoljuk és kivágjuk. Ha munka közben nedvesség fogja érni, vonjuk be védő lakkréteggel. Remek alternatívája a kartonnak a kőfaragók által használt narancs-

sárga sablonkészítő anyag, amely áttetsző és kellően merev. Sablont az agyagmodellekről is készíthetünk, ennek leírása a 22. oldalon található.

Modellek

Egyes ffaragók ellenzik a modellkészítést, mert úgy tartják, hogy a modellezés és a faragás ellentétes folyamat: míg a modellt fel kell építeni, a faragás a felesleg eltávolításáról szól. Emellett az olyan puha, formázható anyagok, mint például az agyag, teljesen más tulajdonságokkal rendelkeznek, mint a fa, ezért a modellkészítés ahhoz vezethet, hogy az elkészült tárgy pusztán az agyagmodell másolata, amely nélkülözi a fával való munka sajátosságait. Ezekben az érvekben sok igazság van, mégis, nem mindenkinek sikerül rögtön térben gondolkodnia. Így egy agyagmodell kétféle szempontból is nagy segítséget nyújthat a tervezésben.

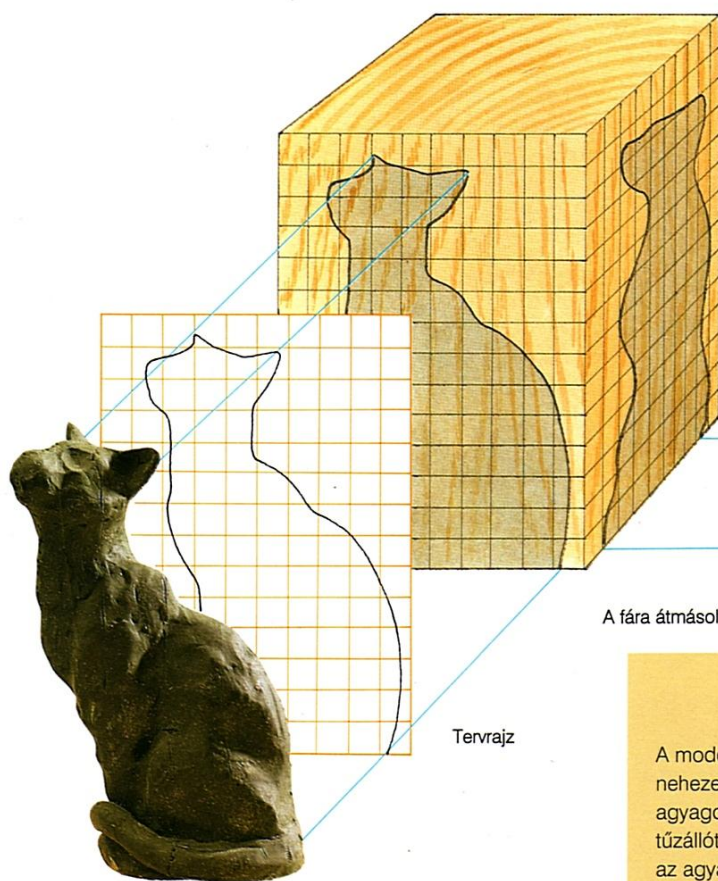
Először is maga a modellkészítés is része a tervezés folyamatának, melynek során elvetjük a nem megfelelő ötleteket. Másodszor egy léptékhelyes modell segítségével pontosan megbecsülhetjük a tárgy összes kiterjedését. Modellezés közben próbáljunk meg a faragás sajátosságaira koncentrálni, képzeljük el az elkészült formák ívét; a modell csak elnagyolt legyen, hogy a végső simításokról faragás közben dönthessünk.

A legnépszerűbb modellezőanyagok az agyag és a modellezőgyurma, mert ezeket akárhányszor átalakíthatjuk. Az agyag ideális kisebb modellek készítéséhez, emellett viszonylag tiszta anyag, bár ha egyszer beletapossuk a szőnyegbe, szinte lehetetlen eltávolítani. Agyagból bármekkora modellt készíthetünk, bár a nagyobb daraboknál érdemes belső merevítést – például drótból készült belső vázat – kialakítani.



Sablonok

A sablon készülhet papírból, kartonból vagy – a képen láthatóhoz hasonlóan – speciális, a kőfaragók által használt anyagból is



Modell

A modellezéshez főleg az ujjainkat használjuk, bár segítségül hívhatunk néhány, puszpángból vagy acélból készült eszközt (l. 22. oldal); hasznos lehet még egy huzaldarab a szeleteléshez és a még lágy modellnek a felületről való leválasztásához. Persze mindig érdemes improvizálni: egy fémtűrész pengéjének letört darabja kiválóan alkalmas az agyag simításához vagy lekapargatásához. Jó szolgálatot tehet egy ceruza, pálca vagy régi reszelő is. Térbeli formák készítéséhez jól jöhet egy modellezőállvány körbe-

A vázlattól a faragásig

Először készítsünk egy modellt, majd rajzoljuk le a körvonalait. A körvonalra rajzoljunk léptékhálót, majd ezt a rajzzal együtt – szabad kézzel vagy indíró segítségével – másoljuk át a fára



A fából kivágott profil

A fára átmásolt rajz

Az agyag

A modellezőagyag néven kapható anyag gyakran ragacsos és nehezen formálható, ezért érdemes fazekasok által használt agyagot vásárolni, ami finom, különféle szemcseméretűre őrölt tűzállótégla-porot tartalmaz; utóbbi segít megakadályozni, hogy az agyag száradás közben megrepedezzen, és mérsékeli a zsugorodást is. A nagyobb szemcseméretű tűzállótégla-porral kevert agyag nagyobb tárgyak készítésére alkalmas.

Az agyag száradás közben megkeményedik, ezért tároljuk nedvesen egy zárható edényben, amit műanyag fóliával tekerünk körbe, így minimálisra csökkenthetjük a bejutó levegő mennyiségét. Amikor már nincs szükségünk az agyagmodellre, vagy az agyag túlságosan megszáradt, hagyjuk teljesen csontszárazzá válni, tördeljük darabokra, majd a darabokat szórjuk vízbe, így gyorsan újra megpuhul. Csak akkor kezdjük újra felpuhítani, amikor már tökéletesen megszáradt, félig nedvesen ugyanis nem szívja fel eléggé a vizet. A felpuhított agyagot helyezzük porózus felületre, majd amikor a megfelelő állagúra szikkadt, gyúrjuk össze. Ezután helyezzük vissza a megfelelő, nedves tárolóedénybe. Munka közben időről időre fröcsköljük be az agyagot vízzel, így nem fog kiszáradni. Erre a célra ideális egy szobanövény-permetező. Amikor éppen nem dolgozunk a modellen, tekerjük be egy darab műanyag fóliába, hogy ne száradjon ki.



Modellezőeszközök

Az agyag formázásához a puszpángból vagy acélból készült eszközök egyaránt jól használhatók. Először csak néhány eszközt vásároljunk, majd fokozatosan bővítsük a készletet

forgatható asztallappal, amelynek segítségével a modellünket minden irányból megsejlelhetjük.

Készíthetünk saját kezűleg is modellezőtáblát egy festett vagy lakkozott rétegeltlemez-darabból is. Érdekes léptékhálót rajzolni a táblára, hiszen ennek segítségével könnyen összevethetjük a készülő darabot a léptékhálós rajzzal. Rajzoljuk fel a munkadarab körvonalait a táblára, majd fokozatosan építsük fel kis agyagdarabokból a modellt.

Könnyebben átvihetjük a modell méreteit a fára, ha egy áthidaló mércét készítünk a modell fölé, amelynek magassága megegyezik a fadarabéval. A mércén jelöljük ki a léptékhálóval egyező osztásokat, ennek segítségével könnyebben beazonosíthatjuk a fontosabb pontokat. Amikor elkezdjük a faragást, mérőszalaggal állapítsuk meg ezeknek a mércétől lefelé mért távolságát, majd nagyja-

Sablonkészítés a modell segítségével



Egy rajzról könnyű sablont készíteni, térbeli modellnél azonban már segítségül kell hívnunk a mérőleges vetítést, amit az alaprajzok és nézetrajzok készítésénél is alkalmazunk.

- A modell mögött állítsuk fel a rajztáblát, amelyre papírlapot vagy kartont erősítettünk. A rajztábla legyen párhuzamos a modell függőleges tengelyével. A modellt és a rajztáblát elhelyezhetjük függőlegesen vagy vízszintesen, utóbbi esetben azonban modellünket alá kell támasztani.
- Válasszuk ki az átmásolni kívánt nézetet: a háromdimenziós alkotásokról általában elől- és oldalnézetet szoktak készíteni.
- Háromszögvonalzó vagy ácsderékszög segítségével mérőlegesen vetítsünk át pontokat a lapra, ahogyan az a képen látható. A pontok sűrűségét az átmásolandó forma határozza meg.
- Győződjünk meg róla, hogy amennyiben szükséges, átmásoltuk az alapvonalat és a szimmetriatengelyt is.
- Végül távolítsuk el a modellt, kössük össze a pontokat, majd vágjuk ki a sziluettképet.

ból ugyanekkora mélységben faragjunk le a fadarabból; egy kevés ráhagyást hagyjunk csak, amelyet csak a munka későbbi szakaszában távolítunk el. Sose feledjük, hogy a modell csak segédeszköz!

Modellkészítés

Bár a modellkészítés általában additív módon zajlik, tehát a modellt fokozatosan építjük fel, dolgozhatunk úgy is, hogy fokozatosan elveszünk az anyagból, drótból vagy fémfűrész pengéjének darabjából készült eszközökkel. Utóbbi módszer a legalkalmasabb arra, hogy hozzá szokjunk a fafaragás sajátosságaihoz, és képesek legyünk térben gondolkodni. A cél az, hogy az elkészítendő munkadarab 1 : 1 léptékű modelljét hozzuk létre, amelyen megfigyelhetjük a formák áthatásait, és lemérhetjük, hogy milyen mélységű faragást kell készíteni. Jó példa erre a Zöld Ember maszkjának elkészítése (l. 166. oldal).

1 Rajzoljuk fel a munkadarab körvonalait egy műanyaggal bevont vagy festett táblára. Készítsünk egy mélységmérő mércét, amelynek magassága megegyezik az elkészítendő darabéval.

2 Helyezzünk egy agyagdarabot a felrajzolt ábrára, majd alakítsuk ki belőle a kívánt formát. Kezdetben nagyobb, majd a felszín felé közeledve egyre kisebb agyagdarabokkal dolgozunk, melyeket az ujjainkkal erősítünk a helyükre.

3 ^(kép nélkül) Ennél a feladatnál a modellt úgy is előállíthatjuk, hogy először elkészítjük az arcot, majd erre utólag erősítjük fel a leveleket. Időről időre spriceljünk vizet a modellre, amikor pedig épp nem dolgozunk rajta, csomagoljuk nejlonfóliába, hogy az agyag nedves és képlékeny maradjon.



A faanyag kiválasztása

Vannak különösen jól faragható fafajok, ezzel együtt én úgy vélem, érdemes bármilyen, kéznél lévő fafajt kipróbálni. Hiszen sosem lehet tudni, mikor születik egyedülálló remekmű, ha pedig ez mégsem sikerül, még mindig befűthetjük a fadarabbal a műhelyt! Biztos vagyok benne, hogy sok nagyszerű műalkotás készült olyan alapanyagból, amely kevésbé tűnt volna alkalmasnak az adott célra, és merem állítani, hogy sokszor tökéletes anyagból is születtek silány munkák.

Manapság egyre általánosabb az a vélemény, hogy nem szabad a veszélyeztetett esőerdőkből vagy a fakitermelés miatt erózió sújtotta vidékekről származó faanyagot felhasználni. Néhány veszélyeztetett fafaj ma már védettnek számít, míg másokat egyre nehezebb beszerezni.

Sok fafaragó és szobrász úgy véli, hogy olyan fafajt kell választani, amely hazánkban vagy akár legszűkebb környezetünkben őshonos. Ahogyan a helyi építőanyagokból készült ház sokkal jobban illeszkedik a környezetébe, úgy a helyi anyagok használatával az ember harmonikusabb kapcsolatot alakíthat ki a környezetével, és jobban megismeri a kézműveshagyományokat is. Bár mindenképpen érdemes a helyben megtalálható faanyag mellett dönteni, a választást a költségek is befolyásolják. Nem feltétlenül kell mellőzni az import faanyagokat sem. Ha viszont van otthon faragásra alkalmas faanyagunk, bátran használjuk fel.

A faanyag megválasztásánál vegyük figyelembe azt is, hogy milyen technikával fogunk dolgozni, illetve milyen felületkezelést szeretnénk majd alkalmazni. Amennyiben például aprólékosan kidolgozott faragást készítünk natúr felülettel, lehetőleg kerüljük a feltűnő erezetű fafajokat, mert az erős mintázat megzavarná az összehatást. Egyszerűbb, letisztult formák esetén viszont az erezet hozzájárul a hatásos összképhez. Ha a kész tárgyat bekarjuk festeni, ezeket a szempontokat nyugodtan figyelmen kívül hagyhatjuk.

Természetesen az sem mindegy, hogy milyen célra fogjuk használni az elkészült tárgyat. Ha például egy salátástálat szeretnénk készíteni, semmiképpen se használjunk tiszafát, mivel az mérgező, és kerüljük a többi puhafafajt is, mert ezeknek erős ízük van. Ezek helyett válasszunk inkább hegyi juhart vagy tulipánfa fáját, vagy egyéb, tetszetős keményfafajt. Dísz tárgyak készítésekor viszont a tetszetős szín és erezet a kiválasztás legfontosabb szempontjai.

A faanyag megvásárlása

Gyakran előfordul, hogy bár egy fakeskedőnél kapható esztergálásra előkészített vagy bútorkészítésre alkalmas faanyag, ugyanakkor faragásra alkalmasat nem találunk. Viszont általában minden fatelepen kapható fahulladék és egyéb, kisebb darabokra vágott faanyag, azon-



Antony Denning
„Hordozható
modell”, körtefa
alapanyagból

ban vásárlás előtt mindenképpen érdemes körültekintően tájékozódni. A fűrésztelepeken arról is felvilágosítást kaphatunk, hogy hol található faanyagszárító kamra, ahol esetleg kedvezményes áron vehetünk olyan, a kamrából kiszedett próbadarabokat, amelyeken a faanyag száradásának folyamatát ellenőrizték.

Kiseb faragványok készítéséhez asztalosműhelyekből is szerezhetünk alapanyagot, de jó alapanyagforrás lehet a bontott anyagokat értékesítő kereskedő is. Gyakran a fatelepen is árusítanak bontásból származó faanyagot. A bontott faanyag gyakran tele van szögekkel, ezért óvatosan kell vele dolgozni. A használt-cikk-kereskedésekben és az árveréseken beszerezhető sérült bútordarabok szintén értékes alapanyagforrásnak bizonyulhatnak. A vízpartokon uszadékfára lelhetünk, tengervíz esetén ebből felhasználás előtt alaposan ki kell áztatnunk a sót. Aki vidé-

ken él, könnyen beszerezhet kivágásra ítélt gyümölcsfát. Kertészektól vagy fagondozóktól szintén szerezhetünk jó minőségű faanyagot. Ha azonban frissen kivágott faanyagot sikerült beszereznünk, azt felhasználás előtt mindig gondosan ki kell szárítanunk.

Faragásra számtalan fafaj alkalmas. Ugyanaz a fafaj – attól függően, hogy milyen körülmények között növekedett – változó minőségű faanyagot szolgáltathat. Az alábbi lista ezért csak általánosságban nyújt eligazítást a faragók által leggyakrabban felhasznált alapanyagokról. Lehetőleg sugárirányban (tükrőse) fűrésztelt fát igyekezzünk beszerezni, lehetőleg a középső része nélkül. Válasszunk egyenletes erezetű faanyagot, amelyben nincsek csomók. Ne használjunk szijácsot – a fa geszt és kéreg közötti részét – és olyan faanyagot, amelyen bemélyedések találhatók.

Néhány faragásra alkalmas fafaj

HÉTKÖZNAPI ELNEVEZÉS	JELLEMZŐK
 Tulipánfa (<i>Liriodendron tulipifera</i>)	A tulipánfa fája jellegzetes sárga színű, eléggé puha, egyenletes, tömött erezetű és szerkezetű. Színe meglehetősen változatos lehet, a halványzöldtől a szürkéssárgáig, de találkoztam már sötétbarna változattal is.
 Közönséges puszpáng, bukszus (<i>Buxus sempervirens</i>)	A puszpáng cserje, amely nem nő túlságosan magasra, ezért csak kisebb darabokat készíthetünk a fájából. Fája kemény, sárga színű; a profi faragók előszeretettel használják aprólékos faragványok elkészítéséhez, bár elég nehéz megmunkálni.
 Szelídgesztenye (<i>Castanea</i>)	Fája sokban hasonlít a tölgyre, kivéve, hogy nem láthatóak a bélsugarak. Emellett kevésbé kemény is, a tölgnél könnyebb megmunkálni. Hajlamos a gesztelválásra (az évgűrűk mentén kialakult repedésekre), ezért vásárlás előtt mindig gondosan ellenőrizzük.
 Ébenfa (<i>Diospyros</i>)	Fája sötétbarna vagy fekete színű, általában kisebb méretű darabokban kapható, nehezen faragható fafaj.

	HÉTKÖZNAPI ELNEVEZÉS	JELLEMZŐK
	Magyal (<i>Ilex</i>)	Finom szerkezetű, fehér vagy szürkésfehér színű fafaj, könnyen megmunkálható; népszerűségét az elefántcsonthoz való hasonlatosságának köszönheti, amellyel gyakran együtt alkalmazták.
	Jelutong (<i>Dyera costulata</i>)	Egyenes erezetű, finom szerkezetű fafaj, könnyen megmunkálható, viszont jellegtelen felülete miatt általában befestik. A hintalovakat például gyakran ebből készítik.
	Lignum vitae (guajakfafajok) (<i>Guaiacum</i>)	Fája kemény és tömör, színe általában sötétbarna, fekete csíkokkal, de lehet halványbarna, zöldes árnyalatú foltokkal is. Nehezen faragható, viszont rendkívül fényesre lehet csiszolni.
	Hárs (<i>Tilia</i>)	Egyenletes szerkezete és tömött erezte a faragás lehető legideálisabb alapanyagává teszi. Kezdők és haladók számára egyaránt remek alapanyag; a nagyszerű 15. és 16. századi német faragómesterek (mint Tilman Riemenschneider vagy Veit Stoss) és az angol Grinling Gibbons kedvenc fája. Erezete egyáltalán nem feltűnő, idővel pedig eredeti világos színe szép, halvány rózsaszínes barnára változik. Különösen alkalmas aprólékos, részletgazdag munkák készítésére.
	Mahagóni (<i>Swietenia</i>)	A gyűjtőnév számtalan trópusi fajtát takar, sőt sokszor a hozzá hasonló fajokra is alkalmazzák. A mahagónifajok színe általában vörösesbarna, de a halvány aranybarnától a mélyvörösig széles színskálán változhat. A fa szerkezete szintén nagy változatosságot mutat: a brazil és hondurasi mahagónit könnyű megmunkálni, míg az afrikai szerkezete keményebb, tömöttebb, nehezen megmunkálható.
	Tölgy (<i>Quercus</i>)	A tölgyfélék nemzetsége igen kiterjedt, léteznek európai, amerikai és japán változatai. Az európai tölgyfélék színe halvány sárgásbarna, ami idővel szép sötétbarnára változik. Az amerikai tölgy színe halvány, néha vöröses, míg a japán változat érdekes, bonyolult erezet látható. A tölgy megmunkálása nehéz, bár a végeredmény igen tetszetős lehet. Aprólékosabb faragványok készítésére kevésbé alkalmas. Ne használjuk a szíjácsot, mert a szű előszeretettel megtámadja.
	Körte (<i>Pyrus communis</i>)	Színe a halvány sárgászöröstől a rózsaszínes barnáig terjed, jól faragható, erezte tömött, mérsékelten kemény fafaj.
	Simafenyő (<i>Pinus strobus</i>)	Viszonylag puha, sárgás színű fafaj, jól faragható, viszont – a többi puhafafajhoz hasonlóan – a keményfánál használtakhoz képest élesebb, lesarkított élű eszközök szükségesek a megmunkálásához.
	Hegyi juhar (<i>Acer pseudoplatanus</i>)	A juharfélékhez tartozó faj fája fehér, tömött erezetű és kemény, ezért nehezen megmunkálható. Evőeszközöket, edényeket gyakran készítenek belőle.
	Dió (<i>Juglans</i>)	A tömör, sötétbarna diófa jól faragható. A fafaragók általában az itáliai és az amerikai fekete diófát kedvelik.

Szerszámok és felszerelés

A régi képek és faragványok tanúsága szerint a fafaragás eszközei az évszázadok során alig változtak. A hannoveri tartományi múzeumban őrzött pad háttámlája egy fával dolgozó szerzetest ábrázol, aki kerekfejű fakalapáccsal dolgozik, amelyhez hasonlóakat még ma is használnak, a háttérben egy falipolcon pedig néhány fecskefarkú véső látható. A pad 1285-ből származik.

A 19. századig az eszközök nagy helyi változatosságot mutattak, mivel helyi mesteremberek készítették őket, általában valamilyen egyedi feladatra. A szerszámokat idomverő üllőbetéten készítet-

ték; ha az utazó kovácmester betétje elkopott, a negyed inches horonyvéső szélessége mondjuk 17/64 inch lett, ami akkoriban nem okozott különösebb problémát. A mai restaurátoroknak persze mindez bosszúságot okoz, hiszen minden egyes feladathoz egyedi szerszámokra van szükség, hogy pontosan reprodukálni tudják az adott vágásszélességet.

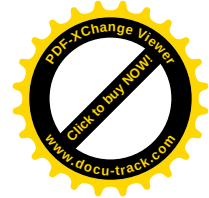
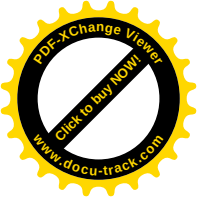
A 19. században az iparosodás egyre nagyobb mértékű szabványosítást hozott, mindez azonban nem járt minőségromlással. A mai fémkohászat tagadhatatlan vívmányai ellenére nem egy, akár százéves eszközzel találkozhatunk, amelynek éle sokkal tartósabb mai társaiénál. A szabványosítást segítette, hogy a szerszámokat a végükön kialakuló ív szögének és a keresztmetszet alakjának függvényében (a szélességtől függetlenül) megszámozták. Bár még ma is mutatkozik némi eltérés az egyes gyártók számozási gyakorlatában, azért már nagyjából mindenhol egyezik a számozás.

Az emberek gyakran meglepődnek, milyen sokféle eszköz szükséges a fafaragáshoz, különösen, amikor ezt összevetik a kőfaragáshoz használt viszonylag kevés eszközzel. Első tanáram egyike úgy tartotta, hogy egy fafaragó mesterembernek legalább 200-féle szerszáma van szüksége; másvalaki szerint 70-féle eszköz már éppen elegendő. Ugyanakkor William Wheeler és Charles Hayward *Practical Woodcarving and Gilding* (A faragás és aranyozás gyakorlata) című

Faragó szerzetes

A fafaragást általában állva készítik, ez a – szinte biztosan valóságos – faragvány azonban egy ülő helyzetben dolgozó középkori fafaragót ábrázol





könyvükben rámutatnak, hogy egy faragó valójában csak nagyjából kéttucat eszközt használ rendszeresen, a többit csak alkalmanként veszi igénybe. Egy restaurátornak többféle szerszáma van szüksége, mint annak, aki új darabokat készít, mivel minden egyes munkadarabnál alkalmazkodnia kell az eredeti vágásméretekhez.

Viszonylag kevés eszközzel is elég jól el lehet boldogulni, bár az igények egyenként – a stílustól és a munkadarabtól függően – változóak lehetnek. Emellett az eszközválasztást a munka nagyságrendje is megszabja; ezt az ember általában még nem látja át, amikor dolgozni kezd. Egy hatméteres szobor készítéséhez teljesen más eszközöket készítenek ki, mint amilyeneket egy 15 cm magas szoborhoz hasz-

nálnék. Az a legjobb, ha először csak a legszükségesebb szerszámokat szerezzük be, majd fokozatosan, mindig az új igények felmerülésével egészítjük ki a készletünket.

A különféle magazinokban vagy a barkácsboltokban gyakran hirdetnek komplett szerszámkészleteket. Ezek némelyike jól használható, mások kevésbé praktikusak, mindegyikben lesz azonban olyan eszköz, melyet csak ritkán, vagy egyáltalán nem fogunk használni. Ezért érdemes a szerszámokat inkább egyenként megvásárolni. A táblázatban látható a legalapvetőbb, nélkülözhetetlen eszközök listája.

Minden fafaragónak szüksége van vésőkre, horonyvésőkre és egy fakalapácsra. Ezek mindegyikét számtalan méretben

és formában gyártják; miközben a leírásukat olvassuk, pillantsunk rá a képre, így hamarabb megtanuljuk őket beazonosítani. Egyes gyártók a vésők és horonyvésők pengéjét nyél nélkül árusítják, a nyelet külön lehet megvásárolni. Néha a kereskedő ingyenesen összeállítja a nyelet a pengével, ezt a szolgáltatást érdemes igénybe venni.

Vésők

Laposvésők (asztalosvésők) és horonyvésők A horonyvéső nem más, mint íves pengéjű véső. A fafaragás nagy részét vésőkkel és horonyvésőkkel, általában fakalapács segítségével készítik. A penge szélessége a vállig egyenes, a szerszám oldalnézetben egyenes.

Hajlított pengéjű vésők Számtalan változatuk létezik. Általában tálak vagy egyéb üreges formák belsejének kialakításához használják őket, ahol az egyenes pengéjű vésőkkel már nehézkes lenne dolgozni. A legtöbbször robusztus eszközöket fakalapáccsal szokták irányítani.

Hajlított pengéjű horonyvésők Ezeket az eszközöket viszonylag ritkán használják; általában akkor van rájuk szükség, amikor viszonylag keskeny, de mély üregeket kell készíteni. Emellett ezeket alkalmazzák domborúfaragás hátterének vagy nehezen elérhető sarkoknak a kialakításakor is. **Kanális vésők** Ezek a ritkán használt vésők viszonylag korlátozott méretválasztékkal készülnek.

Kecskelábvésők (szögben hajlított pengéjű vésők) Hasonlítanak a hajlított pengéjű vésőkhöz, azzal a különbséggel, hogy a penge nem ívben, hanem szögben van meghajlítva. Szintén domborúfaragás hátterének készítésére használják.

Fecskefarkas és ásó alakú szélezővésők Ezeknek a vésőknek (vagy horonyvésőknek) a pengéje háromszögletű, így külö-

Alapvető szerszámok

Az alábbiakban a legalapvetőbb szerszámokat soroltuk fel. A készletet később, az újabb igények felmerülésével kiegészíthetjük.

Számozás/típus	Méret, mm
1 Egyenes laposvéső	13
2 Sarokvéső	13
3 Egyenes horonyvéső	20
8 Egyenes horonyvéső	13
9 Egyenes horonyvéső	16
11 Egyenes hegyesvéső	3
11 Egyenes hegyesvéső	5
39 V keresztmetszetű profilvéső (kb. 60°-os)	6
17 Íves horonyvéső	10
21 Hajlított pengéjű (fenékvágó) véső	6
22 Sarokvéső (hajlított, jobbos)	6
23 Sarokvéső (hajlított, balos)	6
31 Hajlított pengéjű horonyvéső	10
65 Fecskefarkas véső	8
66 Fecskefarkas véső	10

(A számozás gyártótól függően változhat)

Fakalapács: Ha be tudjuk szerezni, 75 vagy 90 mm-es, *Lignum vitae* (guajakfa) fájából készült kalapácsot vásároljunk, vásárlás előtt próbáljuk ki, és azt válasszuk, amelyiket a legkényelmesebbnek találjuk.

Vésők és horonyvésők

Balról jobbra:

háromféle egyenes horonyvéső, kétféle hajlított pengéjű horonyvéső, hátrafelé hajlított pengéjű V alakú profilvéső, fecskefarkas V alakú profilvéső, egyenes pengéjű V alakú profilvéső, kétféle 1-es laposvéső, sarkalátvéső, kétféle hosszú fecskefarkas (ásó alakú pengével készült) véső, kétféle hajlított pengéjű sarkalátvéső (angol számozás)



nösen jól használhatók aprólékos részletek kifaragására. Többféle változatuk létezik: a fecskefarkas véső pengéje csak az alsó kis szakaszon háromszögletű, az ásó alakú vésőé nagyjából a penge feléig, a hosszúkás ásó alakúé („allongée”) pedig egészen a vállrészig. Manapság már általában mindegyik változatot fecskefarkas vésőnek hívják. Annak viszont nem sok haszna van, hogy a legtöbb gyártó az összes nagyobb – 20 mm-nél szélesebb – vésőt ásó alakú pengével készíti.

A keresztmetszet alakja Szinte mindegyik fentebb ismertetett vésőt többféle keresztmetszettel gyártják, a különféle keresztmetszetek pedig többféle méretben kaphatók. Egyes gyártók katalógusaiban a felsorolt méretválaszték 1 mm-től akár 50 mm-ig is terjedhet, ami nagyjából 15-féle méretet jelent. A különféle keresztmetszeti változatokat a szélességtől függetlenül megszámozzák. Például az egyenes laposvéső az 1-es számot kapta, függetlenül attól, hogy a szélessége éppen 5 mm vagy 25 mm.

Íves keresztmetszetek Az íves keresztmetszetű horonyvésőket 3-tól 11-ig számozzák. A 3-as számmal a leglaposabb ívű változatot jelölik, amely alig különbözik egy laposvésőtől. A 10-es és 11-es változatot általában külön elnevezéssel (U alakú, ill. hegyesvéső) illetik. Léteznek emellett V keresztmetszetű profilvésők is, különféle szögben kialakított pengékkel. A legpraktikusabb ezek közül valószínűleg a 60°-os pengéjű változat.

Profilvésők A profilvésők pengéje lehet négyszögletes („macaroni”), U alakú („fluteroni”) vagy hullámos („backeroni”).



Faragóeszközök

Fentről lefelé:

8-as horonyvéső, 9-es horonyvéső, 2 hajlított pengéjű horonyvéső, egyenes horonyvéső, fecskefarkas horonyvéső, egyenes horonyvéső, laposvéső, sarkalátvéső, V alakú profilvéső, hegyesvéső (svájci számozás)

Fakalapácsok

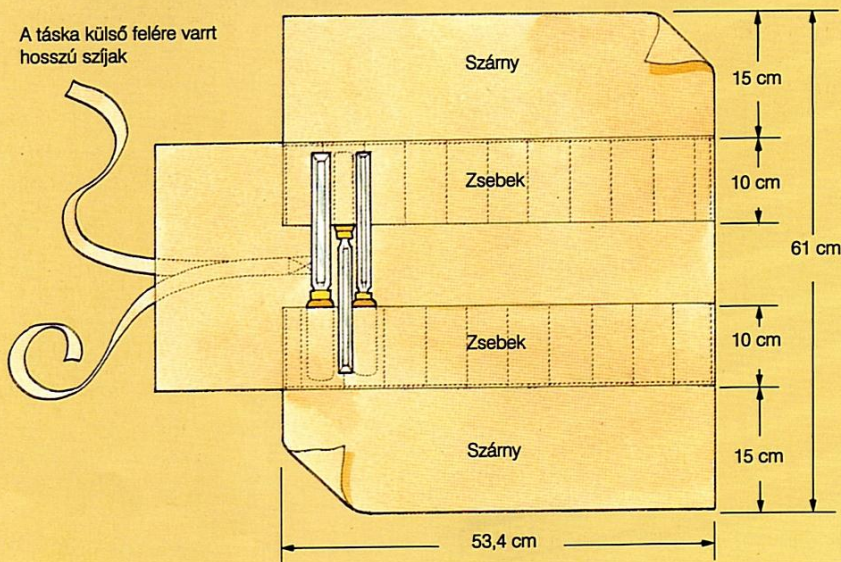
Bár faragáskor a vésőt általában kézzel irányítjuk – az egyik kézzel nyomjuk a vésőt, míg a másikkal irányítjuk – néha elengedhetetlen a fakalapács használata. A faragás kezdeti szakaszában például, amikor csak elnagyoltan alakítjuk ki a kívánt formát, gyorsabban haladhatunk így. A faragáshoz használt fakalapács hagyományosan kerek fejű, és általában bükkfából vagy *Lignum vitae* (guajakfa) fájából készült (l. 26. oldal). Manapság már kaphatók jó minőségű műanyag kalapácsok is, bár általában ezek nagyobb méretűek, így csak nagyobb léptékű munkákhoz használhatók. Fakalapács készítésére a *Lignum vitae* fája a legalkalmasabb, mert ez keményebb és tömörebb, ezért kisebb kalapácsot lehet belőle készíteni, mint bükkfából. Olyan kalapácsot használjunk, amelyet kényelmesnek érzünk, ezért vásárlás előtt mindig próbáljuk ki.



Vászon szerszámtáska

Ha már egyszer beszereztük a kellően éles szerszámokat, érdemes az éleket a lehető legjobban védeni, ezért tartsuk a szerszámokat egy vászon szerszámtáskában. A képen látható változat összesen 20 véső és horonyvéső elhelyezésére alkalmas. A méreteket persze a vésők számától függően könnyen módosíthatjuk, úgy gondolom azonban, hogy harmincnál többet nem érdemes egyetlen tasakban tartani, mert nehézkessé válna a használatuk. A szerszámtáskákat hagyományosan zöld posztóból készítették, de alkalmas erre a célra a zsákvászon és a vitorlavászon is. A zsebeket úgy alakítják ki, hogy az eszközök pengéje és nyele váltakozva kerüljön egymás mellé. A két oldalsó szárny amellet, hogy védi az éleket, megakadályozza, hogy a vésők kicsússzanak a helyükről. A feltekert szerszámtáskát a szíj és az oldalsó fül tartja össze.

A táska külső felére varrt hosszú szíjak



Egyik kedvenc eszközöm a puhafém fejű kalapács. Ez nagyszerűen beleilleszkedik a kézbe, és mivel puhafémből készül, jól használható finom, precíz vágások – például vésett betűk vagy íves faragványok – készítésekor.

További eszközök

Jó néhány, asztalosok által használt eszköz nélkülözhetetlen a fafaragáshoz, néhány további szerszám pedig alkalmanként jó szolgálatot tehet. Szükségünk lesz fűrészekre, vonalzóra, mérőszalagra, ácsderékszögre, gyalura, reszelőre és hántológyalura. Hasznos szerszámok még a ráspolyok, hántolóeszközök, jelölőszerszámok, körzők, mérőkörzők és kézifűrők.

Kézifűrész

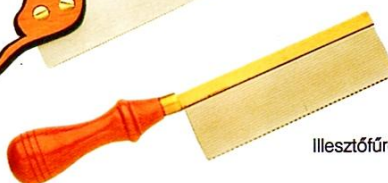


Lombfűrész

Gerinces róka farkfűrész (csapfűrész)



Illesztőfűrész



Mérőszalag



Acélvonalzó



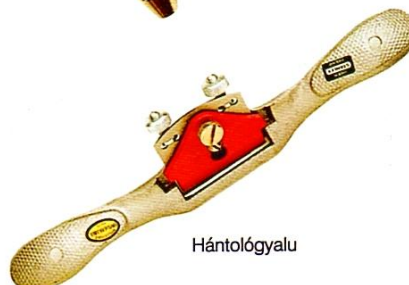
Kézifurdanc



Ácsderékszög fokbeosztással, ácsderékszög, kombinált ácsderékszög



Simítógyalu

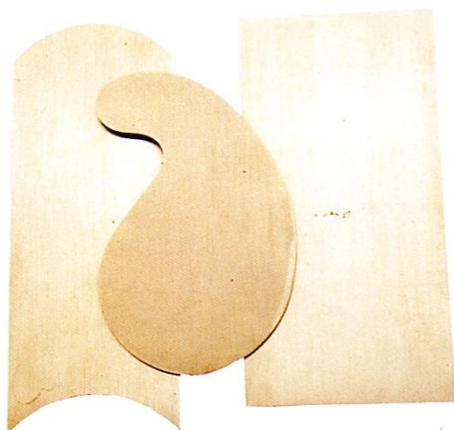


Hántológyalu

32 ALAPANYAGOK ÉS TECHNIKÁK



Horonyreszelők



Színlőpengék (kaparólemezek)



Ár



Lyukasztó (kupás) véső



Elektromos fúrógép

Ráspolyokat és hántolóeszközöket általában nagyobb szobrok készítésekor használnak. Az íves kialakítású horonyreszelővel a hajlított pengéjű horonyvésők által is nehezen elérhető helyeket lehet megmunkálni.

Gépek

Ebben a könyvben főleg a kéziszerszámok használatát ismertetjük, bár néha gépekről is szó esik. Kétségtelenül vannak műveletek – például a horonykészítés –, amikor géppel sokkal gyorsabban lehet dolgozni, mint kézzel. Akinek vannak gépei, és tudja is, hogyan kell ezeket használni, valószínűleg tudni fogja, hogy mikor érdemes alkalmazni őket. Sose feledjük, hogy a gépekkel végzett munka általában jelentős piszokkal és zajjal jár, úgyhogy a nappaliban vagy a konyhában lehetőleg kerüljük a használatukat. A képeken néhány hasznos eszköz látható; ezek mellett hatalmas választék áll rendelkezésünkre az üzletekben. Mindenképpen érdemes alaposan megfontolni a vásárlást, és kellően átgondolni, hogy valójában melyikre is lesz szükségünk.



Szalagfűrész



Lyukfűrész

Rögtönzött idomvágó készítése

A 9. pontban bemutatott tükörkerethez hasonló profil készítéséhez saját kezűleg is elkészíthetjük a megfelelő eszközt, ami egy nyélből és egy pengéből áll. A penge kialakítása a kívánt profiltól függ, egy ilyen idomvágót azonban többször is felhasználhatunk.

1 Vegyünk egy kb. 2,5 cm vastag keményfa lécet (például bükkfa). Távolítsunk el belőle egy téglalap alakú darabot, amelynek szélessége és magassága egyaránt nagyobb az elkészíteni kívánt penge méreteinél. A megmaradt darabot több helyen fúrjuk át, a lyukakba pedig helyezünk enyhén domború fejű, hornyolt csavarokat. Az egyik oldalon rajzoljuk körbe a csavaranyákat, majd fúrunk a fába akkora lyukakat, amelyekbe beleférnek az anyák. Ezután távolítsuk el a csavarokat, rajzoljuk fel a fadarab hosszanti középvonalát, majd e mentén vág-

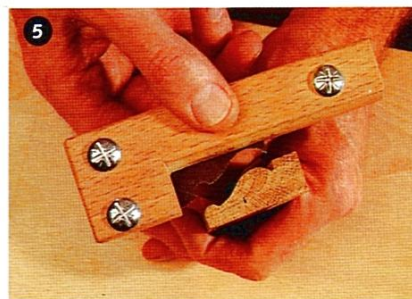
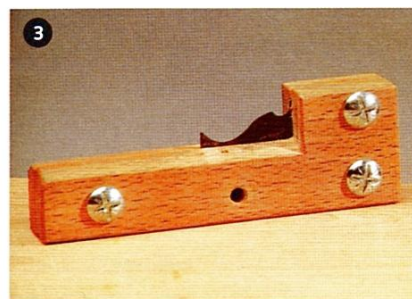
juk ketté. A két felet újra csavarozzuk össze, majd egy darab kartonból vágjuk ki a kívánt profilt. Fémfűrészszel vágjunk ki például egy elhasznált fűrészlapból egy téglalap alakú darabot.

2 Rajzoljuk át a profilt a fémlapra, majd fogjuk be a fémlapot satuba, és reszeljük le a felesleges részeket. A fémlap megmaradt élei legyenek egymásra derékszögűek. Az egyenletlenségeket olajfennőkövön távolítsuk el, a pengét pedig le-
húzókövön vagy finom reszelővel élezzük.

3 Lazítsuk meg a csavarokat, helyezzük az idomvágó pengét a nyélbe, majd újra szorítsuk meg a csavarokat. Ha a penge útjába csavar kerülne, azt szedjük ki. Jelöljük be az idomlécnek szánt fadarab bütőjén a kialakítandó profil vonalát, majd gyaluljuk le a felesleges faanyagot. Ehhez a gyalu mellett horonyvésőt is használhatunk.

4 Használjuk az idomvágót a profil végleges kialakításához. Szorosan markoljuk meg a nyelet, majd húzogassuk a pengét előre-hátra a munkadarabon. Egy-egy húzással csak kevés faanyagot távolítsunk el.

5 Az elkészült profil. Hasonló módon szinte bármilyen idomvágót elkészíthetünk.



A szerszámok élezése

A fafaragáshoz használt vésőknek és profilvésőknek nagyon élesnek kell lenniük. Egyes gyártók teljesen használatra készen árusítják a szerszámokat, így azokat elegendő néha fenőszíjon végighúzni. Mások viszont csak köszörűkövön leköszörülve árulják azokat, így az éleket a faragónak saját magának kell élesre fennie.

Eltérően a másfajta famunkákhoz használt vésőktől, a fafaragáshoz használt vésők vágóéleit felül kisebb, alul nagyobb mértékben rézsútosan alakítják ki. A horonyvésők éleinek kialakítása hasonló. Ennek köszönhetően faragás közben a véső nem vág bele a fába, kisebb a súrlódás, és könnyebb vele vágni.

Az élezést csiszolókövön szokták végezni. A szerszámot egyenes erősséggel és állandó szögben nyomják neki a kőnek, de a módszer természetesen az adott szerszámtól függően változhat. Ezután fenőszíjon húzzák végig a szerszámot, ennek hatására a kisebb fémreszelék is eltűnik a felületről. Ha faragás közben időről-időre végighúzzák a szerszámot a fenőszíjon, folyamatosan éles marad, és ritkábban kell köszörülni. A sérült élt általában újra kell köszörülni a köszörűkövön. A köszörűkőnek nem szabad túl gyorsan forognia, és munka közben folyamatosan vízzel kell hűteni, hogy az edzett acél ne menjen tönkre. Ha nincs köszörűkövünk, használjunk durva olajfenőkövet, majd finomabb követ és fenőszíjat.

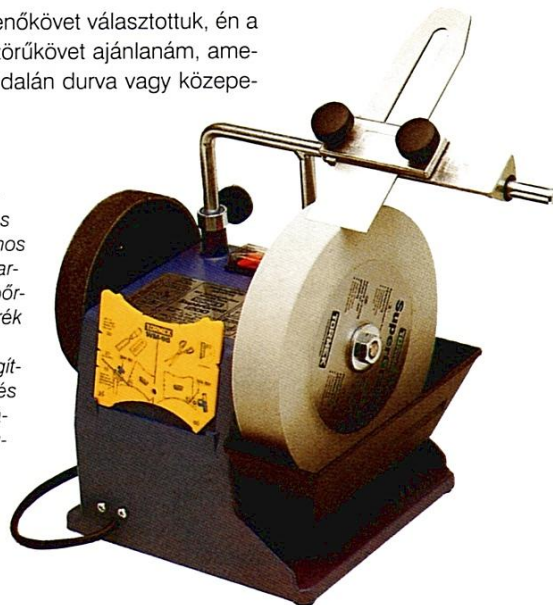
Élezéshez használt kövek

Élezéshez használhatunk olajfenőkövet vagy vizes lehúzókövet is; általában érdemes ragaszkodni ahhoz, amelyiket kiválasztottuk. Mindkét változat a simábbtól a durvábbig többféle változatban kapható, és mindkettő egyformán jó. Az olajfenőkövet – amely keményebb és tartósabb a vizes lehúzókőnél – hígított olajjal, olajjal vagy petróleummal, vagy előre elkészített keverékkel kell nedvesíteni. A természetes eredetű (például arkansasi) olajfenőkövek meglehetősen drágák, viszont egy életen át szolgálják a tulajdonosukat.

Ha az olajfenőkövet választottuk, én a kombinált köszörűkövet ajánlanám, amelyet az egyik oldalán durva vagy középe-

Köszörűkő

Ezt a kis fordulatszámú, vízhűtéses köszörűt elektromos motor hajtja, és tartozik hozzá egy bőrvonatu fenőkerék is. A cserélhető betétlemezek segítségével köszörülés közben a szerszámot állandó szögben lehet tartani. Jól használhatók még a vízszintes köszörűkövel kialakított változatok is





Kövek
Olajfenőkövek,
lehúzókövek és
japán vizes lehúzókö
(jobbra fent)

sen durva, a másikon finom szemcse-mérettel alakítottak ki. Az ilyen kővel végzett csiszolás után használjuk az áttetszően fehér, majd a fekete arkansasi követ, utóbbi a lehető legfinomabb. A horonyvésők belső éleit kisméretű kővel csiszolják, amelyek maximálisan illeszkednek a véső profiljához, ezért ezekből is biztosan több darabra lesz szükségünk.

Ha a vizes lehúzókövet választjuk, használjunk egy 800-as finomságú durvábbat és egy 6000-es finomabbat, ezek mellett szintén szükségünk lesz a horonyvésőkhöz használt kisebb csiszolókövekre is.

Köszörülés után a szerszámok éleit fenőszíjon szokták végighúzni; a fenőszíj felületén gyárilag összeállított dörzskeverék, vagy vasoxidpor és faggyú található. Használhatjuk helyette az ékszerész-csiszolóport is, ami nagyrészt szintén vasoxidporból készül. Az orosz faggyú nagyon jó minőségű, de elég nehéz hozzájutni. A vésők élezéséhez használt bőrdarabot érdemes egy falapra ragasztani, a horonyvésőkhöz használt bőrt pedig egy pálca vagy bot köré tekerni. A használaton kívüli fenőszíjat takarjuk le, hogy megóvjuk a felületét.

Vésők és horonyvésők élezése

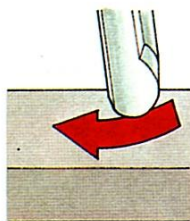
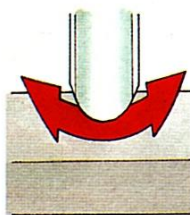
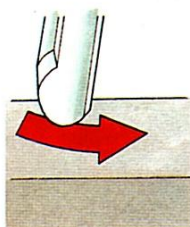
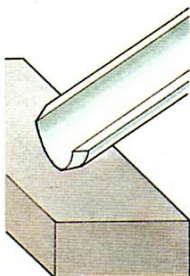
A szerszámokat csiszolással, köszörüléssel és a fenőszíjon való élezéssel élesítik. Ma már általában előre megélezve vásárolhatjuk meg ezeket, azonban időről-időre ezzel együtt is újra kell élezni őket.

1 A vésőt élezés közben tartsuk folyamatosan ugyanabban a szögben megdöntve, és így húzogassuk előre-hát-ra a megnedvesített olajfenőkövön. (Ha fenés közben változtatunk a dőlésszögön, a vágóél enyhén íves lesz, ami rontja a munka hatékonyságát.)

2 ^(kép nélkül) A finomabb csiszolást hasonló mozdulatokkal végezzük, de keményebb, simább felületű kővön (például arkansasi kővön) vagy puha, finom szemcséjű vizes lehúzókövön. A vágóél mindkét oldalát fenjük meg.

3 Végül fenőszíjon hátrafelé húzogatva a vésőt, fejezzük be az élezést.





A horonyvésőket élezés közben forgassuk ide-oda, így az él mindenhol egyenletesen lecsiszolódik. Ügyeljünk rá, hogy a sarkos élek megmaradjanak

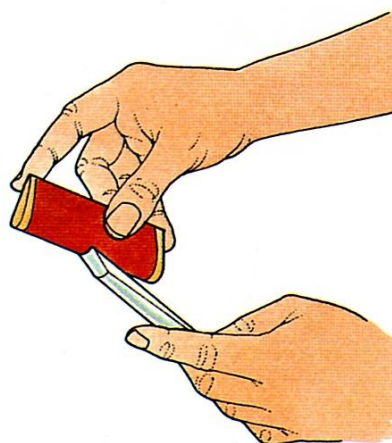
4 (kép nélkül) A horonyvésőket ide-oda forgatással élezzük. A vésőt keresztben helyezzük a kőre, az egyik oldalához közel, majd előre-hátra mozgatás közben az él minden egyes szakaszát igyekezzünk egyenletesen megcsiszolni. Ügyeljünk rá, hogy a sarkokat ne kerekítsük le. Az él sarkai maradjanak négyszögletesek – konkáv vagy konvex élt csak speciális célokra használnak.

5 (kép nélkül) A horonyvéső belső élét a megfelelő alakú kisméretű csiszolókövel élezzük, amelyet csiszolás közben finoman ide-oda mozgatunk. Hüvelyk- és mutatóujjunkkal akadályozzuk meg, hogy a kő kiugorjon a vajatból.

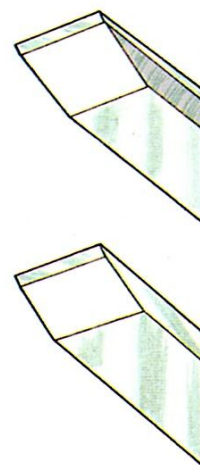
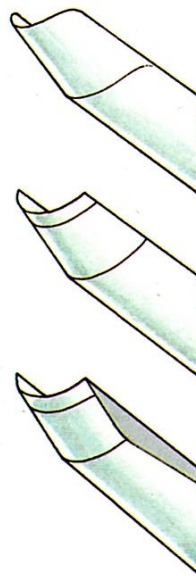
6 (kép nélkül) A külső élt a fenőszíjon a köszörűkővön végzett mozdulatokhoz hasonlóan élezzük. A belső él csiszolásához hajtogassuk össze a fenőszíjat, vagy ragasszuk egy pálcára. A vésők és horonyvésők éle oldalról nézve egyenes, a sarkánál azonban enyhén lekerekítik, hogy könnyebb legyen vele vágni.

7 (kép nélkül) A profilvésőket úgy élezzük, mintha két külön vésővel dolgoznánk. Általában belül nincs ferdén lesarkítva az élük, így egy egyszerű, háromszögletű kődarabbal szokták őket belülről élezni. A V alakú keresztmetszet alsó csúcsát néha enyhén lekerekítve alakítják ki. A V alakú profilvésők és finomabb eszközök fenéséhez érdemes vékony cipőfűzőhöz hasonló fenőszíjat használni.

8 (kép nélkül) Egyes faragók a lesarkított élt mindkét oldaláról köszörülik. Az élt sérülése esetén szintén köszörüléssel állítsuk helyre. Köszörülés közben ne fedezzünk meg a vízűtésről, különben az edzett acél tönkremegy.



A belső lesarkítás
Az élt belülről egy kis darab csiszolókövel köszörülük, majd összehajtogatott fenőszíjjal fenik

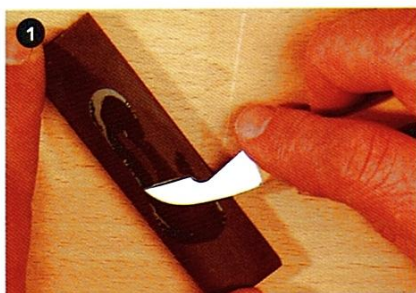


Horonyvésők

A nem megfelelő élezés hatására eltűnnek a lesarkított élek (fent); ezeknek élezés után is meg kell maradni (középen). A penge egyik oldalát azonban lecsiszolhatjuk, amennyiben hegyes sarkot szeretnénk kialakítani (lent)

Vésők

Ha a penge egyik oldalán lecsiszoljuk a lesarkított élt (fent), hegyes sarkot kapunk



Ékrováshoz használt faragókés élezése

1 A kés pengéjét híg olajjal nedvesített szilikon-karbid kőszőrűkővön élezzük. Az ékrovó kést tartjuk 10° -os, a leszűrő-kést pedig 30° -os szögben, és előre-hátra húzogassuk.

2 A fenéshez ékszerész-csiszolóporral vagy vasoxidporral bevont felületű fenőszíjat használjunk – a műveletet olyan gyakran végezzük, amilyen gyakran csak lehet!

Kaparó élezése

A kaparókkal az egészen finom szemcséket is el tudjuk távolítani; különösen a szárlírányra merőlegesen végzett munkákhoz ideális. Élezéskor a hosszanti él mindkét oldalát kissé ívesen alakítják ki.

1 Reszeljük teljesen simára a hosszanti élt, ügyelve rá, hogy minden apró fémreszeléket eltávolítsunk.

2-3 ^(kép nélkül) Finomszemcsés olajfenőkővön köszörüljük az élt, majd az arkansasi kőhöz hasonló finomszemcsés kővön fejezzük be a lap csiszolását (sorja eltávolítása).

4 Felhúzással alakítsuk a kaparó mind a négy élét kissé „kampósra”: az ehhez használt eszköz egy nagyjából 9 mm átmérőjű és 13 cm hosszú sima, kemény acélpálca, amelyet fanyélbe erősítenek. A kaparót rögzítsük pillanatszorítóval vagy a kezünkkel az asztallaphoz, az él kicsit lógjon túl. Majd húzzuk fel a kaparóélt, a lehető legnagyobb nyomást alkalmazva. Kezdjük a műveletet a hozzánk legtávolabb eső sarokban, felhúzás közben a fémrudat tartjuk hegyével felfelé, a pengéhez képest $80\ldots 85^\circ$ -os szögben. Magunk felé, kissé felfelé végezzük a felhúzást. Minden egyes élen elég néhány felhúzást végezni. Az íves kaparókat reszelés közben satuval, felhúzás közben pedig pillanatszorítóval érdemes rögzíteni.

5 A kaparót használat közben tartjuk $60\ldots 80^\circ$ -os szögben. Tetszőlegesen mozgathatjuk magunk felé vagy ellentétes irányban, magunktól elfelé.



A műhely

Mindenképpen érdemes figyelmet fordítanunk arra a helyre, ahol dolgozni fogunk. Olyan helyre van szükségünk, ahol nem okoz gondot sem a rendetlenség, sem a piszok. Fontos a megfelelő megvilágítás is: a természetes fény sokkal jobb, mint a mesterséges.

Háttérvilágításnak megfelel a szórt fény is, de mindenképpen legyen egy erős fényű, irányítható fényforrás, így ennek fényénél észrevesszük az olyan, apró egyenetlenségek vetette árnyékokat is, amelyek szórt fényénél elkerülnék a figyelmünket. Különböző könnyen sokkoló élményben lehet részünk, ha a szórt fényenél készített munkadarabot először meglátjuk a napfényben!

A munkapad

Fontos a stabil munkafelület. A faragók általában állva dolgoznak, mert így könnyebb nagyobb erőt kifejteni; ezzel együtt persze dolgozhatunk ülve is. Akár ülünk, akár állunk azonban, a munkafelület magasságának kényelmesnek kell lennie. Fontos, hogy a kezünket a lehető legkényelmesebb pozícióban tudjuk tartani, különben hamar elfáradunk. Ha ülve dolgozunk, az asztal magasságát ezt figyelembe véve kell beállítani. Állva dolgozó fadaragóknak ajánlani szoktak bizonyos standard munkapad-magasságokat – például 120 cm-t –, ezek azonban „szabványmentes” embereket feltételeznek. Az én asztalom például 98 cm magas; nekem személy szerint nagyon kényelmetlen lenne a 120 cm. Úgy választhatjuk ki a megfelelő magasságot, ha a testünkhöz

Biztonsági szempontok

Sok más szabadidős tevékenységhez hasonlóan a faragás is veszélyes lehet, ezért a balesetek elkerülése miatt feltétlenül tartunk be néhány biztonsági előírást. Faragáshoz igen éles eszközökre van szükség, ezekkel bántunk a kellő óvatossággal! Ami már kevésbé nyilvánvaló, hogy a csiszolásból és fűrészelésből keletkező por, különösen a gépi munkáknál keletkező, szintén veszélyes, sőt mérgező lehet! A tisztának például minden része mérgező, ugyanakkor a fadaragók és szobrászok kedvelt alapanyaga.

Mindig tartsuk be a következőket:

- A műhelyben legyen kéznél elsősegély-felszerelés.
- A munkafelület legyen stabilan rögzítve.
- Ügyeljünk rá, hogy a munkadarabot szilárdan rögzítsük, a faragáshoz ugyanis mindkét kezünkre szükségünk lesz.
- A szerszámok élét soha ne az ujjunkkal, hanem egy fadarab segítségével teszteljük.
- Mindig megfelelő megvilágítás mellett dolgozzunk.
- A padló legyen kellően tiszta. Ne legyen semmi, amin megcsúszhatnánk vagy amiben elbotolhatnánk.
- Amikor géppel dolgozunk, viseljünk maszkot és védőszemüveget, zajosabb eszközöknél pedig fülvédőt.
- Mindig olvassuk el a gépekhez mellékelte használati utasítást és biztonsági előírásokat.
- A nagyobb porral járó munkákat próbáljuk meg a szabadban végezni. Ha beltérben dolgozunk, használjunk elszívó berendezést. Mindig viseljünk porvédő maszkot.
- Ne fújjuk ki a fűrészport a mélyedésekből, amikor nincs rajtunk védőszemüveg.
- Ne hanyagoljuk el a bőrünkbe fúródott szálkákat! Ezekre, különösen az egzotikus keményfák anyagára egyesek allergiásak lehetnek. Ha úgy tűnik, hogy a szálka vagy egy vágás elfertőződött, forduljunk orvoshoz!
- Ne vessünk magunk felé.
- Ne dolgozzunk fáradtan.
- A szerszámokat biztonságosan tároljuk, munka után mindig tegyük helyre őket. Ha ugyanis lepotyognak a telezsúfolt munkafelületről, könnyen megsérülhetnek vagy sérülést okozhatnak.
- Takarítsuk fel a fűrészport, hogy csökkentsük a tűzveszélyt.

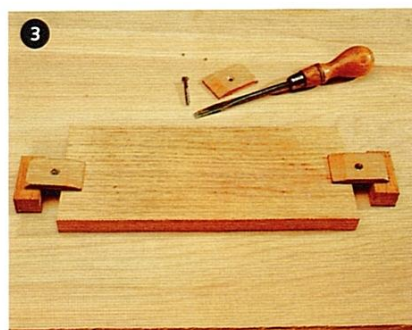
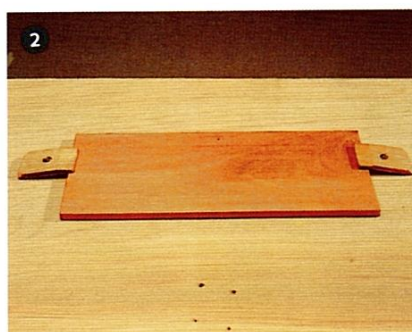
képest derékszögben felemelt alkarunk magasságát lemérjük. A munkafelület ideális magassága körülbelül ennél a magasságnál 2,5 cm-rel alacsonyabb.

A munkafelületet rögzítsük stabilan; ez különösen akkor fontos, ha fakalapácsot használunk. Nem kell azonban túl terjedelmesnek lennie: az enyém 50 x 106 cm-es, vastagsága 5 cm.

A munkadarab rögzítése

Mivel fafaragásnál mindkét kezünkre szükségünk van, a munkadarabot stabilan rögzítenünk kell munka közben. A befogóeszköz kiválasztását befolyásolja, hogy milyen munkafázishoz kívánjuk használni. Egy párkánytagozat-szakaszt például egyszerűen csak le szoktak szögelni a két végénél. Egy áttört lemezt – amely könnyen eltörhet – az eltávolítást megkönnyítő, többretegű újságpapír-alátéttel egy nagyobb táblához szoktak ragasztani, majd C alakú pillanatszorítókkal a helyére rögzíteni. Ez a módszer domborúfaragások készítésénél is jól beválik, amikor fontos, hogy a munkadarab felületének minden pontjához könnyen hozzáférhessünk. Amennyiben nem áll fenn a veszélye annak, hogy a szerszámokkal nekiszaladunk, csavarokat is használhatunk a rögzítéshez. Ha több azonos alakú darabot készítünk, érdemes lehet egyedi befogótokmányt készíteni.

Bizonyos esetekben elegendő egy C alakú pillanatszorító vagy a munkadarabra szerelt rögzítőpófa alkalmazása (l. 40. oldal). Szintén jól alkalmazhatóak a munkadarab befogására való satuk, különösen az úgynevezett fafaragósatuk. A szorítóba vagy satuba rögzített munkadarabot mindig alátét közbeiktatásával kell elhelyezni, különben a fém nyomot hagy a fa felületén. Erre a célra egy darab parafa, bőr vagy puhafa a legmegfelelőbb.



Szellemes találmány az „univerzális szorító”, amelynek kör alakú lemezéhez kell a munkadarabot rögzíteni. A lemezt bármilyen tetszőleges irányba el lehet forgatni vagy meg lehet dönteni, majd ebben a helyzetben rögzíteni. Ezzel a kifinomult megoldással szemben, a lehető legegyszerűbb rögzítés a suszterszík, amely nem más, mint egy heveder, bőrszík vagy fonott szizálkötél, amelynek egyik végét az asztalnak a faragótól távolabbi éléhez rögzítik, átvezetik a munkadarabon, másik végét pedig a szík végére szerelt kengyel segítségével a faragó szorosan a lefogja a lábával. A szík hosszát a kengyel felőli végén lehet állítani, de fix hurok esetén a rögzített vége felől is szabályozhatjuk. A munkadarab helyzetét így pillanatok alatt módosíthatjuk.

Egyedi rögzítőeszközök

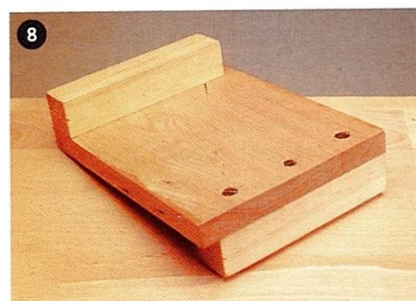
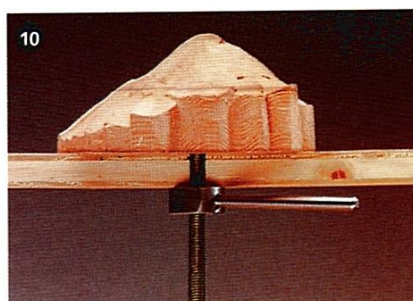
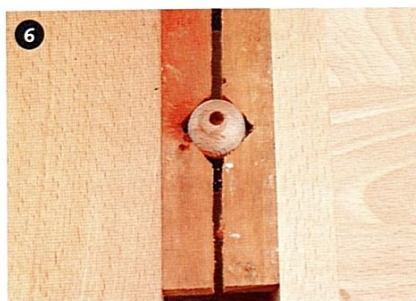
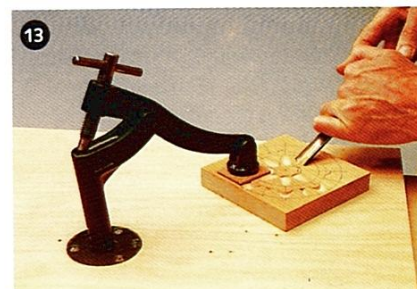
A fentiekben felsoroltakon túl léteznek természetesen más, egyedileg kialakított megoldások is, amelyek sokszor munka közben, maguktól adódnak. A befogott munkadarab és a befogóeszköz felülete közé azonban mindig helyezünk alátétet, különben könnyen megsérülhet a faanyag. Erre a célra használhatunk akár egy radírt vagy egy darab kartont vagy éppen a lombfűrészsel kivágott elemekről leeső hulladék fadarabokat is.

1-2 Vékony falapok rögzítése leszorító lapkával.

3 Az előző rögzítés módosítása vastagabb falapok esetén. Minél közelebb kerülnek a csavarok a falaphoz, annál erősebb lesz a rögzítés.

4 Hengeres munkadarab rögzítése V alakú horonnyal ellátott fadarabbal. A V alakú horonyba helyezett keményfa ék megakadályozza a munkadarab elmozdulását, így a szorító eltávolítása után a hengert le lehet gyalulni.

40 ALAPANYAGOK ÉS TECHNIKÁK



5-6 Két módszer golyók kifúrás előtti rögzítéséhez. Az 5. ábrán látható módon először készítsünk a gömb átmérőjével megegyező átmérőjű és nagyjából a gömb 3/4-ének megfelelő mélységű lyukat, majd a fadarabot fűrészeljük ketté. Ha nem elég szoros a befogás, kissé gyaluljunk le a két fél elemből.

7 Aprólékosan formált, finom faragás alátétlapra ragasztva, kartonpapír alátéttel. Az alátétlapot pillanatszorítókkal rögzíthetjük. A robusztusabb munkadarabokat a hátlapjuk felől csavarozással is az alátétlaphoz rögzíthetjük, amely ebben az esetben vastagabb is lehet, rögzítéséhez pedig satut is használhatunk.

8 A munkapadhoz erősített rögzítőpófa megfelelően rögzíti a munkadarabot.

9 Munkapadhoz erősített rögzítőpófa fafaragók által használt változata.

10 Pillanat-csavaroszorító oldalnézete a munkapad metszeténél; a pillanatszorító a munkadarab hátlapjához illeszkedik, míg a csavaranya a munkafelület aljához szorul.

11 Orsós pillanatszorító, amelybe spirálalakban kifaragott munkadarabot rögzítettek. A szorító két befogópófa közé néhány lécdarabot helyeztek.

12 A munkadarab elfordulását a munkapadhoz erősített lécdarabokkal akadályozhatjuk meg.

13 Asztali pillanatszorító használat közben.

A szerszámok helyes használata

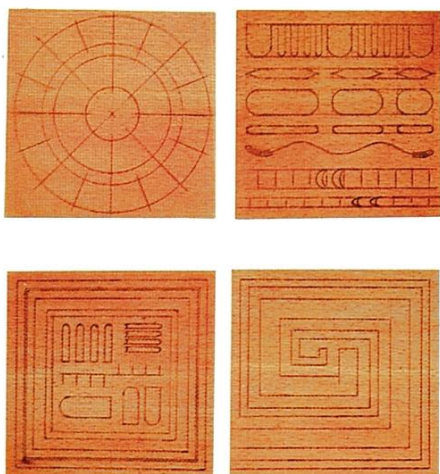
Mielőtt nekikezdenénk a munkadarab faragásának, minden eszközt próbáljunk ki egy darab hulladék deszkán. Az itt bemutatott képek is nyújtanak némi segítséget, de emellett egy adott munkadarab elkészítésekor mindig gondosan tanulmányozzuk az adott leírásnál közölt képeket. Faragáskor az eszközökkel kanalazó mozdulatokat végzünk, miközben az eszközt viszonylag meredek szögben tartjuk, így beleváj a fába, majd leengedjük a nyelet, és így ütögetjük a fakalapáccsal.

- 1 Majdnem függőleges hasító vágás készítése.
- 2 Meredek szögben végzett vágás, ezt a vágás megkezdésénél alkalmazzuk.
- 3 Kanalazó mozdulattal végzett vágás.
- 4 A vésőt két kézzel is irányíthatjuk. A képen a horonyvésőt jobb kézzel toljuk, balal irányítjuk. A kezek felcserélhetőek, amikor visszafelé haladunk, bal kézzel toljuk a vésőt, és a jobbal irányítjuk.



Mintalapok készítése

Miután kitapasztaltuk, hogyan kell használni a szerszámainkat, érdemes néhány egyszerűbb tárgy elkészítésével gyakorolni. Ezek formáját és mintázatát természetesen kedvünk szerint tetszőlegesen variálhatjuk, az elkészült darabokból pedig tetszetős dobozt vagy lámpát készíthetünk. Az első néhány darabot, ha másra nem, edényalátétként mindenképpen használhatjuk. A mintalapok megtervezésénél a fő szempont az legyen, hogy a mintázatok szélessége egyezzen a horony- és profilvésők vágási szélességével.



Négy, egyenként 12,7 cm oldalhosszúságú, bükkfából készült négyzet; a mintázat körvonalait ceruzával szerkesztették meg

A mintalapkészítés menete

Először ceruzával szerkesszük fel a mintázat körvonalait. Igazából lényegtelen, hogy milyen sorrendben készítjük el a vágásokat, érdemes azonban az egy adott eszközzel készítendőket egyszerre kivágni, majd ezután szerszámot váltani. Keményfánál hasító vágásokat készítünk; ennek során kivágunk egy darabot, el-

távolítjuk a faszilánkot, majd következhet az újabb vágás.

1 A V alakú profilvésővel először a rostírányra merőlegesen dolgozzunk, csak ezután következzenek a rostokkal párhuzamos vágások, 39-es 6,5 mm széles V alakú profilvésővel. A vágást ne próbáljuk meg rögtön a teljes mélységben elkészíteni, hanem több vágással, fokozatosan alakítsuk ki a mélyedést, mert a két V keresztmetszetű mélyedés közötti gerinc könnyen megsérülhet.

2-3 A sarkok kimélyítése előtt finoman vágjuk be a fát (a V alakú mélyedéssel egyező szögben) a két horony találkozásánál. Érdemes fakalapácsot használni, ennek finom ütögetésével precízebben irányíthatjuk a vésőt.

4 A kisebb hornyokat 8-as és 9-es, 8 mm-es vésővel készítsük.

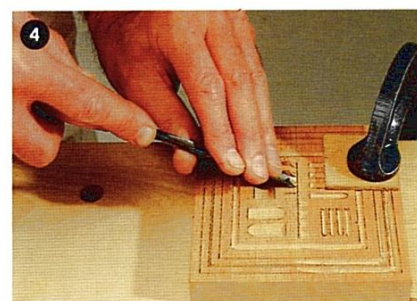
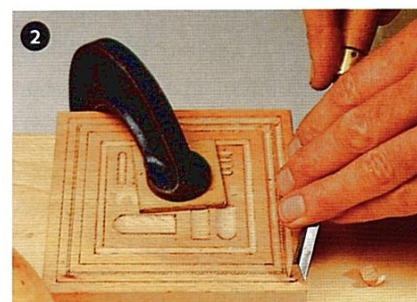
5 Finoman ütögetett V alakú profilvésővel készítsük el a külső hornyot. A belső horony íves keresztmetszetű, ezt 11-es, 3 vagy 5 mm-es horonyvésővel készítsük. A különböző szélességű rövid hornyokat úgy készítsük, hogy a vésővel vagy horonyvésővel először függőlegesen bevágjuk a fát, majd meredek szögben kanalazó mozdulatokkal kivágjuk, végül vízszintesen faragjuk.

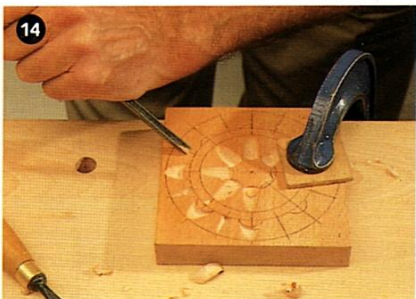
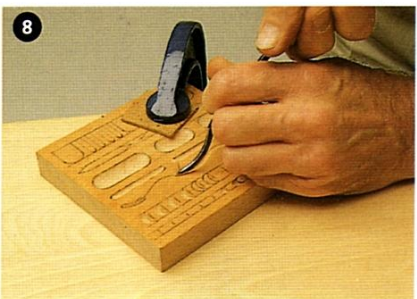
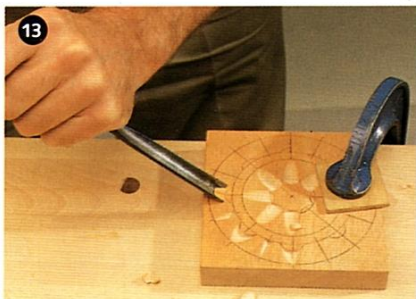
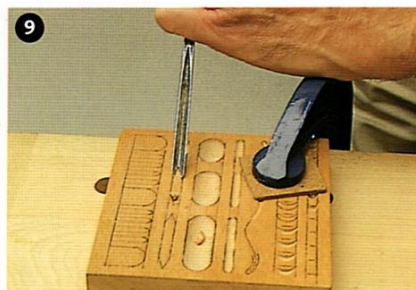
6 Ennél a mintalpnál készítsünk függőleges bevágást 11-es, 5 mm-es horonyvésővel.

7 Ugyanazzal a vésővel egy mozdulattal távolítsuk el a faszilánkot. A következő sorban található szélesebb hornyokat ugyanezzel a módszerrel, de 13 mm-es, 7-es vagy 8-as horonyvésővel készítsük.

8 A képen egy hajlított pengéjű vésőt láthatunk, de megfelel egy 10-es vagy 11-es, 3 mm-es horonyvéső is. A hornyot apránként készítsük.

9 A mindkét végükön V alakú hornyokat a két végük felől a középrész felé haladva készítsük, 39-es, 6,5 mm-es,





V alakú horonyvésővel. A nagyobb, sekélyebb mintázathoz használjunk 8-as vagy 9-es, 16 mm-es horonyvésőt. A végeknél tartjuk viszonylag meredek szögben a vésőt, majd gyors mozdulatokkal közelítjük a vízszinteshez a nyelet. A forma végétől haladjunk a közepe felé; a cél, hogy a fenékrész vízszintes maradjon.

10 ^(kép nélkül) A keskenyebb hornyokat is 11-es, 5 mm-es horonyvésővel készítsük. Az oldalsó, egyenes záródású hornyokat úgy készítsük, hogy először a végeken vésővel bevágjuk a fát. Itt óvatosan dolgozzunk, mert egy adott vonal mentén végzett bevágások készítése közben a fa könnyen elrepedhet.

11 ^(kép nélkül) A rozettát alkotó hornyok némelyike a rostiránnyal 45°-os szöget bezárva készült. Ezeknél a felesleg lefaragásakor nem dolgozhatunk a tengelyre merőlegesen, mert így roncsolódna a fa. Ehelyett a rostiránnyal párhuzamosan, vagy arra merőlegesen kell dolgoznunk, attól függően, hogy éppen a horony melyik oldalát készítjük.

12 Több apró, szeletelő vágással dolgozzunk. Az elkeskenyedő hornyok készítésekor befelé haladjunk; használjunk 7-es vagy 8-as, 13 mm-es horonyvésőt. Készítsünk a középső „gomb” körül meredeken lejtő részsűtos vágásokat, majd alakítsuk ki az elkeskenyedő szakaszt a „gomb” felé végzett, lapos vágásokkal.

13 A külső gyűrűt hasonló módszerrel készítsük, de a belső vágások sokkal meredekebbek legyenek.

14 A külső gyűrű bevágásait 6,5 mm-es V alakú profilvésővel, a mélyedések végénél lévő függőleges bemeteszést 6,5 mm-es laposvésővel készítsük.

15 ^(kép nélkül) A jobb alsó mintalapnál az elkeskenyedő hornyokat 7-es vagy 8-as, 13 mm-es horonyvésővel, a folytonos négyszögletes spirálmintát 11-es, 5 mm-es horonyvésővel készítsük.

Domborúfaragás készítése

A domborúfaragás készítése három alapvető lépésből áll: a háttér kialakítása, a faragás körbevéágása (vésés) és a faragás megformálása (megfaragás). Ezeket a lépéseket 8 fázisban mutatjuk be.

1 ^(kép nélkül) Rajzoljuk fel az ábrát a fára. Az itt bemutatott faragás sík háttérrel készül, ezért a háttér mélységét jelző vonalat körben jelöljük ki a falap éle mentén.

2 A háttér több lépésben készítség. Először 8-as vagy 9-es, a panel mérete szerint kiválasztott vésővel dolgozunk. Tartsunk kellő távolságot az ábra körvonalaitól, és a háttér mélységétől nagyjából 2 mm-re fejezzük be a faragást.

3 ^(kép nélkül) Ezután következzen a faragott ábra körvonalainak kijelölése függőleges bevágásokkal. Először a körvonal mentén készítsünk egy hornyot kis méretű, 9-es vagy 11-es horonyvésővel. A vonal mellett kívül, kb. 1,5 mm távolságban dolgozzunk, az aprólékos részletekkel egyelőre ne foglalkozunk.

4 Ezután viszonylag lapos, például 5-ös horonyvésővel készítsünk függőleges bevágásokat, mélységük egy kicsivel kisebb legyen a háttér mélységénél. Továbbra is az apró részletek mellőzésével, elnagyoltan dolgozzunk.

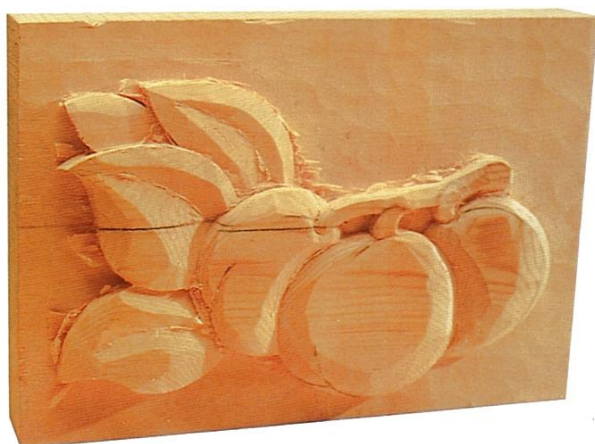


5 Az elkészített vonalig vésünk le a háttérteret ugyanezzel a vésővel, majd további vésőkkel fokozatosan alakítsuk ki a körvonal finomabb részleteit. Mindvégig maradjunk a háttér szintje felett.

6 Következhet a végleges háttér elkészítése. Széles, viszonylag lapos horonyvésővel távolítsuk el a felesleget. Vonalzóval ellenőrizzük, hogy sík-e a felület.

7 A megfaragás során először – határozott, sepregető vágásokkal – elnagyoltan kialakítjuk a kidomborodó ábra felületét. Vágás után az esetleg elmosódott vonalakat rajzoljuk újra. Ezzel elérkezünk a képen bemutatott fázishoz.

8 ^(kép nélkül) Vésünk ki és faragjuk meg a végleges formákat, kissé bevágva a külső élek alá, majd készítsük el a háttér végleges felületét.



A domborúfaragással díszített panel, elnagyoltan kifaragott mintákkal

Keretek: horonyvágás

A hornyot a keret hátsó lapján készítjük; általában érdemes a sarkok levágása előtt kialakítani.

1 (kép nélkül) Szabjuk le a négy lécet, mind-egyiket hagyjuk kissé hosszabbra a végleges méreténél. Minden elemen gyaluljuk le a szebbik oldalát, ez lesz az elülső rész, és erre merőlegesen az egyik oldalt. A csatlakozó felületek élei lesznek a bázisvonalak, ezekhez viszonyítva végezzük a méréseinket.

2 (kép nélkül) A keret elemeinek belső élét gyaluljuk le, az előlapra merőlegesen, a bázisvonalal párhuzamosan. Az elülső felülettől mérjük ki a horony élét, és ceruzával rajzoljuk fel. A hátlapon jelöljük ki a horony szélességét.

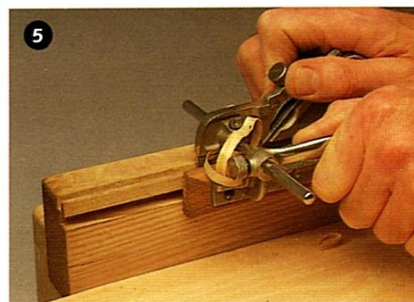
3 (kép nélkül) Fogjuk be a lécet satuba, és gyaluval vagy vésővel távolítsuk el a sarokrészt; majd horonyvésővel a lehető

legpontosabban alakítsuk ki a bevágást. Végül éles asztalosvésővel dolgozzuk el a felületeket.

4 Horonygyaluval viszonylag gyorsan haladhatunk, a hornyot azonban mindig több lépésben készítsük. Először körülbelül fele mélységig távolítsuk el a felesleget, majd a következő lépésben alakítsuk ki a teljes hornyot.

5 Ehhez a művelethez használhatunk völgylőgyalut is. Szintén két lépésben dolgozzunk: először a vonal mentén készítsük el teljes mélységében és szélességében a hornyot, majd a két oldalsó szakaszt kívülről befelé haladva. Az utolsó szakaszt vésővel is eltávolíthatjuk.

6 (kép nélkül) Ez a horony az elem teljes hosszán végigfut. Ha azonban nem ez a helyzet, a horony készítéséhez vésőket és horonyvésőket kell használni, legalábbis a sarkoknál, ahol a gyalu nem férne hozzá.



Keretek: egyenes saroklapolás

Az egyenes saroklapolás erős sarokkapcsolatot eredményez.

1 (kép nélkül) Ácsderékszög segítségével az elkészült felületeken ceruzával jelöljük ki halványan a középvonalat. A középvonal segítségével mérjük ki és jelöljük be a keretek belső élének felezővonalát, amelyet körben rajzolunk fel.

2 (kép nélkül) A tükörkeret esetében az alsó és felső lécs hátsó részén, az oldalsó elemeknél pedig az elülső oldalon távolítják el a keresztmetszet egy részét. Rendezzük el a léceket a majdani végleges helyzetüknek megfelelően. Számozzuk meg a csatlakozásokat, a számokat az eltávolítandó részekre írjuk.

3 (kép nélkül) Helyezzük a faragókést a vonalra, illesszük a vonal mellé az ácsderékszöveget, majd metsszük be a fát a késsel. Jelölőmérccével határozzuk meg a

deszka vastagságának felét a kijelölt rész bütűjén és oldalain.

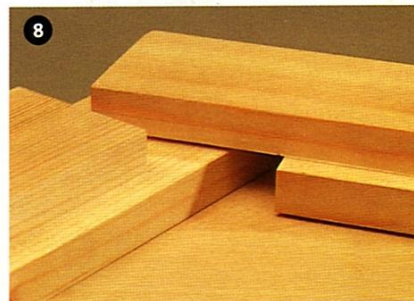
4 (kép nélkül) Fűrészsel készítsünk a rost-irányra merőleges bemetszéseket. A fűrészélést a vonalnak a felesleg felé eső oldalán, a vésővel készített bemetszésekig végezzük. Ezután fordítsuk el a léceket, és a másik oldalon a belső sarokból átlósan kifelé fűrészeljünk.

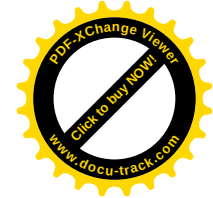
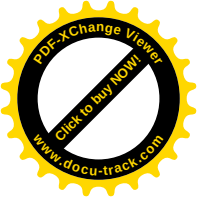
5 (kép nélkül) Fogjuk be a léceket ferdén satuba, majd átlósan fűrészeljük le a felesleget a belső sarokból kifelé haladva. A vonalnak a felesleg felé eső oldalán dolgozzunk. Fordítsuk meg a léceket, majd átlósan fűrészeljünk a belső sarok felé.

6 (kép nélkül) Újra fordítsuk meg a léceket, és a megmaradt háromszöget fűrészeljük le.

7 Rögzítsük a léceket, majd vésővel dolgozzuk el a felületeket.

8 Összeállítva ellenőrizzük a keretet, és ragasztással rögzítsük a darabokat.





A hibák kijavítása

Bármilyen gondosan dolgozzunk is, néha óhatatlanul előfordul, hogy túl mélyre vágunk vagy véletlenül letörünk egy darabot a faragásból. Hibák előfordulhatnak a nyersanyagként szolgáló faanyagban vagy a restaurálásra váró munkadarabban is. A javítás módja függ a faragás milyenségétől, funkciójától és a felületkezelés módjától is.

Ha észrevevesszük, hogy a faragás nyersanyagának szánt faanyag hibás, jobb, ha sürgősen elfelejtjük. Persze, amennyiben megbízásból dolgozunk, más a helyzet. Sokszor a megrendelő ragaszkodik az adott alapanyaghoz. Amennyiben egy szoborról vagy dísz tárgyról van szó, nyilván máshogy állunk a kérdéshez, mint mondjuk egy salátástál esetében. Tegyük fel magunknak a kérdést: figyelmen kívül hagyhatjuk-e az adott hibát? Hiszen elképzelhető, hogy akkor sokkal kevésbé lesz feltűnő, mint ha nekiállnánk javíttatni. Módosíthatjuk-e úgy az elképzeléseinket vagy áttervezhetjük-e úgy a darabot, hogy a hiba a felesleggel együtt kiessen? Esetleg kezdjük újra a munkát? A salátástálból például készíthetünk gyümölcsöstálat, amelyen a hiba esetleg kevésbé lesz feltűnő. A tapasztalatainkat pedig elkönnyelhetjük a tanulási folyamat részeként, és nekiállhatunk egy új salátástálnak.

A döntésénél fontos szempont, hogy milyen lesz a végleges felületkezelés. Festett tárgyak esetén nyugodtan kipótolhatjuk a hiányt egy beragasztott fadarabbal vagy műgyantával, a festék el fogja fedni a pótlást. Natúr felület esetén viszont ügyelnünk kell rá, hogy a pótlás ne üssön el az eredeti faanyagtól.

Néha előfordulhat, hogy faragás közben bukkan elő a kívülről hibátlanak tűnő faanyagban egy csomó vagy repedés. Velem is megtörtént egyszer, amikor egy 7,5 cm vastag hársfa deszkából címert faragtam. Sikerült beleszaladnom egy rejtett csomóba. Mivel fontos részeket érintett, nem volt más választás, ki kellett vágni, és egy 2,5 × 2,5 × 12,5 cm-es darabot beilleszteni a helyére. Bár az elkészült munkát később festettem és aranyoztam, még így is nehéz lett volna folyékony fát használni, annyira nagy mélyedést kellett kitöltenem. Amikor viharban kidőlt hársfával dolgoztam, szintén gyakran találkoztam belső repedésekkel, amelyek valószínűleg a vihar okozta hatalmas erőhatások miatt keletkeztek. Esetemben a repedések mérete és a felületkezelés módja lehetővé tette, hogy kitöltőanyagként epoxigyantát használjak. Natúran maradó felületeknél viszont fával pótoljuk ki a repedési hézagot. Egy háromszögletű, beragasztózott fadarabot ütögessünk be a résbe, ügyeljünk rá, hogy a felületre ne kerüljön ragasztó. Amikor a ragasztó megkötött, gyaluljuk le a fadarab kiálló részét, hogy egy síkba kerüljön az eredeti felülettel. Keskeny repedés esetén használhatjuk az asztalosok és restaurátorok által kedvelt színes viaszt.

A faragásról munka közben letöredezett darabokat általában könnyedén visszarakaszthatjuk. A régi korok faragómesterei gyakran szándékosan törtek le kiszögellő darabokat, hogy a nehezebben hozzáférhető részeket kényelmesebben megmunkálhassák. Mielőtt visszaillesztenénk a letört darabot, fontoljuk meg, hogy nem tudnánk-e mi is ily módon

hasznát venni a véletlen balesetnek. Ügyeljünk rá, hogy a letört darab felülete változatlan maradjon, így könnyebb lesz visszailleszteni.

Az előbbieknél sokkal nehezebb a túlságosan mély vágásokat kijavítani. Általában az egyetlen megoldás, ha a vágás környékét is kimélyítjük, hogy ugyanakkora legyen a relatív mélység. Ha véletlenül átlukasztjuk egy tál alját (bizony ez is előfordul!), nem tehetünk mást, mint hogy magunkban lassan tízig számolunk, majd a fát eltesszük valami más célra, vagy ha még egy kanál sem telne ki belőle, felhasználjuk tüzelőnek.

Néhány gyakori hiba kijavítása

A száradás okozta repedések

A faanyag, hogy a benne lévő víztartalom egyensúlyban legyen a környezet nedvességtartalmával, nedvességet vesz fel, vagy ad le. Ezért fontos, hogy a fát felhasználás előtt megfelelően kiszárássák. Mivel azonban a fa iránti kereslet óriási, igen nehéz nagyobb méretű faanyaghoz megfelelően kiszáritott állapotban hozzájutni. A faanyag gyakran még szárítás után is túl nedves, a hirtelen száradás hatására pedig könnyen elrepedhet.

1 Egy faragott fej készítés közben. Amint a négyszögletes tömbből kialakul a forma, egyre nő a faragás felülete, így a nedvességleadás is, aminek hatására a faanyag könnyen megrepedhet.

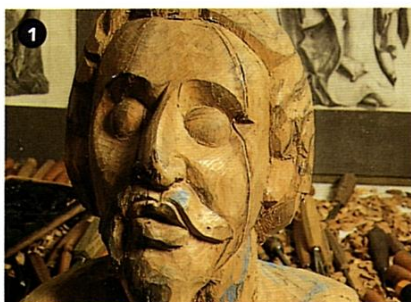
2 A repedésbe próbálunk bele egy tölgyfa éket.

3 Az ék végeit vágjuk le, hogy pontosan a repedésbe illeszkedjen, majd kenjük be ragasztóval és ütögetjük a helyére.

4-5 Kisméretű kézfűrésszel – amely egyenes vonal mentén halad – vágjuk le a kitüremkedő részeket. A kész felület egyenetlen lesz.

6 Vésővel gondosan dolgozzuk el a pótlás felületét.

7 Az elkészült javítás. Ebben a fázisban az ék annak a jelzésére szolgál, hogy tovább folytatódik-e a faanyag kiszáradása. Ha az ék széleinél nem nyílik meg a repedés, a faanyag stabil. Natúran maradó felületek esetében a pótlás színét gondosan meg kell választani, hogy ne üssön el az eredeti anyagtól.



Törések

Példánkban egy késő 17–kora 18. század környékéről származó tükörkeret csúcsának javítása látható. A tükröt Kairóban vásárolták, de valószínűleg francia eredetű.

1 A befogás pontjainak egy síkba kell esniük, így a szorító egyik vége alá alátétet kell helyezni. A szorítóval való befogás előtt mindig próbáljuk ki, hogy a szorító minden ponton egyenletes nyomást gyakorol-e. Ez a pillanatszorító, amely igen precíz beállítást tesz lehetővé, egy acél ágyrugóból készült.

2 A kijavított keret előlnézetben. Most már következhet az aranyozás helyreállítása.



Egy keskeny panel repedésének kijavítása

Példánkban egy késő 17. századi temp-lompad áttört faragással díszített tölgyfa elemének javítása látható.

1 A faragó először szétnyitja a repedést, hogy lemérhesse a szélességét.

2 Egy nagyjából méretre vágott tölgy furnérdarabot ragaszt a repedésbe.

3 A pótlást laposvívóval az eredeti felülethez igazítja.

4 A pótlás kiválóan sikerült, most már jöhet a pácolás.



A faragás egy részének pótlása

Kifaragták a hiányzó részletet – egy függőt –, majd ezt hozzáerősítik a Törések c. részben (l. 48. oldal) bemutatott tükörhöz.

1 A törött csomk felületét széles laposvessővel kiegyenesítik. Az itt használt ragasztó csak sík felületeknél alkalmazható.

2 Egy kis fadarabbal ellenőrzik, hogy a felület teljesen egyenes legyen.

3 A tükör motívumainak tanulmányozása után a faragó felrajzolja a függő 1 : 1 méretarányú tervét.

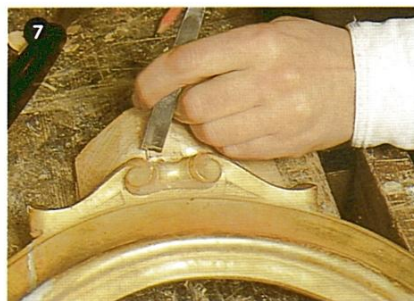
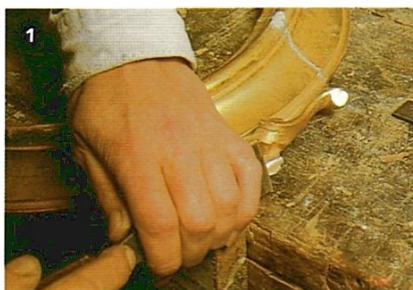
4 Külső tapintókörzővel kijelölik a kíváncsú hársfadarabot, majd durván megmunkálják. A rostok iránya az utólag kivágott darabon megegyezik a letört csomk rostirányával.

5 A pótlásra felrajzolják a függő körvonalait, majd próba után a helyére ragasztják. A ragasztást az acél ágyrugóból készült pillanatszorítóval rögzítik. Mivel a támasztófelület meglehetősen kicsi, nem visel el túl nagy nyomást.

6 A tükörkeretet műszerérszatuba fogják, majd így faragják ki a függőt.

7 A törékeny függőt egy megfelelő alakúra kifaragott „bölcsőbe” helyezik, míg el nem készül a tükör elejének faragása.

8 Az elkészült faragás most már készen áll a stukkózásra és az aranyozásra (l. 52. oldal).



Felületkezelés

Az elkészült faragás felülete lehet elnagyoltan kidolgozott vagy simább. Csiszolással eltávolíthatjuk a szerszámok nyomát, néha viszont kifejezetten az a cél, hogy ezek látsszanak. Fontos megjegyeznünk, hogy amennyiben egy csiszolt felületű darabot újra faragni kezdenénk, le kell mosni, különben a csiszolásból visszamaradt finom szemcsék miatt a szerszámok éle gyorsan elkopik.

A legtöbb hivatásos fafaragó nem csiszolja le az elkészült munkák felületét. Egyszer viszont egy restaurátor, aki a londoni Szent Pál-székesegyházban dolgozott, elmondta nekem, hogy Grinling Gibbons ottani alkotásait valószínűleg lecsiszolta valamilyen finomabb csiszolóanyaggal – például cápabőrrel, amely nem hagyott semmilyen felületi nyomot.

A faragás felületét meghagyhatjuk úgy, hogy látszódjanak rajta a szerszámnyomok; az újonnan elkészült darabok azonban hamar elpiszkolódhatnak, ha

Peter Clothier macskájának (l. 160. oldal) két elkészült változata jól szemlélteti a csiszolt és a látható vésőnyomokkal kialakított felület közötti különbséget



felületüket nem védjük meg a portól és az ujjnyomoktól. A felületkezelő anyagok széles választéka áll rendelkezésünkre, az alábbiakban ezek közül néhányat mutatjuk be az alkalmazását. A könyvben ismertetett mintadaraboknál is adunk javaslatot a felületkezelésre, de ezt természetesen tetszés szerint módosíthatjuk. Egy szobor jól mutathat olajjal kezelt és enyhén viaszozott felülettel, egy tálat érdemes lakkozni, egy fakanál felülete maradhat kezeletlen, egy domborúfaragást festhetünk, a tükörkereteken pedig jól mutat az aranyozás. Persze bármelyik tárgyat készíthetjük másfajta felületkezeléssel is. Könnyen előfordulhat, hogy mire elkészülünk egy darabbal, másfajta felületkezelési módot választunk, mint amit eredetileg terveztünk. Érdemes hagyni, hogy a tárgy „irányítson” minket.

Ez a két kép, amely egy elkészült faragványt mutat be, natúr, majd akrilfestékekkel festett és vizes alapú festékekkel aranyozott felülettel, jól szemlélteti, hogy a felületkezelés mennyire megváltoztatja az összehatást.

A sisakot olajos alapú aranyfestékekkel aranyozták. (A címerpajzsot Antony Denning készítette Mr. Harrisnek)

Lenolajkence használata

Ennek a felületkezelő anyagnak a használatát a Zöld Ember maszkjának készítésénél mutatjuk be; a 12. feladatban ismertett munkadarab egy változatán. A kifaragott maszkot a szabadban hagyták kiszáradni.

1 (kép nélkül) Egy cserépedényben összekeverünk 3 : 1 arányban nyers lenolajat és lakkbenzint, majd egy lábasba helyezve, vízfürdőben felmelegítjük. Az alkohol felhígítja az olajat, amely így sokkal ilékonyabbá válik, a meleg hatására pedig csökken a viszkozitása, így sokkal mélyebben behatol a fába. Ne feledjük, hogy a forró olaj gyúlékony, így dolgozzunk vele óvatosan!

2 A keveréket ecsettel felhordjuk a fára, majd 10 percig száradni hagyjuk.

3 Ezután durva ronggyal ledörzsöljük a felületet; ha ugyanis ezt nem tennénk meg, rengeteg időbe telne a száradás, a nedves felület pedig elpiszkolódna, és meglátszanának rajta az ujjnyomok. A cél, hogy a ronggyal való ledörzsölés után a felület sima, de még kissé nedves maradjon. Ha szükséges, ismételjük meg az olajozást. Az olajrétegek felhordása után a fa kellően átitátódik, és rendkívül tartóssá válik. A felület lágy fényt kap, de nem csillog; ez azért előnyös, mert a csillogás elnyomná a faragott mintázatot.



Tölgy pácolása

Pácolással antkolhatjuk a fa felületét; a 166. oldalon bemutatott Zöld Ember maszkjához ezt a felületkezelést választottuk.

1 Tisztítsuk meg a felületeket a ceruzanyomoktól és a kezünkről származó zsíradéktól lakkbenzin, denaturált szesz és S alakú kaparó segítségével.

2-3 (kép nélkül) Szedjük le a maszkot az alaplemezről; ehhez használjunk lesarkított élű széles pengéjű vésőt, amelyet körben finoman a maszk pereme alá ütögetünk, míg a ragasztó- és újságpapírréteg el nem válik az alaplemeztől.

4 Helyezzük a maszkot egy műanyag zsákba, amelyben majd a 27 %-os ammóniaoldat hatására végbemegy a pácolás. Az oldatot patikában vásárolhatjuk meg.

5 Az ammóniaoldatot öntsük mázas vagy zománczott edénybe, majd





gyorsan helyezzük a maszk mellé a műanyag fólia alá. Az erős gőzök miatt veszélyes művelethez viseljünk védőkesztyűt, és a szemet, orrot és a szánkát is védő maszkot. A fólia sehol se érintkezzen a maszk felületével, mert különben ezeken a területeken nem érik a felületet a pácoló gőzök és gázok. Ahol szükséges, a fóliatakarást támasszuk alá egy bottal.

6 ^(kép nélkül) 3...4 óra elteltével vegyük ki a maszkot a fólia alól, majd fél órán át pihentessük jól szellőző helyiségben, hogy eltávozzanak belőle a gázok. Az ammóniát öntsük egy kinti csatornába, és öntsünk utána egy-két vödör vizet.

7 A gázok reakcióba lépnek a tölgyfa cersavtartalmával, így az szürkés árnyalatot vesz fel. Ha denaturált szesszel lemossuk a felületet, a szürkesség alól vöröses árnyalatok tűnnek elő. Pácolással antikolhatjuk a fát, így az valós koránál idősebbnek tűnik. Hidegebb színárnyala-

tokat úgy kaphatunk, ha vizes alapú páccal (Van Dyke-kristály) kezeljük a felületet, majd száradás után átlátszó sellakkal vonjuk be. Ezután a maszkot dörzsöljük át drótszivaccsal, hogy elsimítsuk a pác nedvességtartalmának hatására kissé kiemelkedett erezetet, és a domború részeket világosabbá tesszük. Végül ecsettel sepregezzük le a felületre került fémdarabkákat, és viaszoljuk a fát. A sellak- és viaszbevonat nélkül a faanyag túlságosan porózus lenne az ezután következő festéshez.

8 A fény-árnyék hatás kihangsúlyozásához esetünkben aranyozáshoz használt enyvben lámpakormot és égetett umbrabarna festéket kevertünk el, majd a keveréket 3 : 1 arányban lakkbenzinnel hígítottuk. A festéket ecsettel hordtuk fel a felületre, majd letöröltük. Száradás után ismét drótszivaccsal történő átdörzsölés, majd viaszolás következett.

Aranyozás

A munka folyamán speciális anyagokra és eszközökre lesz szükségünk: speciális aranyozó-berakó ecset, aranyozópárna és -kés, kefék, ecsetek, polírozó achátkő, mozsár és mozsártörő, apró lyukú szűrő, duplafalú edény vízfürdős melegítéshez, tálak és befőttesüvegek, aranyfüstlemez, krétapor, nyúlőrénny, denaturált szesz, sárga és vörös bolusz (egyfajta földfesték), pamutlabdacskok, selyem- és újságpapír.

Az aranyozáshoz használt ragasztóanyag hagyományosan a nyúlőrénny és a pergamenenyv (finom bőreny). A nyúlőrénnyet forró vízben oldják fel, állaga kihűlve a megkeményedett zselatinra hasonlít.

A gesso krétapor és nyúlőrénny keverékéből készül. Melegítsük fel az enyvét, majd adjuk hozzá a krétaport, amíg a ke-

verék állaga krémszerű nem lesz. Egy fadarabon teszteljük a keveréket; akkor jó, ha egyenletesen befedi a felületet. Felhasználás előtt melegítsük fel és szűrjük át az anyagot.

A bolusz tulajdonképpen finom szemcséjű agyag, különféle színekben kapható. Öröljük meg a boluszt, keverjük el vízzel, adjunk hozzá kevés felmelegített enyvét, majd szűrjük át a keveréket. Akkor jó a festék, ha opálosan áttetsző, de nem túl sűrű.

Az aranyozásnak kétféle alaptechnikája létezik: a vizes és az olajos alapú módszer. Az olajos módszert mintás felületeken alkalmazzák, illetve szabad levegőnek kitett tárgyakon. Hátránya, hogy az így készített felületet nem lehet polírozni vagy antikolni.

1 ^(kép nélkül) Hordjunk fel a felületre vékonyan nyúlőrénnyet, majd éjszakára tegyük félre száradni.



2 Hordjunk fel 4...10 réteg kézmeleg gessót. A mélyedésekben 4, míg a polírozni kívánt területeken 8...10 rétegre van szükség. Szükséges, hogy az előző réteg már szilárd, de ne csontszáraz legyen.

3 Készítsünk elő egy kevés sárga bo-luszt, és fessük be vele a felületet. Hordjunk fel jó néhány vékony réteget, de mindegyiket csak az előző száradá-sa után.

4 A polírozandó felületet fessük be vö-rös bolusszal.

5 (kép nélkül) Másnap rövid sörtéjű ecsettel dörzsöljük át a felületet. Helyez-zük az aranylemezt egy párnára. Finoman fújjunk rá, hogy lelapuljon. Csúsztassuk az ujjunkat a párnán lévő gyűrűbe, majd fogjuk ugyanabba a kezünkbe a hegyet és berakóecsetet.

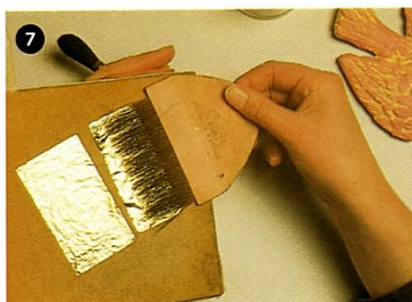
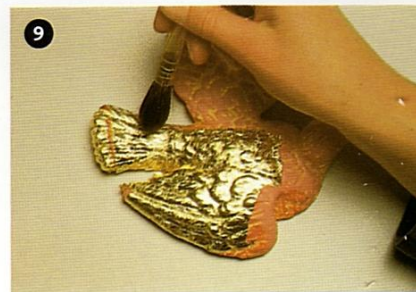
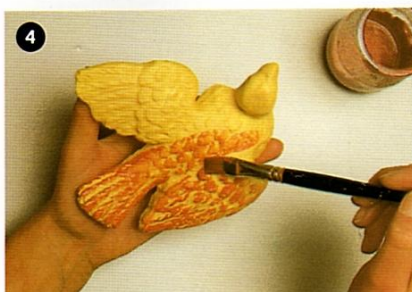
6 (kép nélkül) Késsel vágjuk megfelelő mé-retűre az aranylemezt. A berakóecsetet simítsuk a tarkónkhoz, hogy feltöltődjön statikus elektromossággal, és felvegye az aranylemezkéket.

7 A berakóecsetet helyezzük az arany-lemezre, és azzal emeljük fel.

8 (kép nélkül) Vegyük a másik kezünkbe az ecsetet, majd az aranyozandó felüle-tet nedvesítsük be enyv, víz és alkohol keverékéből készült folyadékkal.

9 Igazítsuk helyére a lemezt, ha szük-séges, a berakóecsettel. Nyomjuk a felületre, majd amikor a nedvesség szin-te teljesen elpárolgott, pamutlabdacso-kkal nyomkodjuk le. Az aranylemezek kb. 3 mm-rel fedjék át egymást.

10 A felületet kb. 2...6 órán át hagy-juk száradni. A kiemelkedő része-ket polírozzuk át. Száradás után távolítsuk el a laza aranylemezdarabokat mókus-szór ecsettel. Az elkészült aranyozás ön-magában is tetszetős, de a felület egyes részein esetleg tompíthatjuk a csillogást híg festékkel, nyúlóbőrenyvvvel vagy matt lakkal, vagy akár antikolhatjuk is a tárgyat.





Galéria

Dobozok

Kanalak

Tálak

Domborúfaragás

Maszkok

Feliratok

Ékrovás

Térbeli kompozíciók

Keretek



Dobozok

A doboz igen hasznos tárolóeszköz. Megjelenési formája rendkívül változatos lehet; az egyszerű, letisztult formájú dobozok díszét a faanyag szépsége adja. Emellett azonban számtalan féle díszítésmód is létezik, a lakkozástól a festett mintákig és képekig, a berakástól és marketériától a faragott ornamentikáig. Maga a faragás is hihetetlenül változatos technika: magába foglalja például az ékrovaszt, a síkdomborművet és az összetettebb, faragott képeket. Egy doboz lehet személyes ajándék-tárgy, készülhet kereskedelmi célra, lehet pusztán szoborszerű dísz tárgy vagy praktikus tárolóeszköz is. A dobozok némelyike a gyűjtők érdeklődésére is számot tarthat. Az itt bemutatott képek néhány igen eltérő módon elkészített, rendkívül tetszetős variációt mutatnak be.

Faragott fadobozok Jonathan Mushlin

Ezek a bájos apró dobozok egészen egyedi művészi megközelítésről tanúskodnak. Bezárt állapotban könnyedén kisméretű absztrakt szobroknak nézheti őket az ember.
Hossz: 7,6 cm



Majmos doboz
Phil Poole

A mahagónidoboz tetejét díszítő áttört kép mögé üvegbetétet helyeztek. Bár az egyszerű megjelenésű síkdombormű szinte alig ugrik ki a felületből, a maga finom, visszafogott módján mégis igen összetett és részletgazdag a kép.
34,3 x 25,4 x 8,9 cm

Díszdoboz Charles MacEachern

A Majmos dobozzal ellentétben ennél a teakfából készült doboznál a faragás jócskán kiemelkedik a felületből; szinte úgy tűnik, hogy ezek a történelem előtti időkbeli származó összörnyek a doboz tetején hevernek. A doboz mélyedését fenékgyaluval is el lehetett volna készíteni, ebben az esetben azonban egyszerűen egy lyukat vágtak a fába, majd a doboz fenekét utólag helyezték be.
5 x 7 x 9 cm



Kanalak

A kanalokról általában egy egyszerű megjelenésű használati tárgy jut az eszünkbe, amelynél fontos szempont a könnyű tisztíthatóság. A nyél persze lehet faragott, de ezt általában nem tartják túl praktikusnak. A salátáskanalak már lehetnek kissé díszesebbek, mert gyakran az ebédlőasztal díszének szánják őket. A különösen díszes kanalak általában dísz tárgyak vagy szimbolikus jelentésű tárgyak, melyek eredete gyakran az idők homályába vész. Ezek egyik legismertebb képviselői a walesi „szerelemkanalak”, melyeket a legények szerelmi ajándékként készítenek a kedvesüknek. Ezeket a kanalakat a pásztorok faragókéssel készítik el a hosszú, magányos téli estéken; ma már gyakran a turistáknak szánt ajándéktárgyak, a legszebb daraboknál azonban a motívumok megőrizték szimbolikus jelentésüket. Néhány ilyen gyönyörű faragott kanál látható a képeken.



Walesi kanál
Norman Vessey

Ezt a dekoratív hármaskanalat fenyőfából faragták ki, majd a felületet pácolták. A hagyományos motívumok a jellegzetes walesi kanalak sémáját követik. Ezek a pusztán dísznek szánt kanalak szinte bármilyen fafából – például szilfából, hegyi juharból vagy tiszafából – készülhetnek.
17,8 × 22,9 cm

Walesi kanál
Wendy Rees

A kanál faragott motívumainak jelentése: a szerelem ritka és csodálatos. Ezt jelképezi a jégmadár, ez a ritka és szépséges madárfajta, amely a csőrében egy szerelmi ajándéknak szánt rózsabimbót tart. A gyönyörűen kifaragott kanál tiszafából készült, viaszolt felülettel. Figyeljünk meg a háttérrel díszítő pontozást (poncolás)!
28 × 11,4 cm

Walesi kanál
Wendy Rees

Ez a tiszafából faragott finom kanál a szerelem törekénységét és kölcsönös voltát jelképezi. A pásztorbotkamphoz kapcsolódó gyűrű ugyanabból a darabból készült, mint a kanál többi része. Az elkészült darab felületét viasszal kezelték.
30,5 × 5 cm



Tálak

A fából készült tálak, a kanalakhoz és dobozokhoz hasonlóan, elsődlegesen használati tárgyak. Ezzel együtt azonban formájuk és méretük rendkívül változatos lehet – a lényeg, hogy alakjuk megfeleljen a funkcionális követelményeknek. Lehetnek egészen laposak vagy meglehetősen mélyek, kör, ovális vagy négyszögletes alakúak, és akkor még nem említettük az aszimmetrikus formákat. Hasonlóan változatosak lehetnek a díszítmények is, bár a faragott minták elterjedtebbek, mint a festett képek. Sokszor a fa felülete teljesen natúr marad: a tál díszé a fa textúrája és a puszta forma. Találkozhatunk azonban virág- vagy más mintákkal gazdagon kifestett edényekkel is.



Két tál
Paul Caton

*Ez a két szépséges tál friss, nedves cseresznyefából készült; felületük különösen csábítja az embert, hogy hozzáérjen. A tálak díszét a fa erezete és a forma adja.
Átmérő 45,7 cm, magasság 20,3 cm*



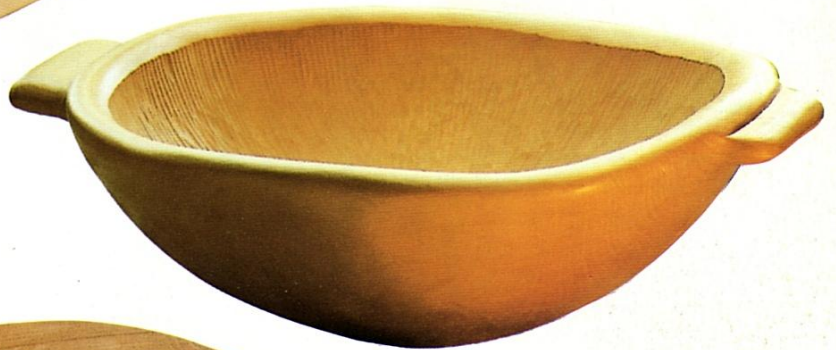
Tál négy sarokkal
Dick Onians

*Ez a bájos kis tál egy almafából készült, amely 1987. októberében egy Anglia déli vidékeit sújtó pusztító erejű viharban dőlt ki. A tál amellet, hogy használati tárgy, szépséges absztrakt forma is egyben. Valószínűleg senkit sem ér meglepetésként, hogy készítője elsősorban szobrász.
30,5 × 51,3 × 43,2 cm*



Magyallevél alakú tál
*Helen Cumberlidge
és Roderick Jenkinson*

Ez a csodálatos, rendkívül
élethűen faragott tál nagy-
szerűen visszaadja a magyal
tüskés levelének jellemzőit.
34,3 x 21,6 cm



**Bükkfalevelek
gyertyánból kifaragva**
*Helen Cumberlidge
és
Roderick Jenkinson*

Ehhez a tálhoz a kővü-
lekben megőrzött növényi
fossziliák, lenyomatok
adták az ihletet. Először
esztergálással elkészült
maga a tál, majd a felület
egy részén kifaragták a
bükkfaleveleket; olyan
hatást keltenek, mintha
csak egy vékony gyer-
tyánfárféteg lehántásával
bukkannának elő.
Átmérő kb. 38 cm,
mélység kb. 8,9 cm



Füles tál
Paul Caton

A hársfa erezete általában
alig látható, ezért ennek
a tálnak a legfőbb ékes-
sége a szép arányokban
rejlík. A tál belsejét a lát-
ható vésőnyomok alkotta
kontrasztos textúra díszíti.
Átmérő 40,7 cm,
magasság 17,8 cm

Domborúfaragás

A domborúfaragás egyaránt alkalmas önálló alkotások készítésére és használati tárgyak díszítésére. Az előző oldalakon is találkozhattunk vele kanalak, dobozok vagy tálak díszeként. Nagyszerűen alkalmazható azonban akár keretek, bútorok, sőt épületelemek díszítésére is. A domborúfaragás lehet a felülettől szinte egyáltalán nem kiemelkedő, rajzhoz hasonló síkdombormű vagy térbeli hatású magas dombormű is. A faragás lehet áttört, rácszerű, keltheti a felülettől különálló tárgy érzetét, de készülhet kidolgozottabb vagy egyszerűbb háttérrel is. Képszerű ábrázolás esetén gyakran egyetlen tárgyon is megjelenik a különféle domborúfaragási technikák teljes skálája. Az itt látható képek néhány kiragadott példát jelentenek a domborúfaragás végtelenül változatos variációi közül.

Egyiptomi gyertyatartó

Charles MacEachern

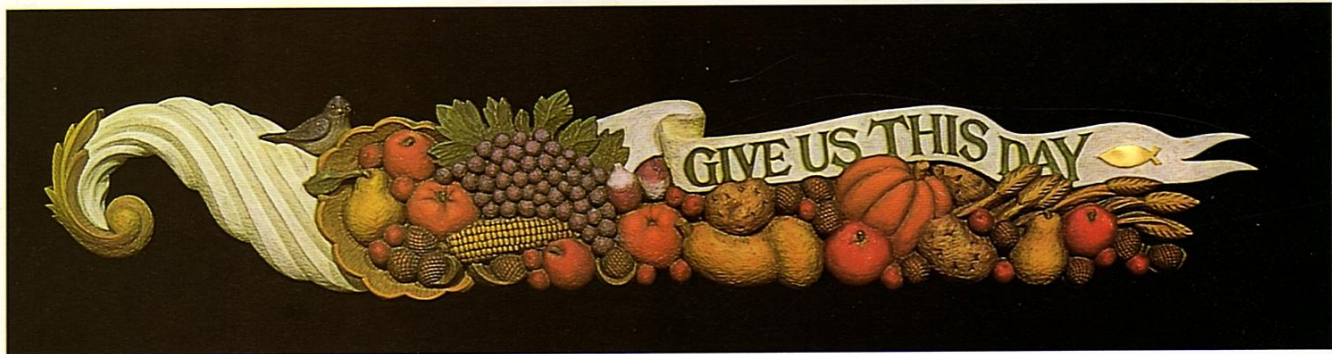
Ennek a csodálatosan faragott gyertyatartónak a díszítőelemei annyira térbeli hatást keltenek, hogy az embernek szinte kedve támad hátulról is megszemlélni a díszítőelemeket. A teakfából készült faragványokat utólag, ragasztással erősítették a háttérként szolgáló felülethez.
9,5 × 12 cm



A norfolki herceg címere

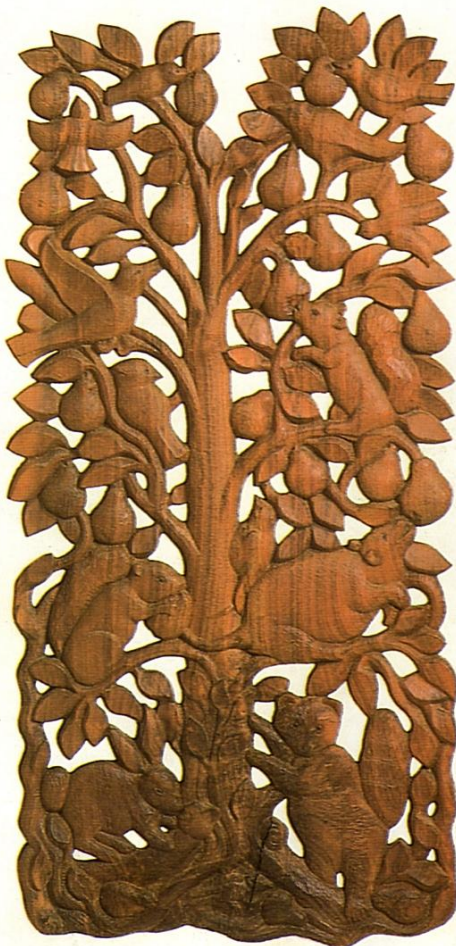
John Roberts

A londoni halkereskedők céhének készült címer igen magas színvonalú munka. Bár minden elemnek a helyén kell lenni, a címer tervezése mégis hagy némi szabadságot, ami különösen érdekessé teszi ezt a munkát. Régebben a festést, aranyozást és feliratozást mind más és más mesterember végezte, manapság azonban már gyakran maga a faragó végzi ezeket; esetünkben is így történt.
Kb. 81,3 × 66 cm



„Add meg
nekünk ma”
Bon Rasmussen

Ez a csodálatos munka egy bőségszarut ábrázol, amelyből zöltségek és gyümölcsök ömlenek ki. A hosszúság elrendezéssel kialakított kompozíciót a változatos színek teszik még tetszetősebbé.
25,4 × 106,7 cm



Körtefa-ünnep
Bon Rasmussen

A művész a műterme ablakából megfigyelhette, hogy hányféle teremtmény lakmározik egy körtefa terméséből; innen ered az alapgondolat, amely ennek az egyetlen díófadarabból készült áttört faragványnak a megszületéséhez vezetett. A fa felületét nyers lenolajjal kezelték. Az átluggatással kombinált egyszerű faragótechnika igen dekoratív összehatást eredményezett.
76,2 × 2,5 × 152,4 cm

„Vouivre Parisienne”
Antony Denning

Ez a kígyószőrű, mesebeli francia lény a térbeli hatást keltő domborúfaragás egyik nagyszerű példája; a látszattal ellentétben azonban a faragást úgy tervezték, hogy a fal mellett álljon, így a hátsó része nincs megmunkálva. A faragvány hársfából készült, így az összehatást nem zavarja meg feltűnő erezet. Az alkotáshoz Joyce Hargreaves „Új képes bestiárium” című könyvének egyik illusztrációja adta az ihletet.
Magasság 19 cm



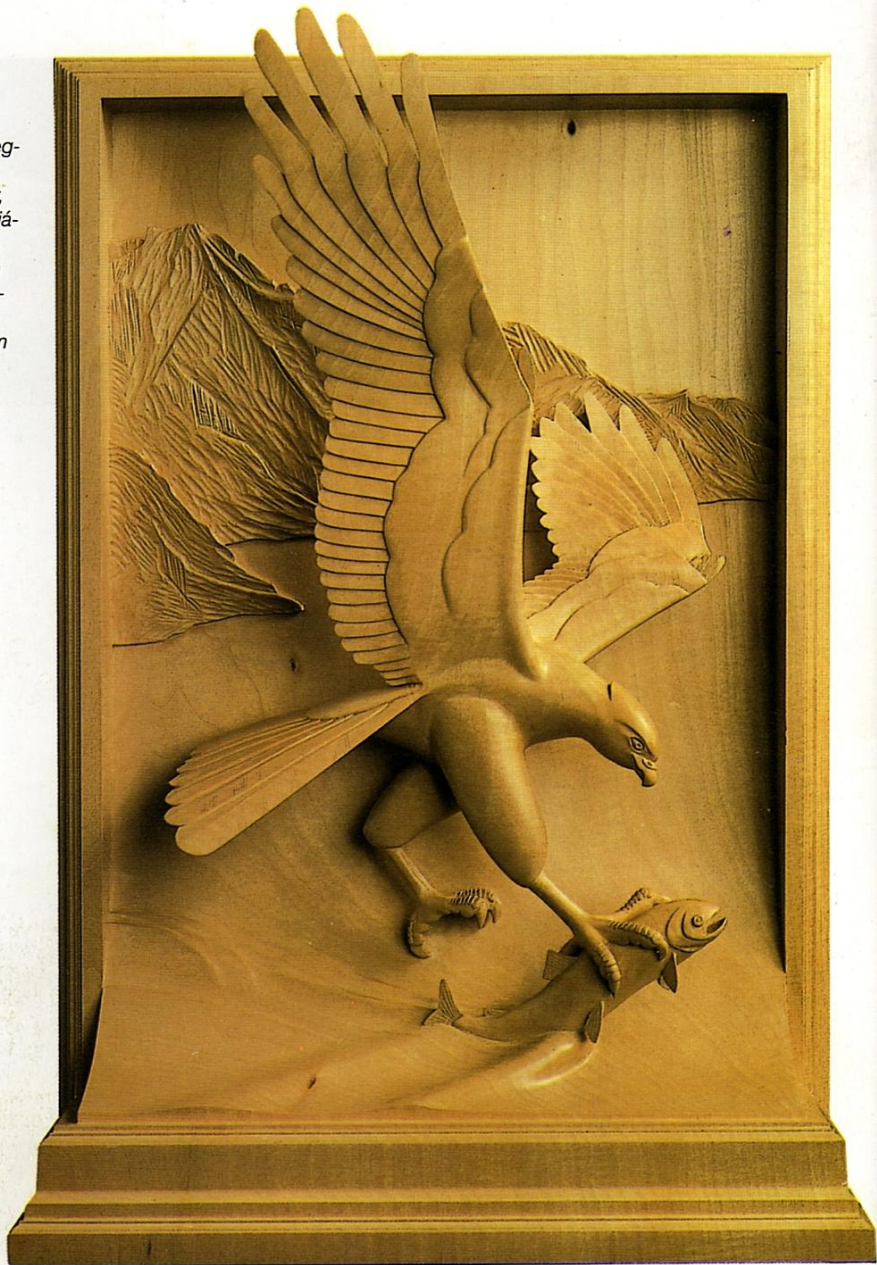
**Kúszóleveles
faragvány**
Michael Lewis

A kompozíció egy, a délnyugat-angliai Wells katedrálisának nyugati homlokzatán látható kőfaragvány mása. A levelek és szárak együttese – amelyet kúszólevél-motívumnak neveznek – pontosan kitölti a csúcsíves mezőt. A faragványok éle alá kissé bemetszett a faragó, ami még inkább növeli a térbeliség érzetét.
44,5 x 47 cm



Repülő halász
Rodney Smith

Ez a nagy mesterségbeli tudásról tanúskodó faragvány egy, az Északkelet-Skóciában található Cairngorms-hegységben gyakran látható jeletet ábrázol.
53,3 x 38 x 12,7 cm



Maszkok

A bemutatott példákhoz hasonló furcsa, gyakran nagyon erőteljes, hatásos megjelenésű maszkokat általában különféle rituális ceremóniákon, táncelőadásokon, körmenetekben vagy karneválokon láthatunk. Feladatuk mindig az, hogy elfedjék, sőt megváltoztassák viselőjük valódi énjét. Nem minden maszkot hordanak azonban. Már a régmúlt időkben is gyakran megjelentek bútorokon vagy épületdíszként, akár egy díszítő célzatú kompozíció részeként, akár önállóan. A viselésre szánt maszkokkal szemben ezeket a díszeket nem kellett üregesen kialakítani, és méretük is tetszőleges lehetett. A maszkok alapját gyakran az emberi arc szolgáltatta, de lehetett modell állatok feje is.

Zöld Ember John Roberts

Ez a diófából készült maszk, amelynek befoglaló formája majdnem négyzet alakú rombusz, angol gótikus stílusban készült. Ezzel együtt egészen sajátos, egyedi stílusú tárgy, ami jó példa arra, hogyan képes egy hagyományos stílus viszszaadni az alkotó egyéniségét.

Átló mérete 40,6 cm

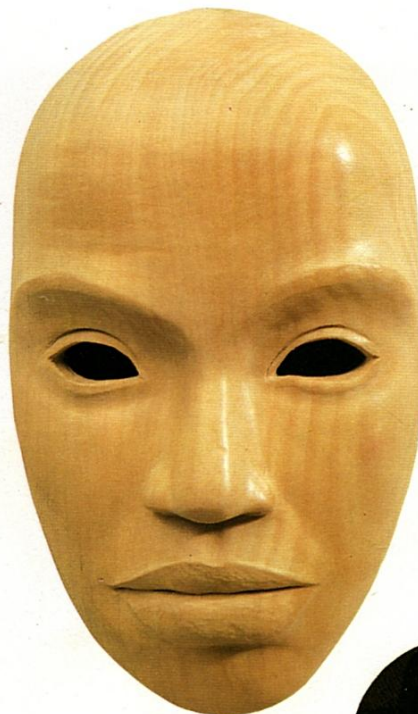


Maszk

Letizia MacRae Brown

Csodálatosan kifaragott, letisztult megjelenésű, hársfából készült maszk. Az arcon megjelenő klasszikus nyugalom rendkívül erőteljes hatást kelt. Jó példája annak, hogy egy tárgynak nem kell feltétlenül bonyolultnak lennie ahhoz, hogy hatásos legyen.

25,4 x 15,2 cm



GALÉRIA

63

Egy zsarnok maszkja Antony Denning

A szilfából készült, pácolt és viaszolt felületű maszk egyszerre ábrázolja profilból és előlnézetből az emberi arcot. Egyaránt emlékeztet afrikai maszkokra és Picasso munkáira, anélkül hogy ezek bármelyikét másolná. Magasság kb. 38 cm

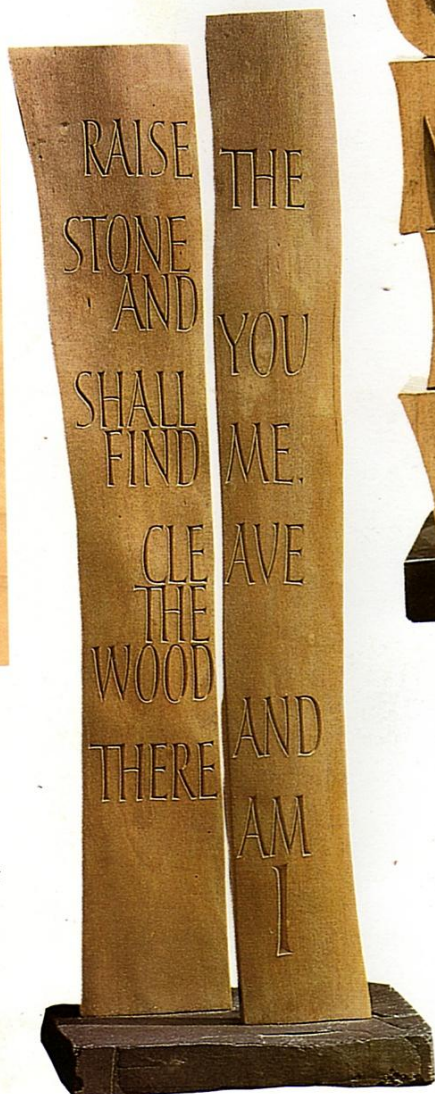


Feliratok

Általában mindenki képes megtanulni, hogyan lehet vésővel vagy horonyvésővel betűket metszeni a fába, az azonban, hogy a betűk formája élesen kirajzolódjon, és egyenletes távolságban legyenek egymástól, már némi ügyességet igényel. Sok faragó kifejezetten a feliratok készítésére szakosodik. Munkájuk eredménye gyakran rendkívül tetszetős lehet. Az itt bemutatott példák némiképpen szemléltetik, hogy mire képes egy igazán képzett faragó. Mielőtt azonban magunk is neki látnánk a betűkészítésnek, érdemes minél több példát tanulmányozni. Így csiszolhatjuk az ízlésünket, és képesek leszünk megkülönböztetni a minőséget a középszerűtől, hasonlóan ahhoz, amikor klaszikus zene hallgatása közben csiszolódik a hallásunk.

„Emeld fel a követ” Martin Wenham

Az ábécéhez hasonlóan ez az alkotás is szobor. A szabálytalan nagybetűket bükkfába vésték, a fa felületét viaszolták. A betűk magassága 6,4 cm



Ábécés dombormű Michael Harvey

Ez az egyszerű, az *Araucaria angustifolia* fenyő fájából faragott, betűket ábrázoló dombormű tulajdonképpen szobor. A körvonalakat szalagfűrészsel vágta ki, majd az éles árnyékokat vető mélyedéseket fenékgyaluval alakították ki. A formák végleges alakját vésővel és horonyvésővel készítették el, majd a fa és a walesi palából készült alaplap felületét méhviasszal kezelték.
37 x 13,5 x 3,5 cm



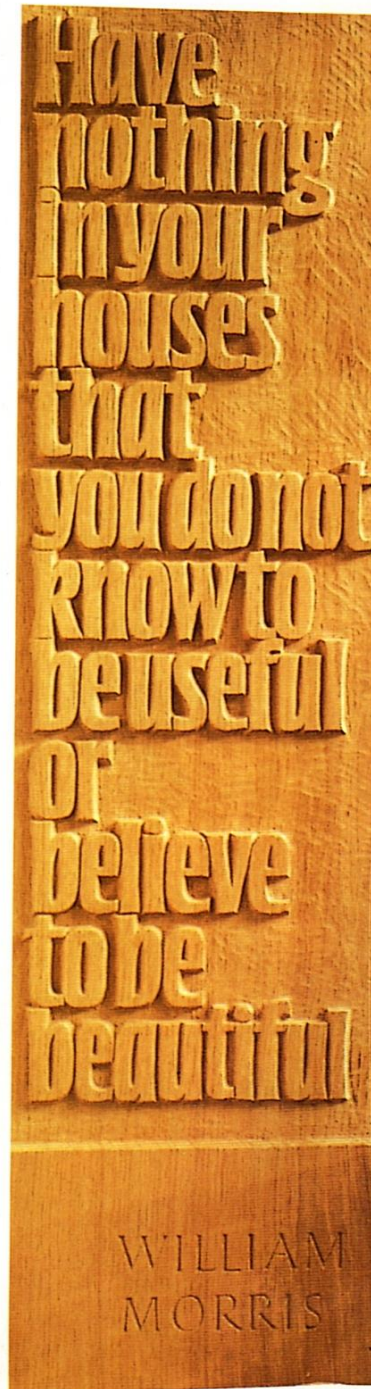
Egy L. M.
monogramú
kisgyerekeknek
készített ábécé
Michael Harvey

A betűket vésőkkel és horonyvésőkkel fenyőfából faragták ki, festették, majd lakkozták. Bár a betűk kialakítása finom és aprólékos, ugyanakkor úgy készítették el a tárgyat, hogy kibírja a játék közben felmerülő igénybevételeket. Szerencsés véletlen, hogy a gyermek nevének kezdőbetűi egymás után következnek az ábécében.
37 x 13,5 x 3,5 cm



Kenyérvágó
deszka
Martin Wenham

Egy kör alakú felirat elkészítése mindig problémás, mert ebben a helyzetben a betűk között a talpnál kevesebb hely marad, mint fent. Érdemes figyelmesen tanulmányozni ezt a tányért, mert szép példája annak, hogy milyen frappáns módon lehet áthidalni ezt a problémát. A tányér cseresznyefából készült, felületét olívaolajjal kezelték. A betűk magassága 2,8 cm

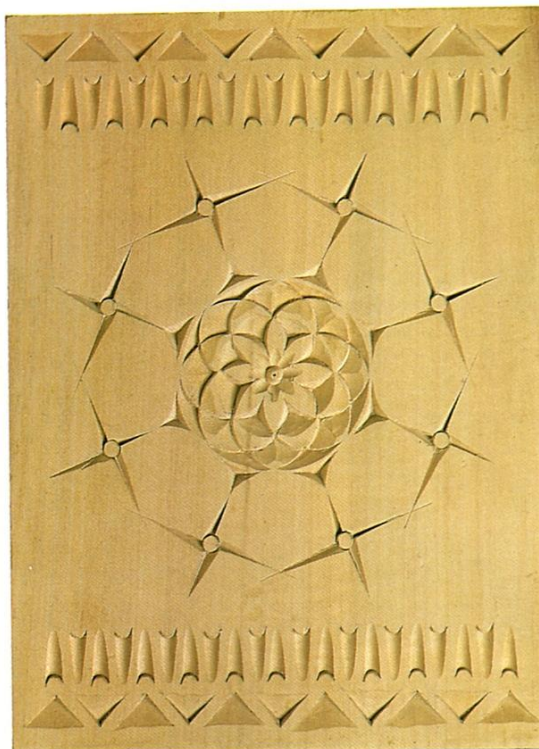


Idézet
William Morrístól
(1834–1896)
Michael Harvey

Az idézetet angol tölgyből faragták ki egy, a Texasi Egyetemen tartott kiállításra, amelyet a költő és iparművész, William Morris születésének 150. évfordulója alkalmából rendeztek. A felesleges faanyagot fenékgyaluval távolították el, majd a betűket vésőkkel és horonyvésőkkel alakították ki. A háttér felületének kidolgozását egészen lapos horonygyaluval fejezték be, a betűk felületét pedig simára csiszolták. Végül az egész darab felületét viaszolták.
46 x 13 cm

Ékrovás

A népi fafaragáshoz hasonlóan az ékrovás is valószínűleg egyszerű időtöltésként indult, majd bútorokat, használati tárgyakat díszítettek vele. A bonyolult motívumok nagy része viszonylag egyszerű geometrikus mintákból alakult ki. Az egyszerűbb alapmotívumok elsajátítása után egy kísérletező kedvű faragó bátran próbálkozhat a saját, egyedi motívumainak kialakításával. Ezek ábrázolhatnak stilizált madarakat, virágokat, állatalakokat, sőt embereket is. Ékrovással feliratok is készülhetnek. Sok mai, feliratok készítésére szakosodott faragó kifejezetten szívesen alkalmazza az eredetileg ékrováshoz használt faragókést. A modernebb témák ábrázolásához is adaptálni lehet ezt a technikát, bár túlságosan realisztikus ábrázolásokra nem alkalmas. Bár az ékrovás alapvetően faragókéssel készül, néhány 18. és 19. századi darabot biztosan vésővel dolgoztak ki. Manapság viszont gyakran vésővel és horonyvésővel készítik a motívumokat.



Kenyérvágó deszka

Dick Onians

Ez a hatásos rozettamotívum egészen egyszerű geometriai elemekből épül fel. A faragás a hagyományos faragókéssel szemben vésőkkel és horonyvésőkkel készült. A faragó ezt a motívumot arra használta, hogy tanítványainak szemléltesse, mi mindent lehet horonyvésőkkel elkészíteni.
20,3 x 25,4 cm

Falítányér

Peter Clothier

A hársfából faragott, gyönyörűen kivitelezett tányér nagyszerű példája annak, hogyan lehet korszerűvé tenni a hagyományos ékrovástechnikát.
15,3 x 15,3 cm



Térbeli kompozíciók

Térbeli tárgyak készítésekor a faragónak ügyelnie kell arra, hogy a tárgy minden irányból jól mutasson. Bár egyes faragók úgy készítik el a szobrokat, hogy legyen néhány kiemelt nézetük, még ezek is arra csábítják a szemlélőt, hogy körbejárják azokat. Kisebb tárgyak esetén persze ezek a szempontok kevésbé érvényesülnek, mivel azokat könnyebben átláthatjuk. Egy realiztikus ábrázolásnál pedig a szemlélő inkább arra fog koncentrálni, hogy mennyire sikerült a faragónak átadni az élethű részleteket. Amikor képzeletbeli figurát faragunk ki, maga a forma a legérdekesebb. A képeken bemutatott tárgyak a különféle megközelítésmódok széles skáláját lefedik.



Almák

Peter Clothier

A gyümölcsök faragása különösen nagy kihívás; ebben az esetben a faragó igyekezett összeegyeztetni a faanyag és a gyümölcsök jellegzetességeit. Átmérő 10 cm

Kormoránt ábrázoló doboz Nicola Henshaw

A művész sok időt szentel különféle állatok, madarak megfigyelésének; rengeteg vázlatot készít róluk. A kormorán szárnya a doboz pánttal díszített tetője, ezt felnyitva feltárol a madár falakkal teli begye. 40 x 25 x 50 cm



Diana és Actaeon John Roberts

Ezt a csodálatos, tölgyfából faragott szobrot minden irányból meg kell szemlélni, hogy teljes egészében feltároljon a mondani valót. Magasság 76,2 cm

Orrdísz, HMS
(Őfelsége
hadihajója)
Gannet
Paul Stevens

Az orosz fenyőből készült, csónakfés-
téssel kifestett ma-
dárfigura csodálatos
folytatását jelenti a
hajóorrdísz-készítés
hagyományainak.
Teljes hossz kb.
152,5 cm



Nőstény kacska
Philip Nelson

Ezt a szépséges vízi-
szárnyast hársfából
faragták ki, a szobor
felületét pirográfiával
(beégetett mintázat)
díszítették, majd akril-
festékkel befestették.
Kb. 32,5 cm hosszú



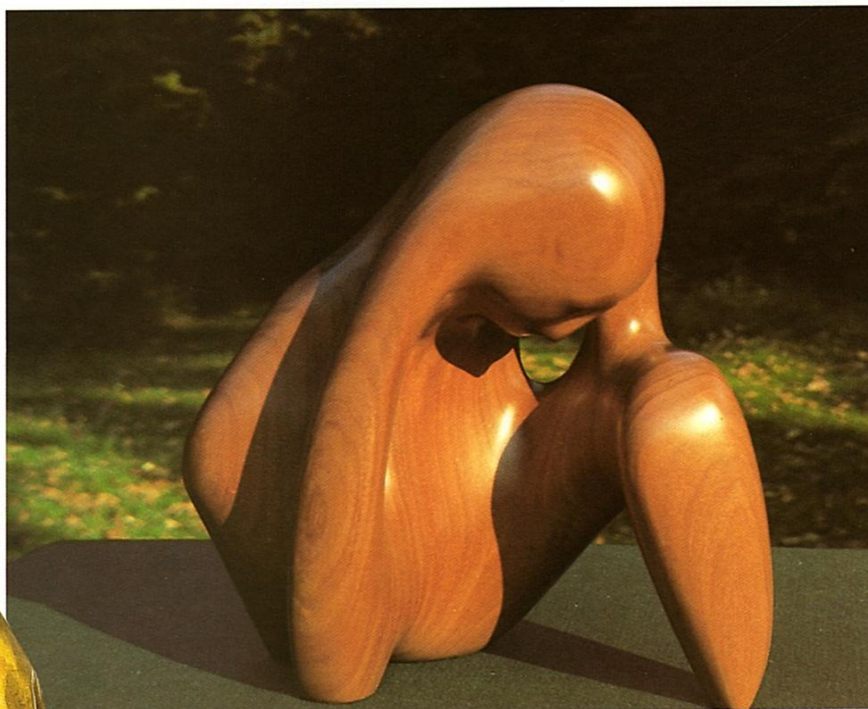
Családi együttes
Ferelyth Wills

Ez a szoborcsoport
tetszés szerint átren-
dezhető, hogy minél
jobban érvényesüljön
a cseresznyefa szép
mintázatu ereze.
Öt darab.
Magasságuk
kb. 7,6, 7,6, 10,2,
12,7 és 20,3 cm



Copfos lány
Fereyth Wills

Egy olvasó lányra emlékeztető, de szinte teljesen absztrakt formájú, kisméretű mahagóniszobor. Magasság kb. 51 cm



Jelmezes figura
Ross Fuller

Ez a megkapó szobor hársfából készült, és gipsszel, tojástemperával és olaj alapú mázzal díszítették; emberszerű ábrázolással érzékelteti a farkas és a bárány természetének ellentétét. 38 x 12,7 x 22,8 cm



„Diszkontinuitás”
Dick Onians

Ez az érdekes szobor nyárfából készült, az alap gondolatot egy szaggatott vonal térbeli megformálása adta. 48,2 x 7 x 7 cm



Keretek

A csodálatos festmények és a tükrök fényét gyakran szépen kidolgozott – faragott vagy aranyozott – keretek emelik tovább. Egy keret persze nem lehet annyira hangsúlyos, hogy a festményről elterelje a figyelmet; egy jó keret ezért mindig anélkül hangsúlyozza a festmény előnyeit, hogy túlságosan feltűnő lenne. Más a helyzet a tükörkereteknél, mivel a tükörben csak egy mulandó képmás jelenik meg; ezért aztán egy tükörkeret készítésénél a faragó sokkal inkább szabadon engedheti a fantáziáját. Az itt bemutatott példák alapján mi is legyünk merészebbek!

Tölgyfaleveles tükörkeret

Lynn Hodgson

A tölgyfalevelekből és makkokból álló stílizált minta egy egyszerű, négyzetes tükörkeretet díszít. A keret csomós tölgyfából készült, felületét olajjal kezelték.
30,5 × 45,7 cm



Padlásablak Antony Denning

Ennek a festményrészletnek a keretét úgy tervezték, hogy helyettesítse a kép többi részét. Az ihletet egy jellegzetes holland oromzat adta, amelybe ablakot illesztettek. A galamb figuráját lombfűrészszel vágták ki, majd felületét faragták és festették. A készen kapható gömbök felületét gipsszel, majd aranyozással fedték. A keret többi részét pácolták, majd színtelen lakkal vonták be.
Magasság 76,2 cm

Ember a Holdon – tükörkeret

Peter Clothier

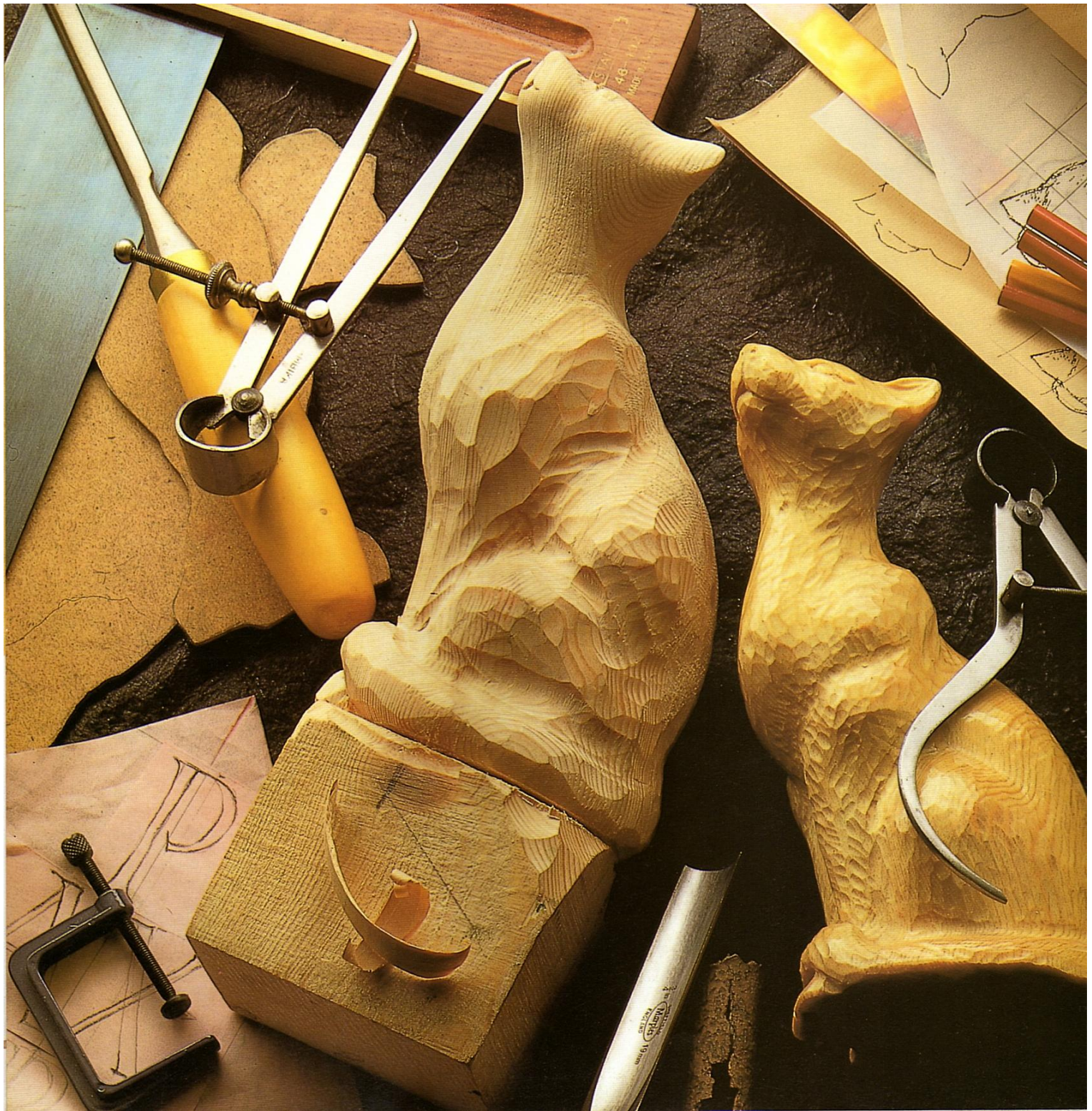
Ez a szellemes tükörkeret megtévesztően egyszerűnek látszik; ahhoz azonban, hogy fenyőfából ilyen precíz formákat lehessen kifaragni, rendkívül éles szerszámokra van szükség. Átmérő 30,5 cm

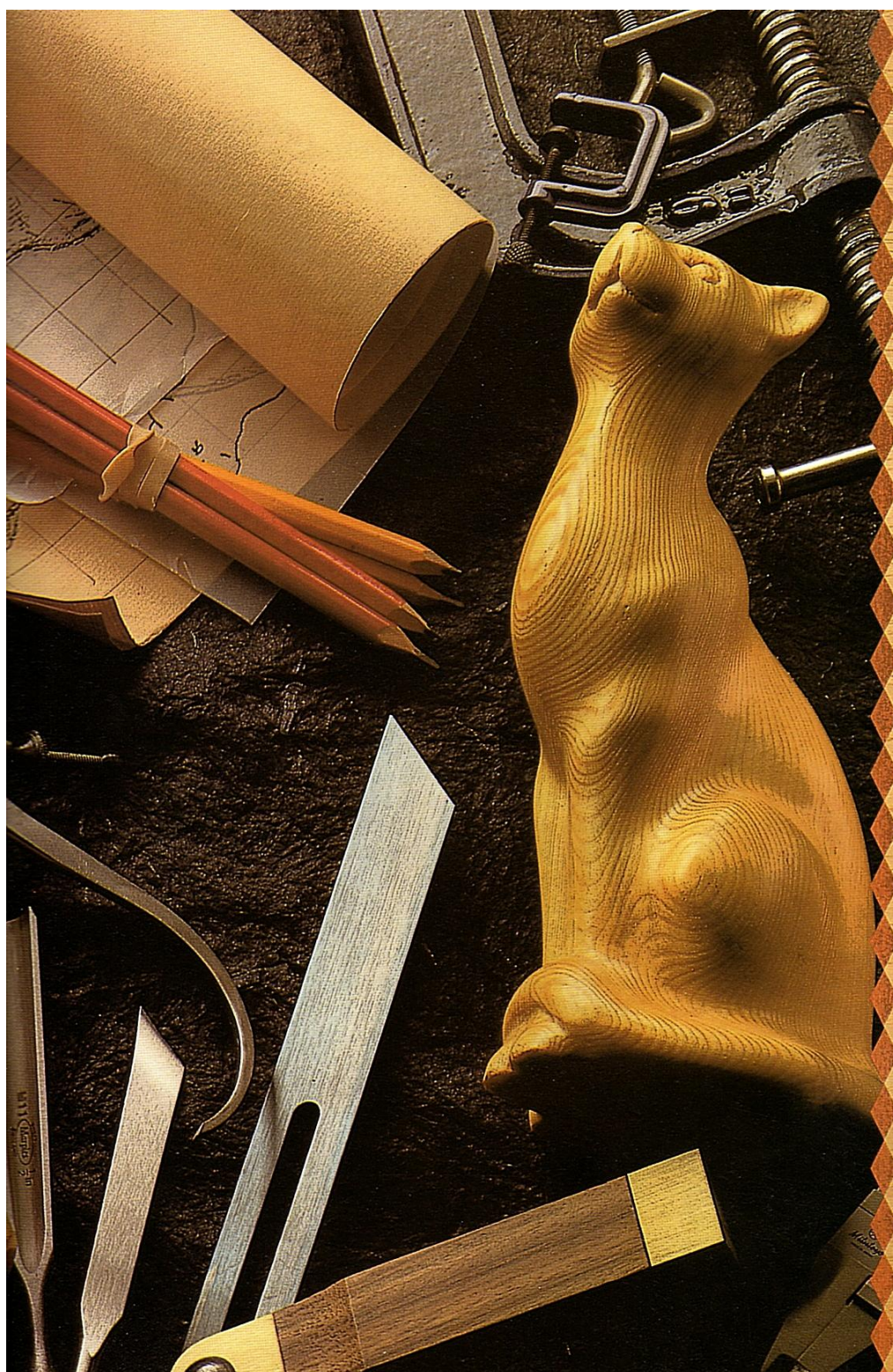


Tükörkeret diófából

Ross Fuller

Ez a keret egy nagyjából 1740-ből származó tükörkeret pontos mása, amely a londoni Victoria & Albert múzeumban található. A faragó rengeteg időt szánt arra, hogy méréseket végezzen, vázlatokat és fényképeket készítsen az eredetiről. A keret igen összetett, térbeli forma, az energiával és élettel teli motívumok tökéletessé teszik az összehatást. Ezzel elkerülte azt a veszélyt, ami a másolatoknál gyakran előfordul, vagyis hogy az elkészült mű bár precíz másolat, mégis teljesen élettelen lesz. 58,4 x 40,6 x 17,7 cm





Elkészítés

Fametszet

Papírvágó kés

Ékrovás

Doboz vagy asztali
lámpa

Feliratok

Kanalak
és salátáskészlet

Füles tál

Dombormű

Tükörkeret

Állatövi jegyek

Szobor

Faragott maszk

MODELL

1



FELADAT

Egy dekoratív fametszetek készítésére alkalmas nyomóforma elkészítésével gyakoroljuk a különböző szerszámok használatát

Fametszet készítése

Ha belevágunk valamilyen újfajta tevékenység eljáratásába, a gyakorlás legszórakoztatóbb módja, ha valami hasznosat készítünk. Egy sík felület faragott motívumainak kialakítását – a 42. oldalon bemutatott mintalapokhoz hasonlóan – fametszetek létrehozására alkalmas nyomóforma készítésével gyakorolhatjuk, az elkészült sablonnal pedig papírra vagy kelmére különféle minták sorozatát készíthetjük el.

A kínaiak már a 7. században készítették fametszeteket, és Európában a 12. században előfordult már néhány elszórt példa, de Nyugat-Európában csak a 15. században, a nyomtatás fejlődésével terjedtek el igazán. Albrecht Dürer (1471–1528), a nagy német festő és metszetkészítő volt az első, aki maga készítette, nyomtatta ki és publikálta saját könyveiben a metszeteit (pl. az Apokalipszis című könyvében, 1498-ban). A nyomtatás történetének korai időszakában a betűket is faragással készítették, ezért logikus volt, hogy az illusztrációk is hasonló technikával készüljenek. Minden egyes fasablont szabványos magasságúra alakítottak ki. Egy blokkot általában puhafából, a fa rostirányával



párhuzamosan vágta ki (gyakran a nyomaton is felfedezhetjük a faerezet nyomait). A fametszeteket gyorsan felváltották a rézmetszetek, egészen addig, míg a kiváló angol természet tudományos illusztrátor, Thomas Bewick (1753–1828), aki rézmetszetkészítőként kezdte karrierjét, újra magas színvonalra nem emelte a fametszetkészítést. A fába készített gravírozás abban különbözik a fametszettől, hogy a bukszusból készült nyomóblokkot a szálirányra merőlegesen vágják ki a fából, az ábrát pedig karcolóttal vagy fémvívóval – a rézmetszők szerszámaival – a bütübe vágják bele. Mind a fametszet, mind a gravírozás esetében a fába bevésett minta a negatív, míg a kiemelkedő részek lenyomatot hagynak a papíron. Tehát a kívánt vonal kinyomtatásához el kell távolítanunk a körülötte lévő faanyagot. A rézmetszetek esetében a fémbe bevésett vonalakban viszsamaradt festék alakítja ki a képet; ehhez azonban nagy nyomást kell kifejteni, ami hamar tönkretene a fa nyomóblokk szerkezetét.

Anyagok és szerszámok**A faragáshoz:**

- Speciális fametsző szerszámok: 9-es horonyvívó, 11-es hegyesvívó, 39-es V alakú profilvívó

VAGY

- Laposvívók, horonyvívók és V alakú profilvívók (egyenes vagy hajlítható pengéjű) az alapkészletből
- Bármilyen puhafa vagy bukszus

A nyomtatáshoz:

- Műanyag rajztábla vagy üveglap
- Egy vagy két, 10...15 cm átmérőjű gumihenger
- Modellezőkés vagy egy régi konyhakés
- Egy régi kanál (nem kötelező)
- Papír a nyomtatáshoz
- Újságpapír
- Tinta
- Tisztítószer



Bár régebben a fametszetek készítéséhez szükséges nyomóblokkokat az ékrováshoz (l. 88. *oldal*) hasonlóan késsel faragták ki, manapság már kisméretű faszobrászvéssőkkel készítik, amelyek kényelmesen a tenyérbe simulnak, így könnyű őket irányítani. Méretüktől eltekintve ezek a véssők semmiben sem különböznek az egyéb, faragáshoz használt horonyvéssőktől, így utóbbiakkal is helyettesíthetjük őket.

Tervezési szempontok

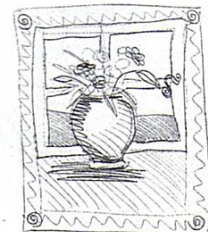
Egy fametszettel készített kép kialakításakor a rajzolás általános szempontjai érvényesülnek. A cél az, hogy a képen a sötét és világos felületek harmonikus egészszé álljanak össze, ami nem szükségszerűen jelenti azt, hogy ezeknek egyenlő arányban kell jelen lenniük. Kísérletezzünk a nagy, egybefüggő fekete felületekkel, a vékony fekete vagy fehér vonalak alkotta kompozíciókkal. A nyomóblokk készítésénél használt eszközök alapvetően meghatározzák az elkészült formákat; hagyjuk, hogy az eszközök „irányítsák” a kezünket rajzolás közben.

Ne feledkezzünk meg róla, hogy a fába faragott kép a papírra nyomott minta negatívja lesz. Tükörben megsejmlélve a kifaragott képet, könnyebben elképzelhetjük a végeredményt. Feliratok és számok esetén különösen ügyeljünk rá, hogy azokat tükrösen faragjuk ki, hiszen ezeknek muszáj a megfelelő irányban állniuk. Segítségünkre lehet, ha rajzolás közben a papírlap alá egy – festékes felével felfelé elhelyezett – indigót teszünk.



Nézetrajzok

Pauszpapírra másoljuk át az elkészült rajzunkat, majd fordítsuk meg a másolatot, és a túloldalon nagyon puha ceruzával húzzuk át a vonalakat, így azok átnyomódnak a felületre.



A fametszetkészítés eszközei

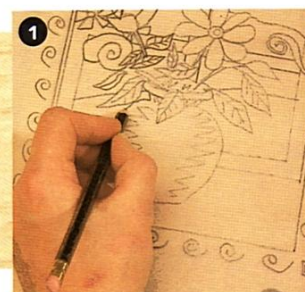
A fametszéshez általában 7,5 cm-nél rövidebb, kényelmes, gomba alakú nyéllel kialakított szerszámokat használnak; a nyél egyik felét általában laposan alakítják ki, így nem gurulnak le az asztalról, és egészen lapos szögben is lehet velük vágni.



Fametszet készítése

A nyomóblokk készítéséhez bármilyen fafajt használhatunk, legtöbbször azonban puhafát vagy bukszust választanak. A bukszus kivételével a keményfák megmunkálása általában túl fáradságos lenne. Néhány művész rétegelt lemezt vagy faforgácslapot használ alapanyagként, bár ezek megmunkálása is meglehetősen nehéz. A fa kedvelt alternatívája a linóleum, mert szerkezete egyenletes, homogén, megmunkálása – különösen felmelegítve – könnyű, hátránya viszont, hogy egy linóleumsablont nem lehet annyiszor felhasználni, mint egy fából készült nyomóblokkot.

A fablokkot gyaluljuk le, de ne csiszoljuk, mert a visszamaradó csiszolószemcsék hatására a szerszámok éle hamar tompa lesz. Akár a speciális fametsző eszközöket, akár a standard szerszámkészlet darabjait választjuk, valószínűleg a V, U és félkör-keresztmetsetű profil- és horonyvésőket fogjuk használni.



A nyomtatáshoz szükségünk lesz sík munkafelületre a tinta elosztatásához. Erre a célra a legalkalmasabb egy üveg-, márvány- vagy műanyag bevonatú faforgácslap. A tinta felhordásához és a nyomat elkészítéséhez általában gumihengert érdemes használni, de alkalmas erre a célra egy régi kanál is. A próbanyomtatásra akár az újságpapír is alkalmas, a végleges képhez azonban használjunk jó minőségű, nem túl nagy enyvtartalmú papírt, amely kevésbé fog megsárgulni az idők folyamán. Sokféle papír és tinta kapható, amelyeket kifejezetten nyomatok készítéséhez javasolnak, érdemes ezekről alaposan tájékozódni és kísérletezni. Az olajos alapú tintákkal általában szebb nyomatokat lehet készíteni, mint a vizes alapú változattal, viszont előbbiek használata nagyobb piszokkal jár. Munka előtt gondosan takarjuk le újságpapírral munkafelületet, utána pedig alaposan tisztítsuk le az eszközöket és a nyomóblokkot oldószerekkel.



Első fázis

1 Vannak, akik szeretik egyből a fára felrajzolni a képet; ők gyakran ecsettel és tintával dolgoznak, így a felület

egyetlen részlete sem marad ki a kompozícióból. Egy másik módszer, hogy a papíron elkészített rajzt indigóval vagy – esetünkben – satírozással má-

soljuk át a fára. Másoljuk át a rajzunkat pauszpapírra, ezután fordítsuk meg a lapot, és húzzuk át a vonalakat nagyon puha ceruzával.

2 Újra fordítsuk lefelé az átmásolt rajzt, ragasszuk a lapot a fára, majd satírozással vigyük át a vonalakat a fa felületére.

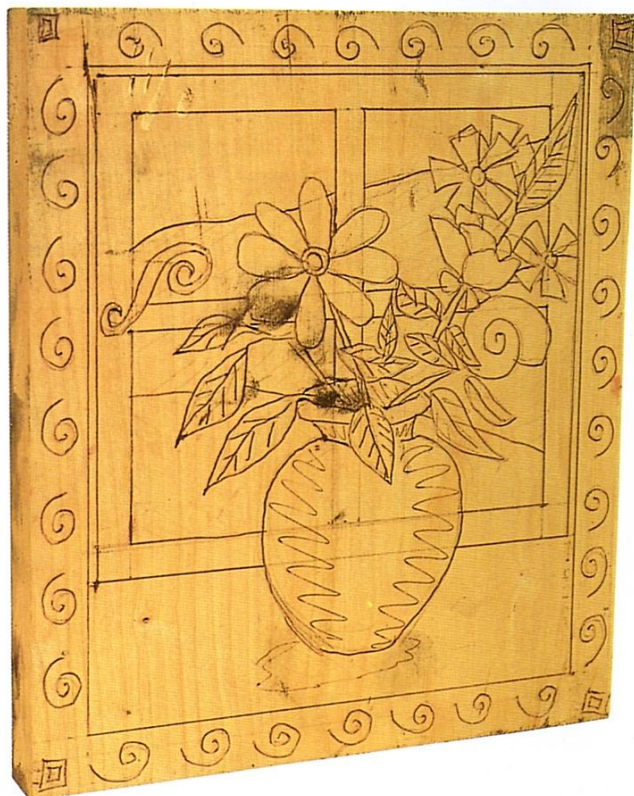
3 Anélkül, hogy elmozdítanánk a lapot, hajtsuk fel az egyik sarkát, és ellenőrizzük, hogy eléggé kivehető-e a másolat. Ha nem, satírozzuk át még egyszer ezt a részletet a hátoldal felől, vagy indigóval, kemény ceruzával másoljuk át. Amikor megfelelően sikerült elkészíteni a rajzt, folytassuk a másolást. Amikor elkészültünk vele, távolítsuk el a pauszpapírt, és húzzuk át újra a halványabb vonalakat. Ezzel elérkeztünk a bal oldali képen látható fázishoz.

Második fázis

4 ^(kép nélkül) Érdemes a majdani pozitív, kiemelkedő felületeket tintával bekenni, mert meglepően könnyű elrontani a faragást, ha pusztán az emlékezetünkre és néhány vékony vonalra hagyatkozunk.

5 Amikor a blokk készen áll a faragásra, fogjuk be munkapadra szerelt rögzítőpofába. Munka közben mindig úgy forgassuk el a blokkot, hogy folyamatosan magunktól elfelé haladva véssünk. Szabad kezünkkel fogjuk le a fát, míg a rögzítőpofa felveszi a szerszámokból eredő nyomást. A negatív felületek kimélyítéséhez válasszuk ki azt az eszközt, amelyet a legmegfelelőbbnek találunk – például egy horonyvésőt –, majd a nagyobb felületekkel kezdve mélyítsük ki a fát.

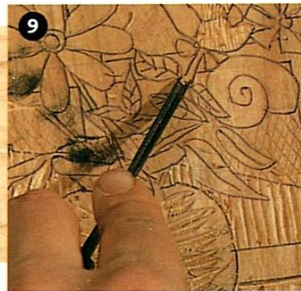
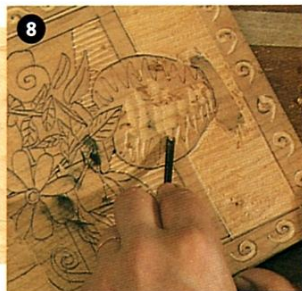
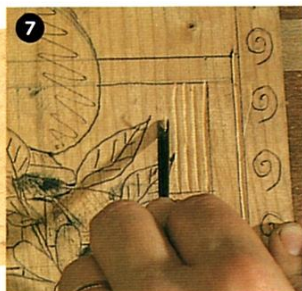
6 Laposvésővel egészen vékony vonalakat is készíthetünk, ezek azonban hamar megtelnek tintával, ezért néhány nyomat készítése után ki kell őket tisztítani.



Első fázis

A rajz átmásolása a fára

78 ELKÉSZÍTÉS



7-8-9 Válasszuk ki a kívánt vonalvastagság vagy a képen bemutatotthoz hasonló textúra elkészítésére alkalmas szélességű horonyvésőket. A lenti képek a munka különböző fázisait szemléltetik.

Harmadik fázis
Az elkészült nyomóblokkal készítsünk próbanyomatot. Ha elégedettek vagyunk az eredménnyel, elkészíthetjük a nyomatokat. Ha nem, tisztítsuk le a blokk felületét, folytassuk a faragást, majd készítsünk újabb próbanyomatot.

10-11 A környező felületeket nyomtatás előtt takarjuk le újságpapírral. Helyezzük a tinta elosztásához használt lemezt az újságpapírra, majd nyomjunk rá némi tintát, amit egy régi konyhakéssel vagy modellezőkéssel kenjünk szét.

12 A gumihengert többféle irányba mozgatva oszlassuk el egyenletesen a felületen a tintát, hogy kissé ragadós, de nem ragacsos felületet kapjunk.



Második fázis
A fametszetkészítés eltérő munkafázisai



13 A nyomóblokkot helyezzük a tintás felületű lap mellé, és hordjunk fel rá egy réteg tintát. Ügyeljünk rá, hogy a tinta mindenhol kellően befogja a felületet, ehhez a hengert több irányban húzzuk át rajta. Ha szükséges, többször tintázzuk be a henger felületét, de ügyeljünk rá, hogy ne áztassuk el túlságosan a nyomóblokk felületét. Amikor elkészültünk, készen is állunk a nyomtatásra.



Harmadik fázis
Kész a faragás. A nyomóblokk felületére tintát hordtak fel, majd letisztították

Negyedik fázis

14 Amennyiben elegendő hely áll rendelkezésre, helyezzük a tintás felületű nyomóblokkot egy tiszta újságpapírra. (Amennyiben erre nincs lehetőségünk, akkor is ügyeljünk rá, hogy az újságpapír tiszta legyen.) Óvatosan helyezzünk a blokkra egy papírlapot, majd finoman nyomjuk a tintás felületre.



15 Ügyeljünk rá, hogy a papírlap ne mozduljon el. Ehhez az egyik kezünkkel fogjuk le a lapot és a nyomóblokkot, míg a másikkal húzzunk át egy tiszta hengert a felületen.



16 Óvatosan emeljük fel a lap egyik sarkát, és ellenőrizzük, hogyan sikerült a nyomat. Ha úgy gondoljuk, hogy még egyszer át kell húzni, hajtsuk újra le a lapot, és húzzuk át a hengerrel. Amennyiben elégedettek vagyunk a



vége eredménnyel, válasszuk le a papírlapot, és hagyjuk megszáradni. Az első néhány nyomat gyakran foltos lesz a tinta egyenetlen felszívódása miatt, később azonban általában a sötét felületek is egyenletesek lesznek.

17 Henger helyett egy fémkanalat is használhatunk a nyomtatáshoz. A kanál alakjától függően a nyelet vagy a fejet is használhatjuk. Ez a módszer általában lassabb, mintha hengert használnánk, viszont így egészen kiváló minőségű nyomtatásokat készíthetünk.

18 (kép nélkül) A nyomtatás befejezése után tisztítsuk le a nyomóblokkot vízzel

vagy megfelelő oldószerrel. A nyomóblokkunk – melyet számtalanszor felhasználhatunk – így a 79. oldalon látható képhez fog hasonlítani. Ha megtetszett a fametszetkészítés, kísérletezhetünk ismétlődő mintákkal vagy több blokkal készült többszínnyomatokkal is. Ehhez olyan, kifejezetten a nyomtatásra specializálódott könyvek nyújtanak segítséget, mint a Running Press kiadónál megjelent *Encyclopedia of Printmaking Techniques* („A nyomtatási technikák kézikönyve”), amelyből megtudhatjuk például, hogyan rögzítsük a lapot elcsúszás nélkül többszínnyomatok készítésénél.



Negyedik fázis

Elképzelhető, hogy az egyenletes képminőség érdekében növelni kell a felhordott tinta mennyiségét. A nyomtatás befejezése után gondosan tisztítsuk le a nyomóblokk felületét

Váza virágokkal Lucinda Denning

A kompozíció az erős fekete-fehér kontrasztnak köszönhetően egyszerű, de annál hatásosabb





Napjaink csomagolástechnikája gyakran megnehezíti az életünket, ezért sokszor jó hasznát vesszük egy éles papírvágó, levélnyító késnek. Ennek alkalmazásával azt is elkerülhetjük, hogy felnyitáskor megsérüljön a boríték tartalma. A célnak tökéletesen megfelel ez a fából készült, éles papírvágó kés.

Tervezési szempontok

A kés elkészítésénél a faragott felületek mélysége sehol sem nagyobb 1,5 mm-nél. Persze nem baj, ha ennél mélyebbre vágunk, a cél azonban az 1,5 mm-es mélység betartása. Gyakorlati szempontból térbeli kompozíciót készítünk, a faragó szemszögéből azonban tulajdonképpen a kés két oldalán elkészített két síkdomborműről van szó.

A kés nyelét egy – valószínűleg könyvek és más nyomatok felvágására használt – antik elefántcsont késről (jobbra) másoltuk. A szíj és csat motívum a célnak tökéletesen megfelelő nyéldísz. A penge formáját azonban megváltoztattam, mivel a borítékok felnyitásánál jó szolgálatot tesz a hegyes kialakítás. Mivel a levélnyitót csak rövid időre vesszük kézbe, és vi-



FELADAT

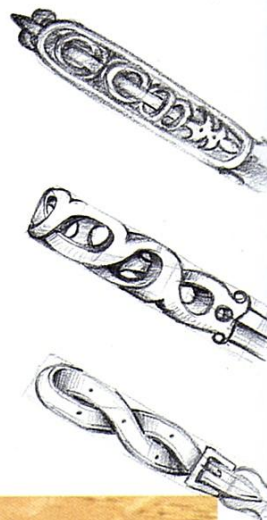
Egy papírvágó kés kifaragása, dekoratív síkdomborművel díszített nyéllel és egyszerű formájú pengével

Papírvágó kés

szonylag kis erőfeszítéssel használjuk, a kényelem kevésbé fontos szempont a kialakításánál; arra azért ügyelnünk kell, hogy ne csak tetszetős legyen, de jó érzés is legyen megfogni.

Amikor az ember egy meglévő alkotást másol, általában szabadon variálja a motívumokat. Én például először elhagytam a szíj oldalán futó vékony sávot, de aztán rájöttem, hogy ez végigvezeti a tekintetet a nyélen, és sokkal tetszetősebbé teszi az egész kompozíciót.

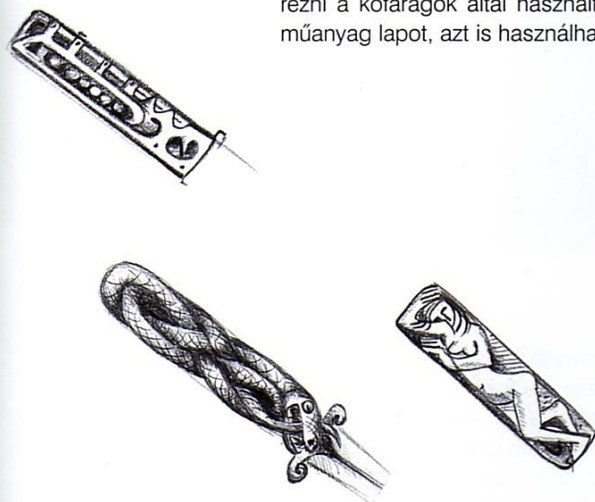
A kés elkészítése előtt mindössze egyetlen nézetrajzot kell elkészítenünk. Érdeemes a teljes késről sablont készíteni, különösen, ha több darabot is ki szeretnénk faragni. A sablonon vágunk egy kis lyukat, amely az övcsat nyelvének hegyét jelzi. Érdeemes ezenkívül a szíj helyzetét és a csat belső peremét ábrázoló sablont is elkészíteni (l. a 83. oldalon), mert ennek segítségével a faragás megkezdése után ellenőrizhetjük vagy átalakíthatjuk a mintát. A sablon készítéséhez helyezzünk a nézetrajz alá indigót, majd a szükséges vonalakat másoljuk vékony kartonra. Másolhatjuk a mintát pauszpapír



Anyagok és szerszámok

- Standard szerszámkészlet
- Háromszögvonalzó
- Kisméretű (max. 3 mm széles) laposvéső
- 9-es vagy 10-es, 2 mm széles horonyvéső
- Hántológálya
- Kaparó
- Bükkfa, tiszafa, bukszus, vagy egyéb keményfa

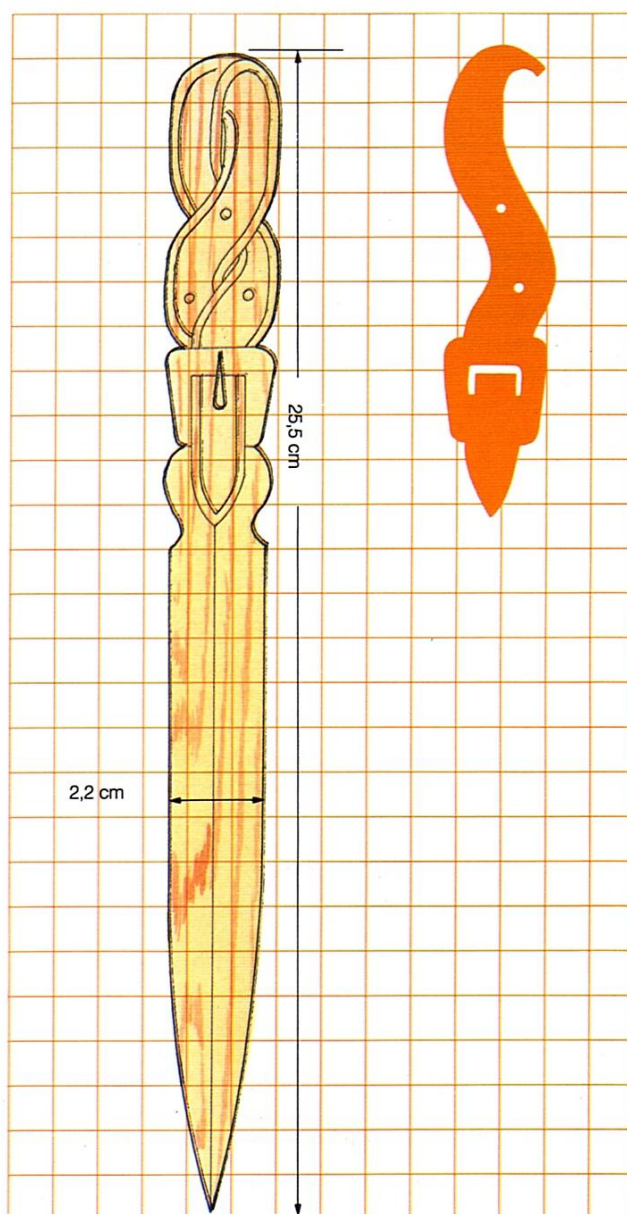
segítségével is, vagy ha be tudjuk sze-
rezni a kőfaragók által használt áttetsző
műanyag lapot, azt is használhatjuk.

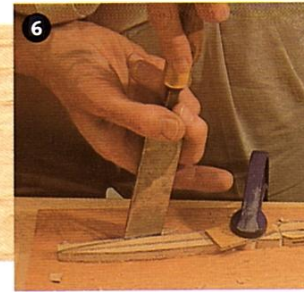
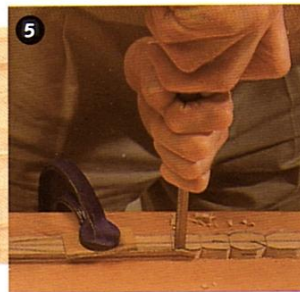
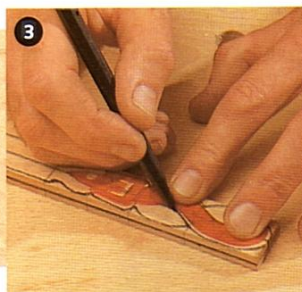
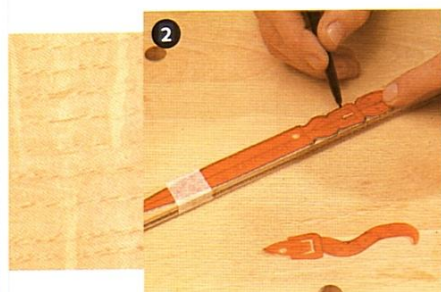


A kés mintáját erről
az antik elefántcsont
késről másoltuk.
A nyél gyakorlatilag
változatlan maradt,
a penge formáját
azonban megváltoz-
tattuk

Nézetrajzok

Egy papírlapra vagy kartonra rajzoljunk léptékhálót, majd ennek
segítségével másoljuk át rá a lent bemutatott rajzot (l. 19-20. oldal).





A kés elkészítése

Bár gyakorlatilag bármilyen fával dolgozhatunk, érdemes az alapanyagot úgy kiválasztani, hogy a kés éle ne tompuljon el túl hamar. Az itt bemutatott kés egy bükkfadarabból készült. A bükkfa tömött erezetű, kemény fa. Nagyszerűen alkalmas még erre a célra a bukszusz és a többi keményfafaj is. A puhafák közül választhatjuk például a tiszafát. A kés mérete gyalulás után nagyjából $25,5 \times 2,2 \times 0,6$ cm.

Bár nem lesz szükségünk az összes szerszámmra, mégis érdemes a standard szerszámkészletet a kezünk ügyében tartani. Az egyes szerszámokat használat után pontosan a helyére tegyük vissza. Figyeljünk rá, hogy a képeken látható módon, helyesen tartuk az eszközöket.

Első fázis

1 ^(kép nélkül) A fadarabra rajzoljuk fel a szimmetriatengelyt, majd ezt folytatassuk az éleken át a túloldalon is. Ezután hasonló módon körben rajzoljuk fel az élek szimmetriatengelyét is.

2 Amennyiben sablont is készítettünk, ragasszuk azt a kés egyik oldalára, és rajzoljuk körbe; jelöljük be az övcsat nyelvének helyét is. Esetünkben fekete tollat használtunk, ami jól látszik, de a rajzoláshoz általában puha ceruzát válasszunk. Távolítsuk el a sablont, majd háromszögvonaltól segítségével a szíj keresztezési pontján át, a csat alsó és felső éle mentén és a

penge tetejénél húzzunk a fadarab élére merőleges vonalat; a vonalak az éleken és a fadarab túloldalán is folytatódjanak.

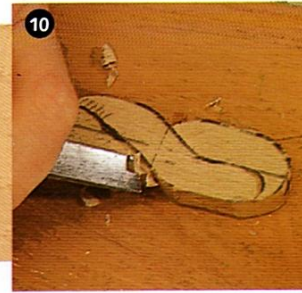
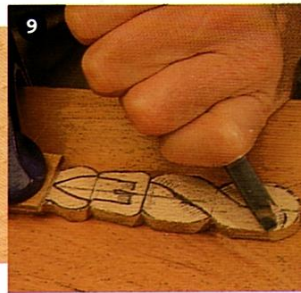
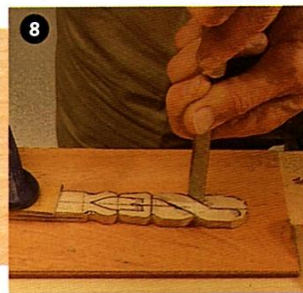
3 A sablon segítségével rajzoljuk meg a szíj egyik felét, majd megfordítva a másikat is. A csatot és a szíj végét bármelyik állásnál megrajzolhatjuk. A vonalakat a szemmértékünkre hagyatkozva kössük össze, mivel a sablon csak vezetőként szolgál. Ezután hasonló módon rajzoljuk fel a mintát a fadarab túloldalára is. Ezzel befejeztük az első fázist, amelyet a lenti kép szemléltet.

Második fázis

4 ^(kép nélkül) Betétet alábélelt pillanatszorítóval rögzítsük a kést (l. 39. oldal), majd laposvésővel óvatosan vágjunk be a szíj és a csat élei mentén. Mivel egyes fafajok hajlamosak elrepedni, ezért csak a fadarab vastagságának feléig készítsük el a bevágást, majd fordítsuk át a fadarabot, és a túloldalról folytassuk a munkát. Ha rendelkezésünkre áll egy kis hulladék faanyag, érdemes vágáspróbát végezni. Alternatív megoldásként a kést élére állítva satuba is befoghatjuk, majd a száliránnyal szemléltet.



Első fázis
A fadarab mindkét oldalára rajzoljuk fel a mintát



megegyező irányban vágjuk le a felesleget.

5 A nyél tetejének ívét a megfelelő méretű horonyvésővel készítsük. Amennyiben az egyenes pengéjű vagy fecskefarkas vésők között nincs megfelelő méretű, használhatunk hajlított pengéjű horonyvésőt is, bár az kevésbé praktikus.

6 Távolítsuk el a pillanatszorítót, majd hasonló módon készítsük el a pengét. A célra legalkalmasabb az asztalosvéső, de használhatunk szobrászvésőt is; esetleg a 4. pontban leírtakhoz hasonlóan, a kés élére állítva, sába befogva, gyaluval vagy vésővel távolíthatjuk el a felesleges faanyagot. Most a késünk a lent látható fényképen bemutatott állapotban van.

Harmadik fázis

7 Faragás közben a felrajzolt szimmetriatengely eltűnik, ezért folyamatosan újra kell rajzolni. Ehhez az egyik ujjunkat támasszuk a késnek, ennek segítségével könnyedén ki tudjuk egészíteni a megmaradt vonalszakaszokat.

8 Függőlegesen tartott vésővel jelöljük ki a szíj és a csat körvonalait. A faragás mélysége csak kb. 1,5 mm legyen; ezzel együtt nem túl nagy baj, ha kissé mélyebbre szalad a véső. Ezután következhet a szíj formázása: tartuk a vésőt egészen laposan, és a bevágott vonalak felé haladva egészen kis forgácsokat távolítsunk el.

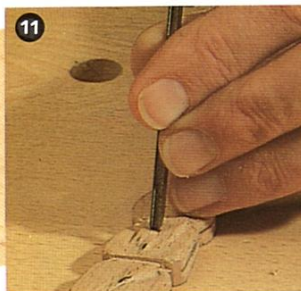
9 A nyél végénél lévő éles kanyar elkészítéséhez a vésőt vágás közben folyamatosan toljuk előre.

10 Ahol a szíj alulra kerül, apró szeletenként eltávolítva a faanyagot mélyítsük le a fát, és alakítsuk ki a szíj felületének ívét. A csat tetejénél legyen egyenletes a vágás mélysége, ahol azonban a szíj önmagát keresztezi, a külső élek a belsőknél kissé alacsonyabbak legyenek. A felső éles kanyarulatnál pedig a külső él legyen jóval alacsonyab-

ban, mint a belső. A csat nyelvénél környékén kisméretű vésővel alakítsuk ki a szíjat. Maga a csat enyhén lejt a nyelv és a szíj. A penge és a csat közötti rész szintén enyhén íves. A szíj és a csat ívelt kialakítása miatt a kés nyelét kényelmes a kézbe fogni; az ívet vésővel vagy horonyvésővel alakíthatjuk ki.

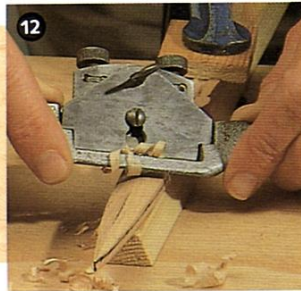


Második fázis
Kialakult a kés körvonalai



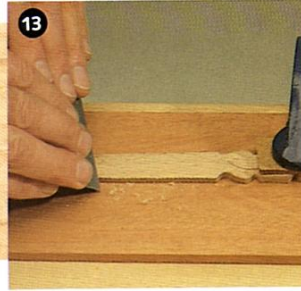
11 A szíj lyukait – amelyeken át a csat nyelvét át dugják – egy egészen kis méretű, meredek szögben tartott 9-es vagy 10-es horonyvésővel készítsük el. Ugyanezt a vésőt egészen laposan tartva gyaluljunk le egy keveset a csat nyelvéből.

12 A penge formázása előtt helyezzünk a kés alá egy fadarabot, így könnyebben tudunk manőverezni a vésővel. Egy-egy mozdulattal csak egészen vékony forgácsot távolítsunk el. A cél az, hogy a penge felülete az oldalak és a hegy felé egyaránt enyhén lejtessen. Az íves oldalak a szimmetriatengely mentén kialakult élben találkozzanak.



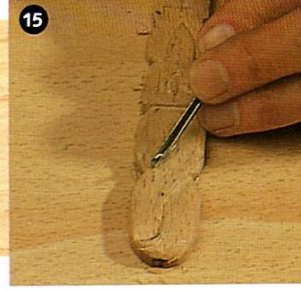
13 A kést az alátétén hagyva vagy az asztalra helyezve, színlőpengével fejezzük be a munkát.

14 ^(kép nélkül) Végül tisztázzuk el a szíj peremét, alakítsuk ki a belső pereme mentén húzódo vonalat, a fűzőlyukakat, és vésünk ki a szíj hegyes vége és a csat közötti mélyedést. Kezdjük ez utóbbival: egy egészen kis görbületű horonyvésővel dolgozzunk, belülről kifelé, a szálirányra merőlegesen. Ezután a V keresztmetszetű profilvésővel enyhe nyomást kifejtve menjünk végig a szíj pereme mentén, enyhe bemélyedést kialakítva a kereszteződő részek-



nél. Így az élek jobban el lesznek dolgozva, a szíj pedig folyamatosnak tűnik. Ügyeljünk rá, hogy ne vágjunk a rostirányra merőlegesen. A szíjnak a csat feletti részénél kívülről befelé haladva dolgozzunk. A felső éles kanyarulatnál viszont fordítva, belülről kifelé haladjunk. A szíj hegyes végénél és a csat belsejében a csat nyelvétől indulva dolgozzunk. Amennyiben enyhén V alakú hornyok alakulnak ki, ezeket nem nehéz legyalulni.

15 A szíj belső éle mellett rajzoljunk puha ceruzával egy vonalat, majd e



mentén a V alakú profilvésővel készítsünk olyan vékony hornyot, amelyet csak tudunk. Az eredeti elefántcsont késen a szíj fűzőlyukait kifúrták; mi is követhetjük ezt a módszert, de akár ki is véshejtük a lyukakat. Késünk most a lenti képen bemutatotthoz hasonlít; az egyik oldal gyakorlatilag elkészült. Amikor mindkét oldallal elkészültünk, minden irányból szemléljük meg a kést, és végezzük el a szükséges módosításokat.

Harmadik fázis
A kés egyik oldala gyakorlatilag elkészült. Következhet a másik oldal kifaragása



Felületkezelés

A nyelet finom csiszolópapírral dörzsöltük át, hogy kellemes legyen a tapintása. A csiszolatport ezután lakkbenzinnel lemostuk, majd a kés felületét vékony tölgypáccal vontuk be. A pácolás el is maradhat, de ez a bevonat kontrasztosabbá és tetszetősebbé teszi az elkészült faragást. Mire a pác elhalványul, a kés is kap egy kis patinát a használatból. Érdemes olajjal kezelni a felületet, vagy lakkozni. Esetünkben matt poliuretán lakkot választottunk, hogy a kés ne csillogjon.

Papírvágó kés Antony Denning

*Ez a kés egyaránt
praktikus és deko-
ratív eszköz*



MODELL

3



FELADAT

Ismerjük meg ezt a különleges, nagy hagyományokra visszatekintő fafaragó-technikát, amelyet eredetileg késsel készítenek, bár vésővel is előállítható

Ékrovás

Az ékrovás igen ősi díszítőtechnika; a vajnyomó formáktól a kenyérvágó deszkákig, a bútoroktól az épületszerkezeti elemekig számtalan eszközt díszítettek vele. A múzeumokban is gyakran találkozhatunk ékrovással díszített tárgyakkal, például szekrényekkel vagy bölcsokkal. Az ékrovás egyszerű technika, viszonylag kevés faanyag eltávolításával jár, és nem kell hozzá túl sok eszköz sem. A minták gyakran egészen egyszerű geometrikus motívumokon alapulnak, ugyanakkor nagyon dekoratívak.

Az ékrovással készült minták alapját két- vagy háromoldalú, általában a faragókés hegyével végzett vágás képezi; a munka során szabályos, háromszögletű szeleteket távolítanak el a fából, az eredmény pedig V keresztmetszetű vagy háromoldalú mélyedés lesz.

A munkához kétféle kést: a faragókést (ékrovó kés) és a kétszántú faragókést (leszúrókés) használják. Régen, amikor a tengerészek és a pásztorok ékrovással múltatták az időt, általában tollkést vagy bicskát használtak.

Tervezési szempontok

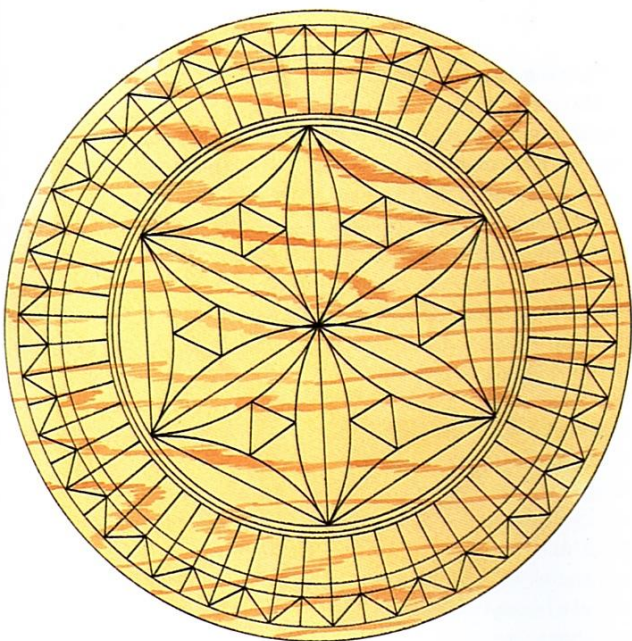
Általában először érdemes geometrikus mintákat készíteni, de ne rekedjünk meg ezeken! Sok múzeumban őrzött tárgyat stilizált, ugyanakkor mégis eléggé szabadon rajzolt növény- és állatalakok vagy absztrakt minták díszítenek. Úgy vélem, hogy a naturalisztikus ábrázolásokra irányuló kísérletek nem voltak túl sikeresek, ezzel együtt érdemes tanulmányozni a stilizált motívumokon alapuló hagyományos mintákat, és kialakítani a saját stílusunkat. Így módon bármilyen szabadon választott forma – akár egy autó, repülőgép vagy épület – is lehet alapja a képnek. Az itt bemutatott példa esetében a faragó egy 16. századi dobozról másolta a mintát, amelyet szinte alig módosított. Érdemes a faragás megkezdése előtt körzővel és vonalzóval pontos tervet készíteni.

Anyagok és szerszámok

- Faragókés
- Kétszántú faragókés (leszúrókés)
- Szerkesztőceruza
- Mérőkörcső
- Állítható körző
- Ácsderékszög
- Radír
- Finom csiszolópapír
- Könnyen faragható fa (nem fenyőfa)

Nézetrajzok

Először papírra rajzoljuk át a minta felnagyított mását. Rajzoljuk fel a koncentrikus köröket, a belsőbe szerkesszük bele a mintát. A hatszög csúcsait a kör sugarával egyező mértékben kinyitott körzővel jelöljük ki, majd ebből kiindulva rajzoljuk fel a szírmokat. Az ívet a körön kívül folytatva megkapjuk a háromszögek csúcsát a külső köríven.

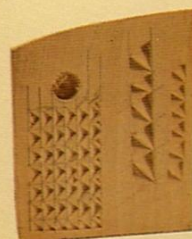


Házilag készített vá-
szon szerszámtartó
különbéle késekkel,
finom kőszőrűkővel,
vonalzóval és szer-
kesztőceruzával.
Balra látható a fara-
gó kedvenc kése

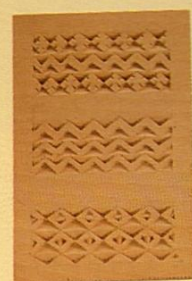
Mintalapok

Az itt látható, bukszusból készült mintalapok jól szemléltetik, hogy mennyire sokoldalú technika az ékrovás.

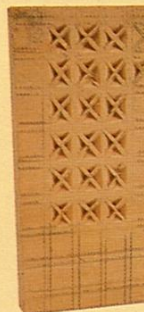
1. Egyszerű, ékrovással készített minták.
2. Egy kissé komplikáltabb minta, amely azonban szintén a munkadarab készítésénél bemutatott alaptechnikákkal készül.
3. Háromszögletű szeletek eltávolításával készült minta; figyeljük meg a sérülést, ami a rostok rövidsége miatt következett be.
4. Egyszerű V keresztmet-
szetű vágásokból és
körívből álló dekoratív
minta.
5. Szegélymintázat; segítsé-
gével érzékeltehetjük,
hogy egy egyszerű ház-
tartási eszközt is mennyi-
re feldobhat az ékrovás.
6. Változatos mintagyűj-
temény, amelyen gyakorol-
hatjuk a különféle techni-
kákat.



1



2



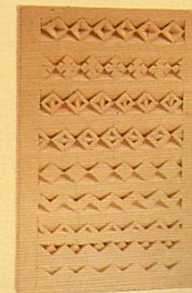
3



4

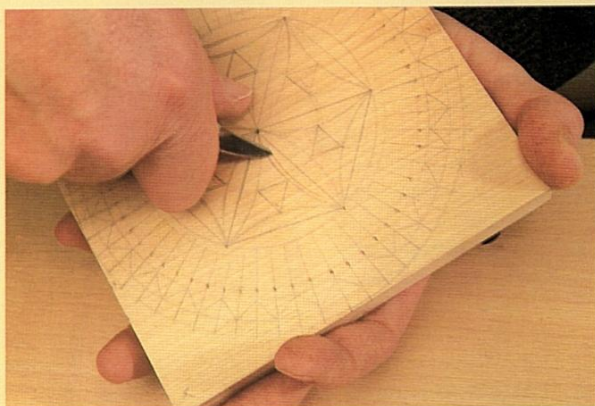


5



6

A munkadarab közben tartása



Ékrovas közben a faragó általában a kezében tartja a munkadarabot, és minden egyes vágás után elfordítja. Ennek az az előnye, hogy így a késsel mindig ugyanabban az irányban dolgozik, nem kell folyton változtatni a késtartást. Úgy tartjuk a kést, mintha csak vaját kennénk vele: az éle a hüvelykujj felé nézzen, míg a többi ujjal a nyelet markoljuk.

A faragás elkészítése

Nem kell, hogy a késnek túl nagy pengéje legyen, hiszen csak a penge hegyével dolgozunk; a kisebb méretű pengék viszont gyakran vékonyak, ezért könnyen elhajlanak. Egy ragasztószalaggal körbetekert 2,5...3,5 cm hosszú penge, amelynek a hegye felé eső részén egy kb. 9 mm-es része marad szabadon, remekül használható. A lapos fanyéllal készített kések praktikusabbak, mint a gömbölyű nyelűek, mivel utóbbiak könnyen elfordulnak a markunkban.

Az egyenes pengéjű két-szántú faragókés (leszúrókés), amellyel fokozatos, függőle-

ges vágásokat készíthetünk, hasonlít a sarkalátvésőhöz. A kb. 2,5 cm hosszú és 1,3 cm széles penge elülső, kb. 45°-ban ferdén kialakított részén van az él.

A hagyományos walesi „szerelemkanalak” gyakran gyümölcsfából, például körtefából készültek. Valószínűleg a még nedves fába vésték a mintákat, mert ezzel sokkal könnyebb volt dolgozni. Ékrováshoz kiválóan alkalmas az egyenletes szerkezetű hársfa, de jó választás a bükk is, bár utóbbihoz nem mindig egyszerű hozzájutni. Szintén jó alapanyag a jelutong, bár ahol rövidebbek a rostok, hajlamos lemezesen lerepedezni. A fe-

nyőfánál a keményebb és lágyabb rétegek váltakozása okozhat nehézséget, ezért kezdőknek nem ajánlható. Legjobb, ha először a kezünk ügyébe kerülő faanyagon gyakorolunk, egyszerű mintákkal.

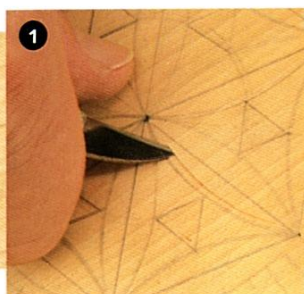
Különféle vágási technikák

Faragás közben a hüvelykujunk folyamatosan, a mutatóujj-izület pedig időről időre érintkezik a fával; ezekkel kontrolláljuk a vágás mélységét és szögét. A kés hegyét húzzuk végig a felületen; egy mozdulattal kb. 8 mm hosszú vágást készítsünk el. Ezután mozdítsuk el a hüvelykujjat kb. 8 mm-rel, majd újra vágjunk. A vágás általában az elején sekélyebb, a közepe felé mélyül, majd a vége újra sekély. Fontos, hogy a kés hegye könnyedén haladjon a faanyagban; ha túl mélyen bevág, vagy életlen, megugorhat vagy beszorulhat a penge, és ez bal-esethez vezethet. A ragasztószalaggal körbetekert penge és az ujjunk között soha ne legyen 8 mm-nél nagyobb távolság, így kisebb a sérü-

lés kockázata, ha megugrana a kés.

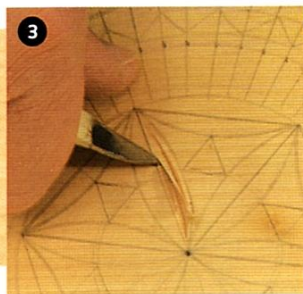
A leszúrókést törhöz hasonlóan tartsuk; ezzel a késsel két függőleges bemetszést készíthetünk, majd a faragókéssel végzett harmadik vágással emeljük ki a szeletet. A leszúrókés hegyét helyezzük a majdani vágás legmélyebb pontja fölé, majd lefelé nyomva „görgessük” végig a vonal mentén, hogy a vágásmélység belülről kifelé fokozatosan csökkenjen. Ezután az elsőre merőlegesen készítsünk egy második vágást, majd a faragókéssel emeljük ki a faszeletet.

A munka megkezdése előtt gyakoroljunk egy hulladék darabon! A kést tartsuk kb. 60°-os szögben. Ha ennél nagyobb a szög, a faragás túl mély lesz, amit már nehéz elkészíteni, ha viszont kisebb, túl sekély lesz a faragás, így unalmasnak és élettelennek tűnik majd. A mélyebb mintázatoknál a minta belsejéből egy kisebb, háromszögletű darabot távolítsunk el, így kisebb lesz a késre nehezedő nyomás a végleges vágás elkészítésekor.



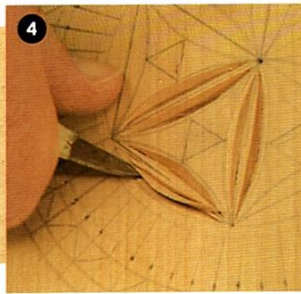
Első fázis

1 Kezdjük a mélyen kifaragott virágszirom-alakzatokkal. Fogjuk egyik kezünkbe a fát, majd – mielőtt az egész szeletet kiszednénk – az első vágással távolítsunk el egy kisebb fadarabot.

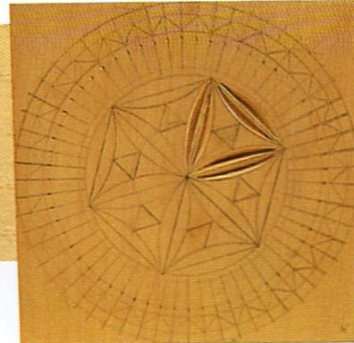


2 ^(kép nélkül) Forgassuk el a fát úgy, hogy a második vágáshoz se kelljen megváltoztatnunk a késtartást. A második vágás elkészítése után a szelet kiugrik a felületből.

3 A vonal lezárásához készítsük el az első befejező vágást.

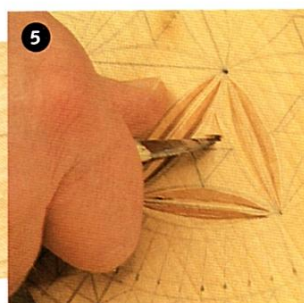


4 Készítsük el a második befejező vágást, majd távolítsuk el a faszeletet. Az esetleg visszamaradt szálkákat finom söprögető vágásokkal távolítsuk el. Ezzel elérkeztünk a jobb oldali ábrán szemléltetett munkafázishoz. A további öt hasonló szirmot sorban egymás után készítjük el.



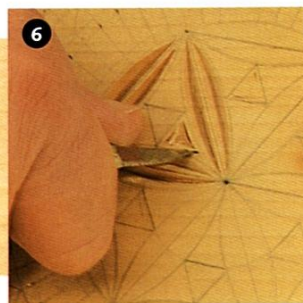
Első fázis

A szirm külső élei elkészültek



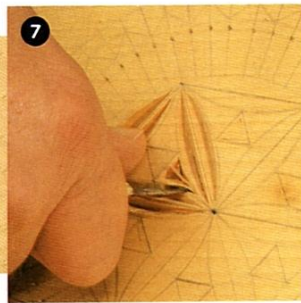
Második fázis

5 Ezt a háromszögletű szeletet három vágással távolítjuk el. A munka megkönnyítése érdekében először itt is szedjük ki egy kisebb fadarabot. Figyeljük meg a képeken, hogy a faragó hogyan

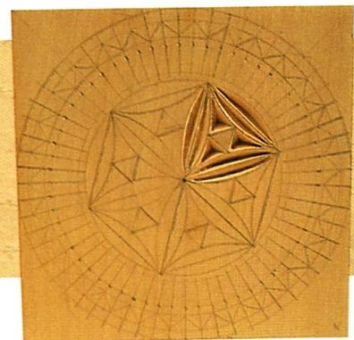


forgatja folyamatosan körbe munka közben a fadarabot, így fenntartható a vágás állandó mélysége és szöge.

6 A második, a végleges formát kialakító vágássorozat megkezdése.

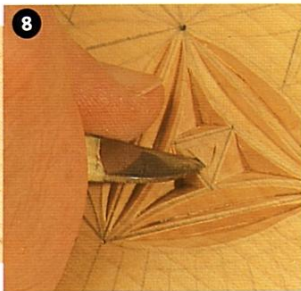


7 A három vágás elkészítése után eltávolítjuk a szeletet. Így a jobbra látható képen bemutatott szakaszhoz értünk.



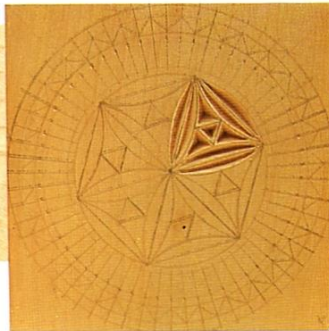
Második fázis

A középső háromszög kivételével a szirm teljesen elkészült



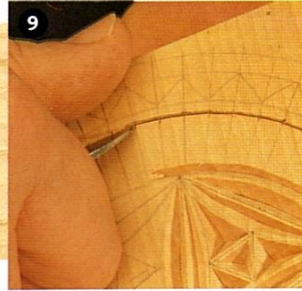
Harmadik fázis

8 Hasonló módon készítsük el a középső háromszögeket is; először egy kisebb darabot szedjük ki, majd készítsük el a három vágást. A faragás most a jobbra bemutatott állapotban van. Mind az öt háromszöget készítsük el, mielőtt a következő fázist elkezdzenénk.



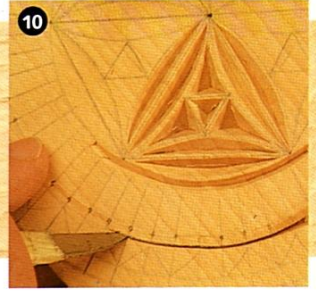
Harmadik fázis

A szírom most már teljesen elkészült



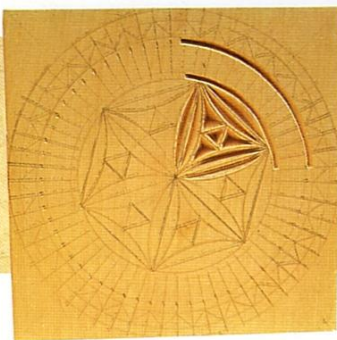
Negyedik fázis

9 A körbefutó vájat keresztmetszete V alakú. Mivel a vájat sekély, nem kell előzetesen eltávolítanunk a faanyagból. Ékrovas készítésekor mindig igyekezzünk a már elkészült faragástól távolodva dolgozni, mert – különösen ha a rostirányra merőlegesen dolgozunk – különben lerepedhet



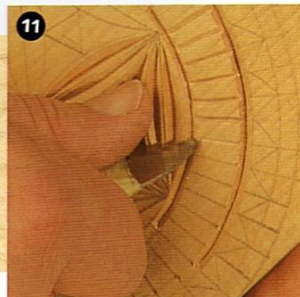
egy darab a kész faragásból. Itt a belső vájat már elkészült, a külsőn dolgozik a faragó.

10 Ahogyan a külső V alakú horonynál a második vágás is elkészül, a faszelet könnyedén kipottyan. Mindkét kört teljesen készítsük el, mielőtt folytatnánk a munkát.



Negyedik fázis

Mindkét kört elkezd-tük. Teljesen egészít-sük ki őket, mielőtt tovább folytatnánk a munkát



Ötödik fázis

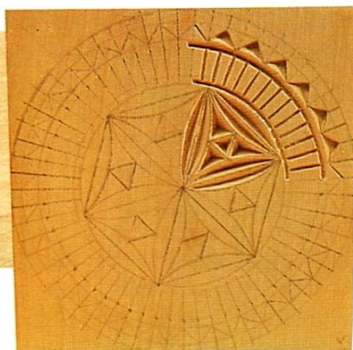
11 Rövid, V alakú bevágásokkal faragjuk ki a sugárirányú mintázatot. A második, a faszelet eltávolítására szolgáló vágáshoz fordítsuk el a fát.



12 A külső farkasfogazást a törhöz hasonlóan tartott leszúrókéssel készítsük, amellyel – a hegy pontos illesztése után – két, egymásra merőleges vágást készítünk, a faszelet eltávolítására pedig a faragókést használjuk.



13 A vágás mélysége a háromszög csúcsa felé nő, míg befelé egészen eltűnik. Ennek elkészítéséhez egy hulladék fadarabon gyakoroljunk.



14 Amikor a leszúrókéssel elkészítettük a két vágást, faragókéssel távolítsuk el a szeletet. Ha az túl nagy-
nak bizonyul ahhoz, hogy egy vágással kényelmesen ki-
szedhessük, távolítsuk el több darabban. Itt a második vágással éppen a szelet ma-
radékát szedjük ki. Most a munkadarab a jobbra látható készü-
ltségi fokon van; már elkészült a farkasfogazás és a sugárirányú mintázat. A két-
féle mintát körben teljesen készítsük el.

15 (kép nélkül) Csiszolással vagy radírozással tűn-
tessük el a ceruzanyomokat.

Felületkezelés

Az elkészült darabot selyem-
fényű poliuretán lakkal vonták
be, drótszivaccsal lecsiszol-
ták, majd viaszolták.

Ötödik fázis

Hogy bemutathassuk a különféle vágá-
sokat, a munkadarab egy szakaszát készí-
tettük el teljesen. Önök azonban a kü-
lönféle motívumokat egyszerre készítsék
el, és csak ezután kezdjenek neki a kö-
vetkező fázisnak

Kávéskanna- alátét

Peter Clothier

Az ékrovas különö-
sen alkalmas búto-
rok és háztartási
eszközök díszítésére



MODELL

4

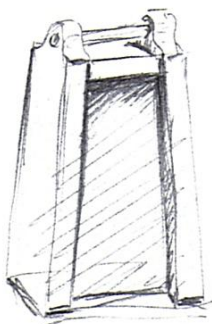


FELADAT

Sík háttérből kiemelkedő, egyszerű mintázat elkészítése;
a dobozt asztali lámpa készítéséhez is felhasználhatjuk

Doboz vagy asztali lámpa

A különféle jótékonyági célokra használt, gyakran műanyagból készült perselyek külleme sokszor meglehetősen fantáziátlan és unalmas. Egy fából készült doboz sokkal szebb a műanyagnál. Több adakozót vonz, emellett az elkészítése is örömet szerez. Ha a dobozt nem perselyként akarjuk használni, egyszerűen ne alkítsuk ki a pénzbedobó nyílást. A dobozt alkalmazhatjuk kisebb holmik tárolására is. Az emberek általában szeretik a fadobozokat, akár használati, akár dísz tárgyról legyen szó.



A doboz formája alkalmas arra is, hogy asztali lámpát készítsünk belőle. Vágjunk nyílást a tetején, és ide illesszük be a lámpaszerelvényt. Amennyiben szükséges, a tetején és az alján könnyedén kifúrhatjuk a lyukakat a vezetéknek. A lámpatestbe némi ballasztanyagot kell helyezni, ezért mielőtt felszerelnénk a tetőt, helyezzünk a dobozba egy kisméretű homokzsákot.

Tervezési szempontok

Egyszer részt vettem egy aukción, ahol kézzel készített dobozokat árultak; a kü-

lönféle méretű és formájú dobozok azt bizonyították, hogy ez a használati tárgy végtelenül változatos formában jelenhet meg. Ezért amikor nekiálltam a tervezésnek, igyekeztem a saját szempontjaimat követni: a szerkezet legyen egyszerű, a tárgy léptéke hétköznapi használatra alkalmas, a mintázat pedig nem túl bonyolult, de érdekes.

A mintához az ihletet a 10. században a kelet-angliai Bartonban épült templom tornyának vakárkádjai adták. Hasonló ornamentika számtalan régi angol templomon megjelenik. Ezt a motívumot vagy az építés közben, vagy utólag elhelyezett kövekből alakították ki. A wiltshire-i Bradford 17. vagy kora 18. századi templománál azonban a már meglévő kváderkő falazatban, utólag faragták ki a motívumot. A keskeny falpillérek faszerkezetre emlékeztetnek; a legvalószínűbb magyarázat erre az, hogy amikor az angolszászok elkezdtek kőből építkezni, a favázás épületek szerkezeti elemeit kőbe is átültették.

Anyagok és szerszámok

- Standard szerszámkészlet
- Tollkés vagy faragókés
- Acélvonalzó
- Kis gerinces rókafarkfűrész, pl. csapfűrész
- Párhuzamvonalzó
- Háromszögvonalzó
- Kisméretű kalapács
- Kettős simítógyalu
- Fúrók – 8 mm és 5 mm
- Völgyelőgyalu (tetszőlegesen)
- Kézi fenékgyalu (tetszőlegesen)
- Ár
- Fehér faragasztó
- Hársfa (vagy tetszőlegesen szinte bármilyen kemény- vagy puhafa)
- Elektromos gépek, ha rendelkezésre állnak: elektromos fúró és fenékgyalu

Nem az volt a célom, hogy a doboz templomtoronyra hasonlítson, hanem egy adott motívumot adaptáltam. A tető kialakításánál nem támaszkodtam semmiféle történeti előképre; ha azonban azt szeretnénk, hogy az emberek pénzt dobjanak a perselyünkbe, a tetejének is kellőképpen feltűnőnek kell lennie. A rúd és a konzolos dúcok úgy lettek kialakítva, hogy vonzzák a tekintetet, és beleilljenek az összképbe.

A doboz szerkezetét úgy alakítottam ki, hogy a két oldallap a másik kettőn kialakított horonyba illeszkedik. Ez az elrendezés kettős célt szolgál: egyrészt úgy

tűnik, mintha a sarkokon támpillérek lennének, másrészt így rejtve marad a kapcsolat, amelyet szegezés és ragasztás is megerősít. A doboz alja szintén horonyba illeszkedik, így szabályos négyszög alakú forma jön létre, a fenék pedig kellően stabil ahhoz, hogy elbírja a pénzermék súlyát. A felfelé enyhén elkeskenyedő formának pusztán díszítőfunkciója van. A munka megkezdése előtt mindenképpen készítsünk pontos nézetrajzot előlről és hátulról a doboz kétféle oldaleleméről, alulról és felülről a fedélről, valamint a dűcokről.



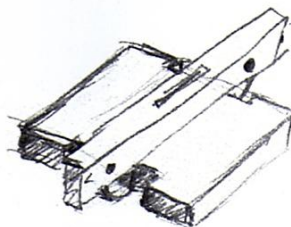
A kivágandó elemek listája

Gyalult hársfa	Méret, cm					Mennyiség, db
Oldallapok	19	×	11,5	×	1,6	2
Oldallapok	19	×	9,6	×	1,6	2*
Fedél	14	×	11,5	×	1,6	1
Fenék	9,2	×	8,7	×	1,6	1
Rúd	19	×	1,6	×	1,6	1*
Dűcok	6,3	×	2,5	×	1,6	4

Néhány elem hulladékfából készült

* Én 11,3 cm vastag faanyagot vettem, a rudat az egyik keskenyebb oldallapból vágtam le

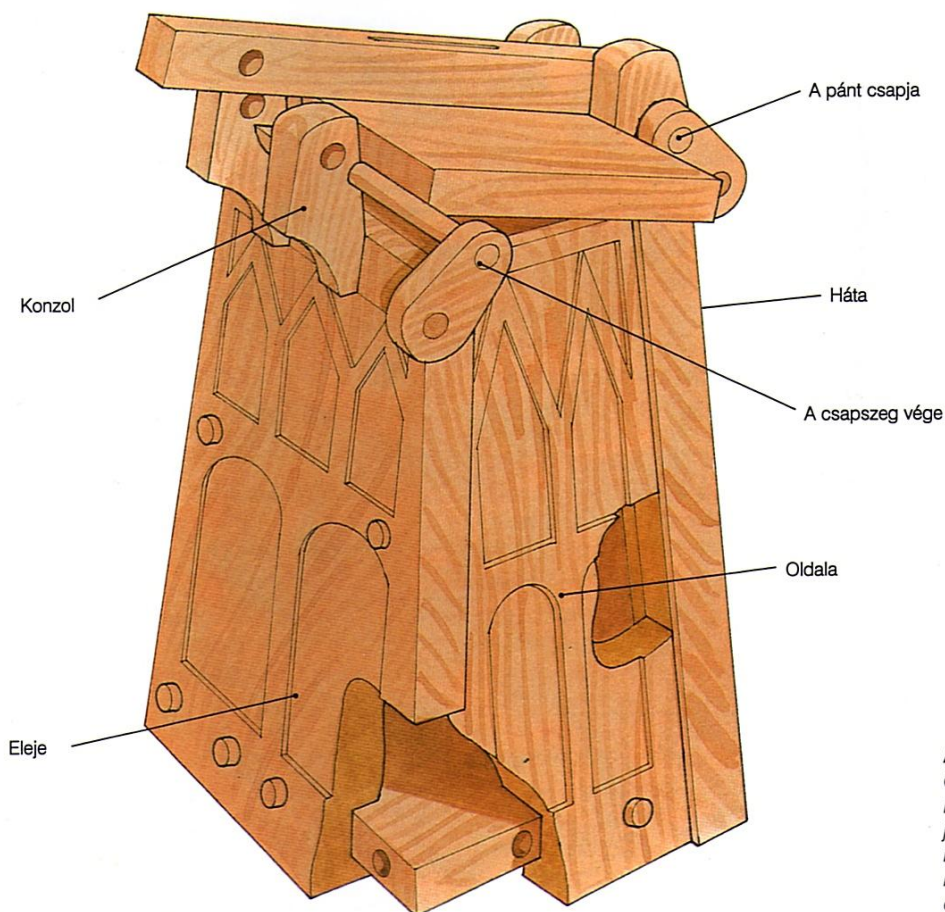
Keményfa rúd	Hosszúság, cm		Átmérő, cm	Mennyiség, db
Pánt csapja	7,5	×	0,6	1
Csapszeg	7,5	×	0,6	1
Köldökcsap	2,5	×	0,6	24



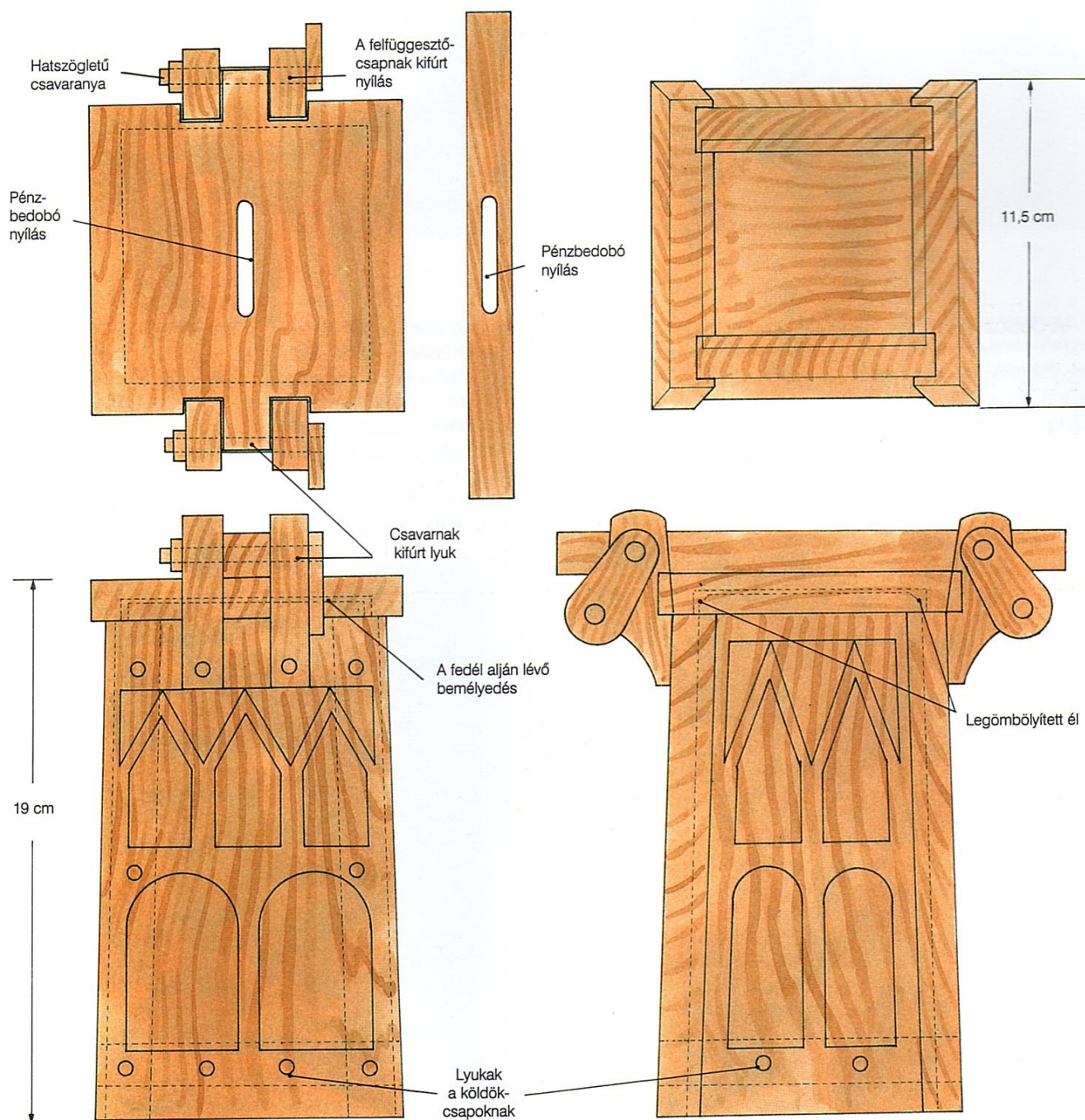
Nézetrajzok

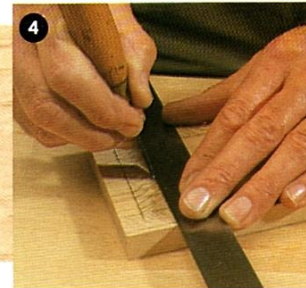
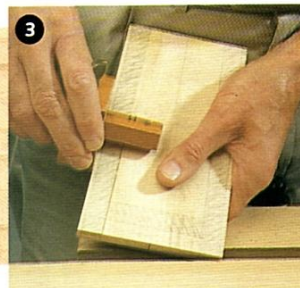
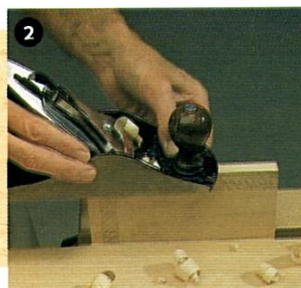
Ezeket a nézetrajzokat gondosan szerkesszük fel 1 : 1 méretarányban, így pontos képet kapunk az összes elemről. A szerkesztés papíron hasznos gyakorlat a fára való felrajzolás előtt.

A zárszerkezet
A dúc egyik oldalába illeszkedik a felfüggesztőcsap, a másikba a csapszeg. A fedelet a pánt végéhez erősítettük



Az oldalelemek összeállítása
Ezen a metszetrajzon jól látható, hogyan illeszkednek a hornyokba az oldalak és a fenék. Összeragasztás előtt győződjünk meg róla, hogy minden elem pontosan derékszögű-e





A doboz elkészítése

A cél az, hogy lapos domborművet készítsünk, és a formákat a lehető legtisztább körvonalakkal alakítsuk ki. Ezért a felületet a mintalapokhoz (l. 42. oldal) és a fametszéshez (l. 74. oldal) hasonlóan alakítjuk ki. A kifaragott hátteret igyekezzünk maximális mértékben sík felülettel elkészíteni. A munka egy részét laposvésőkkel is elkészíthetjük, bár érdemes inkább V alakú profilvésőket használni. A paneleket a doboz összeállítása előtt faragjuk ki.

Első fázis

1 (kép nélkül) A minta összes részletét rajzoljuk fel a fára még a faragás megkezdése előtt, mert így a derékszögvonalzóval pontosan kiszerezhetjük az alakzatokat. Ha minden panelt ugyanolyan széles falapból készítünk – ahogy én is tettem (l. *Kivágandó elemek listája* a 95. oldalon) – a keskenyebbik panelt a lap egyik oldalától kezdve rajzoljuk fel, majd a másik oldalon levágott

feleslegből készítsük el a fedélen lévő rudat.

2 Satírozzuk be a kimélyítendő felületeket, az oldalakat pedig gyaluljuk le úgy, hogy a panel felfelé keskenyedjen. Ezzel a munkadarab a jobb oldali ábrán láthatóra hasonlít.

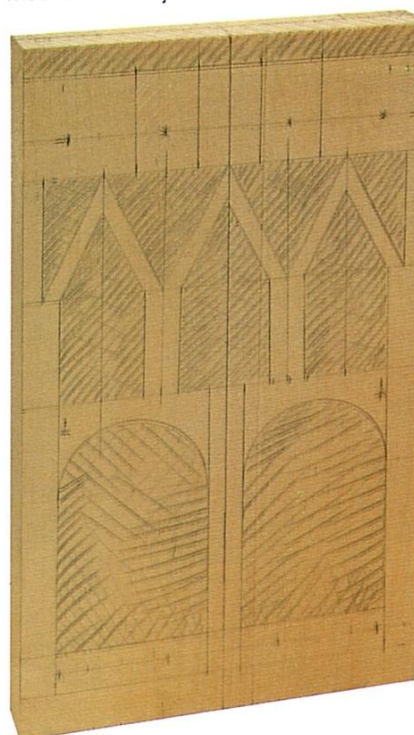
Második fázis

3 Jelöljük ki a szélesebb panel hátán a hornyokat, amelyekbe a másik oldalelem és a fenék illeszkedik majd. Alaposan vésünk be a vonalakat, többször végighúzva rajtuk a jelölőeszközt.

4 Ha a rostokra merőlegesen dolgozunk, érdemes acélvonalzó mellett végighúzott tollkással vagy faragókéssel kijelölni a vonalakat. Elképzelhető, hogy a többi vonal felrajzolásához is szívesebben használunk kést, azonban ez esetben is kezdjük először finomabb, majd fokozatosan egyre mélyülő bevágással. Folyamatosan tartsuk a helyére rögzítve a vonalzót, és a késsel szorosan mellette dolgozzunk. Ez különösen akkor

fontos, amikor a rostiránnyal párhuzamosan dolgozunk, mert a kést a rostok könnyen eltéríthetik. A kést többször húzzuk végig a vonal mentén, fokozatosan kimélyítve azt. Amikor a szélesebb panelen dolgozunk, a vonalzót érdemes a körberajzolandó ábra

külső oldalán tartani, hogy ha esetleg elcsúszik a kés, a kimélyítendő részbe vágjon bele. Amikor a peremek közelében jelöljük ki a vonalakat, helyezzünk a panel mellé még egy falapot, hogy legyen mire támasztani a vonalzót.

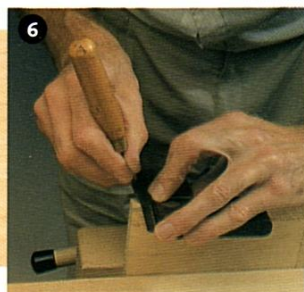


Első fázis

Felrajzoltuk a szerkesztővonalakat, és besatíroztuk a kimélyítendő felületeket



5 Jelöljük ki az elülső panel peremén a fedelet befogadó hornyot. A falap бүтүжүн ердemes пәрһузамвонalzót használni, ahelyett, hogy vonalzóval és késsel egyensúlyoznánk. A vonal végei felől haladjunk befelé, és úgy állítjuk be a pengét, hogy először

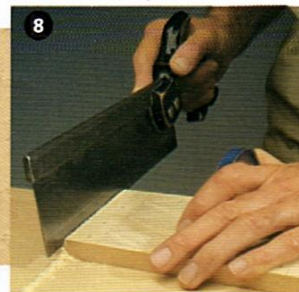


csak kissé, majd egyre mélyülve vágjon bele a fába.
6 Derékszögvonalzóval és késsel jelöljük ki a szélesebb panelen lévő hornyot. Ezek essenek egybe a hátlapon lévő hornyok belső élével.

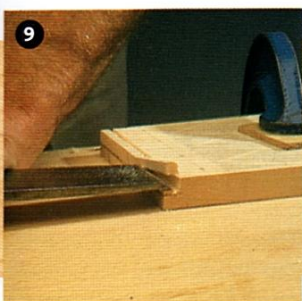


7-8 Jelöljük ki vágás vonalát a panel elején, majd csapfűrészszel vágjunk be a vonalig.

9-10 Vésővel a vonal feletti részen, a fűrészvágás felé haladva vágjuk ki a felesleg nagy részét. Ezután a rostirányra merőle-

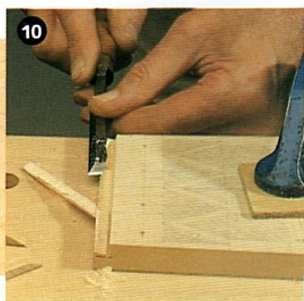


gesen dolgozva távolítsuk el az apró szálkákat. Amikor rostirányra merőlegesen haladunk, ne menjünk el teljesen a végéig, hanem onnan is befelé dolgozzunk, nehogy véletlenül letörjünk egy darabot. A hársfán a csapfűrész mellett a faragókéssel végzett erőteljes

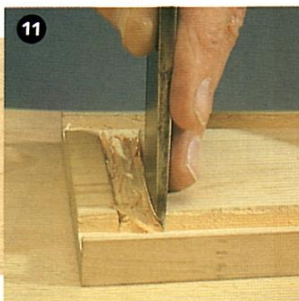


vágómozdulatokkal is könnyedén tudunk a rostirányra merőlegesen dolgozni.

11 Fordítsuk meg a falapot, majd faragjuk ki a hornyokat a hátlapon. A folyamat hasonló a hornyokészítéshez (l. 45. oldal). Használ-

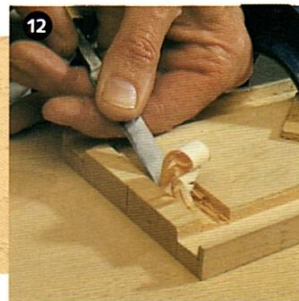


junk faragókést és vésőt, vagy ha a késnek túl kemény a fa, vésővel és fakalapáccsal dolgozva vágjuk ki a hornyok oldalait. Ha van kézi fenékgyalunk vagy völgyelőgyalunk, a hornyot azzal is elkészíthetjük. A kézi fenékgyala használata

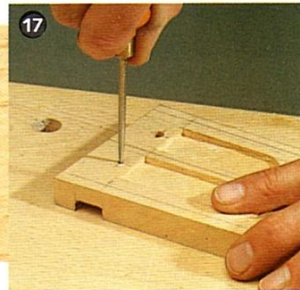
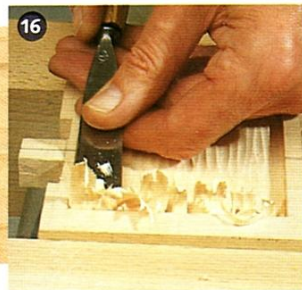


előtt a hornyok oldalait előre kell vágni, míg a völgyelőgyaluhoz elegendő késsel kijelölni a helyüket.

12 Amikor a rostokra merőlegesen dolgozunk, vésővel távolítsuk el az anyagfelesleget. Amikor elkészül-



tünk a szélesebb panelen lévő hornyokkal, következhet a keskenyebb panelen lévő hornyok kialakítása. Utóbbin csak egy vízszintes hornyot van a fenné befogadására.



Harmadik fázis

13 A minta kifaragásához először a V alakú profilvésőt vezessük körbe a minta körvonalainak belső oldalán. Ezután egy nagyon éles pengével – például faragókéssel –, vonalzó mellett menjünk át először finomabban, majd jobban bevágva a vonalakon. A kést a vonalnak a kivágandó faanyag felé eső oldalán használjuk, és mindig gondosan vegyük szemügyre a rostokat, mielőtt vágni kezdenénk. A felső sorban lévő V alakú boltívek esetében például először a felső csúcstól lefelé, a vállövek felé, majd a külső oldalon visszafelé húzzuk a kést. A félkör alakú boltívek mentén szabad kézzel kell vágnunk; itt a boltív csúcsától lefelé, a vállövek felé haladjunk. Ha a fa túl kemény a késhez, a függőleges vágásokat készítsünk vésővel és – ha szükséges – fakalapáccsal.

14 Távolítsuk el a felesleges faanyagot. Ezt végezhetjük úgy, hogy a fa nagy részének eltávolításához 8-as vagy 9-es horonyvésővel horonyokat készítünk a fába, majd egy laposabb vésővel alakítjuk ki a többé-kevésbé sík felületet. Ezután még egyszer menjünk végig az élek mentén vésővel vagy késsel, ha szükséges, vonalzó mentén, majd hajlított pengéjű vésővel vagy sarkalatvésővel tisztítsuk le a felületet és a sarkokat. A háromszögletű árkádok hegyesszögeit úgy alakítsuk ki, hogy először keskeny sarkalatvésővel vagy éles késsel függőlegesen vágjunk be az él mentén, majd a lehető leglaposabb szögben toljuk a vésőt a felületen az él felé, végül emeljük fel; így módon tiszta, éles vágásokat készítünk. A cél az, hogy viszonylag egyenletes mélységű, nagyjából sík felületű háttérrel és éles kontúrokat hozzunk létre.

A fedél

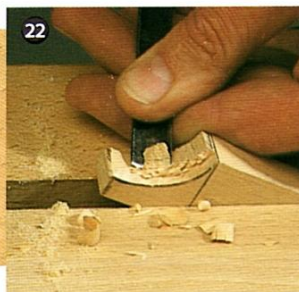
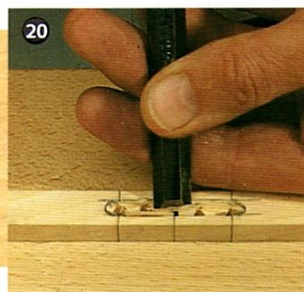
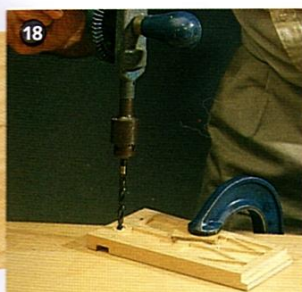
15 (kép nélkül) A fedél egy nagyjából 11,3 cm oldalhosszúságú négyzet, kisebb kiszögellésekkel – például a rúd alatt lévő konzolos dúccal. Vágjunk be fűrészsel kétoldaltól a vonal mentén egészen a rúd vonaláig, majd mindkét oldalon fűrészeljük ki a rúd vonalát egészen a konzolokat befogadó nyílás pereméig. Ezeknek a nyílásoknak a külső sarkai felé végezzünk rövid vágásokat. A fűrészsel készített vágások közül felülről és alulról végzett vágásokkal, vésővel távolítsuk el a felesleges faanyagot.

16 A fedél alsó részén egy bevágást készítünk, hogy pontosan illeszkedjen a panelek tetejére. Ez a mélyedés a minta háttérénél mélyebb, de azzal teljesen azonos módon készül. Felületét kevésbé kell simára eldolgozni. (Esetleg érdemes még az oldallapok elkészítése előtt kifaragni a fedelet, mert ezen bátran gyakorolhatunk). Most következhet a két oldalelemen lévő konzolok kifaragása. Eze-

ket vésővel érdemes elkészíteni, szeletelő mozdulatokkal.

17-18 Jelöljük ki a köldökcsapoknak kifúrt lyukak középpontját árral vagy valamilyen hegyes eszközzel, hogy a fűrőfej ne csússzon el. Majd készítsük el az összes lyukat 6 mm-es fűrőfejjel.

19 (kép nélkül) Mielőtt a rudat a fedélhez erősítenénk, vágjuk ki a pénzbedobó nyílást. Rajzoljuk fel a rúd középvonalát, alul és felül egyaránt. A rúd tetejének és aljának közepén rajzoljunk a középvonaltól 3-3 mm-re egy-egy 4,5 cm hosszú vonalat, majd a végeit merőlegesen kössük össze. A középvonalon, a pénzbedobó nyílás végétől 3-3 mm-rel jelöljük ki egy-egy lyukat, majd fúrjuk ki. A lyukak között karcoljunk be tollkással egy vonalat, majd e mentén készítsünk annyi 6 mm-es lyukat, amennyi csak elfér.



20 Apránként tisztítsuk meg a rést vésővel, az előbbiekhez hasonlóan mindkét oldal felől dolgozzunk, hogy nehogy véletlenül lehasadjon egy darab. Jelöljük ki a rés helyét a fedélen is, majd hasonló módon alakítsuk ki. A fedél alsó részén, nagyjából a rés vége és a fedél alján lévő mélyedés pereme között félúton, a szimmetriatengelyen, fúrjunk 5 mm átmérőjű lyukakat.

21 ^(kép nélkül) A rudat pillanatszorítóval rögzítsük a helyére, a fedélre, fúrjuk ki a csavar elhelyezését segítő lyukakat, majd helyezzük be a csavarokat. Mivel egyelőre csak ideiglenes a rögzítés, még ne ragasszuk össze az elemeket. Igazítsuk el úgy a darabokat, hogy a rúdon és a fedélen lévő lyuk pontosan egymás fölé essen. A rúd végei alatt lévő konzolokat gyaluljuk le, hogy felületük pontosan illeszkedjen a rúd oldalához.

22 Faragjuk ki a konzolok íves alsó felületét. Először fakalapáccsal ütögetett vésővel távolítsunk el – rost-

iránnyal párhuzamosan dolgozva – egy ék alakú darabot; a művelet során az ív tetejétől az alja felé haladjunk a képzeletbeli összekötő vonalon. Ezután kétoldaltól a szálirányra merőlegesen dolgozva alakítsuk ki az ívet. Ebben az esetben se próbáljunk meg egyszerre túl nagy mennyiségű faanyagot eltávolítani.

23 Gyaluljuk le a konzolok lejtős belső oldalát. A tetejük lekerekítéséhez az összes konzolt egyszerre is befoghatjuk a satuba, és kétoldaltól befelé haladva faraghatjuk ki az ívet. Ezután egyenként kissé kerekítsük le az íves éleket. A két szélesebb oldalelemen egy hegyes eszközzel jelöljünk ki egy pontot a konzoloknak kijelölt részen, nagyjából a csaplyuk és a felső horony között félúton, és itt fúrjunk a csavaroknak 5 mm átmérőjű lyukakat. A konzolokat egyenként helyezzük a végleges helyükre, majd a lyukon át jelöljük meg a csavarok helyét; hegyes eszközzel készítsük el a lyuk közepét, majd helyezzük el a csavarokat.

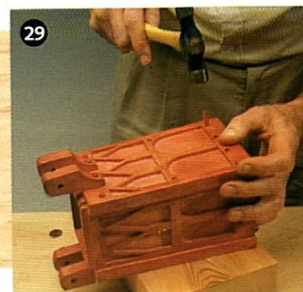
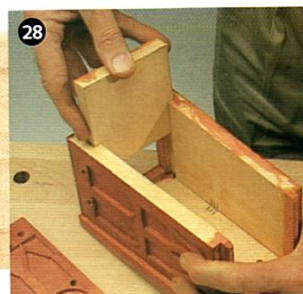
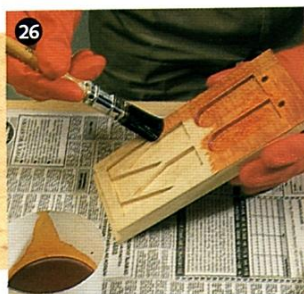
Újra ellenőrizzük, hogy jó helyen van-e a konzol, majd húzzuk meg a csavart. Amikor mind a négy konzol a helyére került, a már meglévő lyukakon keresztül fúrva 6 mm-es fúrófejjel folytassuk a lyukat a konzolban is. Újra ellenőrizzük a konzolokat fúrás előtt, és ha lehetséges, satuba befogva dolgozzunk. Amikor az összes konzolt a helyére csavaroztuk, ideiglenesen illesszük be a köldökcsapokat a lyukakba.

Ideiglenes összeszerelés

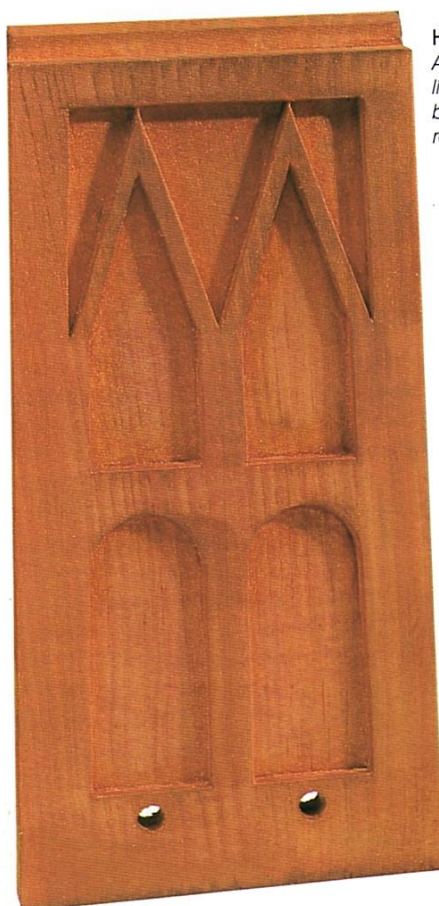
24 ^(kép nélkül) Állítsuk össze a dobozt, a fedél is kerüljön a helyére, és pillanatszorítókkal rögzítsük. Hegyes eszközzel jelöljük ki a konzolon a felfüggesztőcsap helyét, egy másikon pedig a csapszegét. A konzolt stabilan vízszintesen fogjuk be, majd mindkét lyukat fúrjuk ki 6 mm-es fúrófejjel, a gerendán és a konzolon is. A csaplyuk helyét még egyszer fúrjuk át 6 mm-es fúróval. A lyukakon vezessük át a felfüggesztőcsapot, majd ellenőrizzük, hogy könnyedén nyílik és csukódik-e a fedél.

Szinte biztos, hogy szükség lesz némi igazításra a konzolon lévő lyukaknál. Ne feleddünk meg a fedél alján kialakított mélyedésről sem.

25 ^(kép nélkül) A felfüggesztőcsap és a csapszeg tulajdonképpen teljesen egyforma, mindkettő egy 7 cm hosszú, 6 mm átmérőjű farúd. Az egyik farúd végéhez egy fadarabot kell ragasztani, ez lesz a fogója. Én erre a célra enyhén ék alakú, a végein lekerekített fadarabot használtam, amelybe egymástól 1,6 cm távolságra két 6 mm átmérőjű lyukat fúrtam. A fadarab mérete 3,2 x 1,6 x 0,6 cm. Ragasszuk a farúdból levágott darabokat a keskenyebb végén lévő lyukakba. A túloldalon helyezzünk el hatszögletű „csavaranyákat”, amelyek átmérője – két él között – kb. 1,3 cm. Ezeket úgy készítsük el, hogy egy hulladék fadarabba fúrjunk 6 mm-es lyukakat, majd a lyukak körül rajzoljunk hatszöget. A hatszög oldalait éles vésővel alakítsuk ki. A faanyag vastagsága kb. 6 mm legyen.



26 Ha pácolni akarjuk a dobozt, akkor azt most készítsük el. Szétszedés előtt azonban jelöljük be a fedél, a rúd és a doboz csuklópánt felőli oldalát. Jelöljük be a konzolokat is – például számozzuk be őket 1-től 4-ig – és pontos helyüket, mert fontos, hogy összeszereléskor pontosan a megfelelő helyre kerüljenek. A fadarabok alá terítsünk minél több réteg újságpapírt, majd vegyünk magunkra kötényt és gumikesztyűt. Mielőtt nekiállnánk a doboz pácolásának, végezzünk próbafestést egy fadarabon, és hagyjuk azt teljesen megszáradni. Ha elégedettek vagyunk a színnel, ecsettel hordjuk fel a kifaragott részekre a pácot. A sík felületeken ronggyal oszlassuk el. Fessük be az éleket is. Az oldalelemeken a pácolás a vízszintes hornyokig tartson. A fenéknek az alját, a fedelet teljes egészében pácoljuk. A köldökcsapoknak elég csak az egyik végét a pácba mártani, a felfüggesztőcsapot és a csapszeget teljes egészében színezzük.



Harmadik fázis
A doboz összeállítás előtt pácoljuk be a kifaragott részeket

Negyedik fázis

27 A pác száradása után állítsuk össze a darabokat. Most már ragasztót is használunk, és szorosan húzzuk meg a csavarokat.

28 Kenyünk ragasztót a hornyokba, majd helyezzük ezekbe a keskeny oldalelemeket. Hasonlóképpen járjunk el a fenék esetében is, amelyet a negyedik oldalelem beillesztése előtt helyezünk el. Ellenőrizzük, hogy minden szög pontosan derékszögű-e, majd a ragasztó száradásáig pillanatszorítóval rögzítsük az elemeket. Ragasszuk a rudat a fedélre, majd alulról helyezzük el a csavarokat. Ezt mindig stabil munkafelületen végezzünk. Ügyeljünk rá, hogy a csavarhúzó akkor se okozhasson sérülést, ha esetleg megcsúszna.

29 A ragasztó száradása után – a konzolban lévő kivételével – az összes köldökcsapot helyezzük el. Fúrjuk ki a csaplyukat kb. 1,6 cm mélyre; mindig ellenőrizzük, hogy a lyuk nem sérti-e meg a kifaragott mintát. Leginkább



a konzol két oldalán lévő lyukaknál fordulhat elő, hogy nincs mögöttük elegendő faanyag. A köldökcsapok hosszát könnyedén csökkenthetjük. Vágjuk le őket 1,6...1,9 cm hosszúságúra, kenjük kevés ragasztót a lyukakba, tegyük a dobozt stabil felületre, és verjük be a köldökcsapokat.

30 Helyezzük a csapszeget a lyukba, kenjük a csavaranya egyik oldalára ragasztót, majd húzzuk a csapszeg végére, amíg hozzá nem ér a konzol oldalához. Fúrjunk egy apró – mondjuk 1,5 mm átmérőjű – lyukat az anyába, majd egy drótszeggel erősítsük a konzolhoz. Húzzuk ki a csapszeget, töröljük le a felesleges ragasztót, majd hagyjuk megszáradni a ragasztást.

A fedél felerősítése előtt olajjal kenjük be külön-külön a dobozt és a fedelet. Amikor megszáradtak, helyezzük a dobozra a fedelet, a felfüggesztőcsap nagyobbik végére kenjük ragasztót, majd toljuk be a lyukba, míg hozzá nem ér a konzol oldalához. Ezután ragasztózzuk be a csavar-

anyát, majd az előzőekhez hasonlóan húzzuk fel a csapszeg másik végére.

Felületkezelés

Ehhez a dobozhoz nem illett volna festett vagy fényesen csillogó felület, a nyers fa viszont unalmasnak tűnt. Ehelyett alkoholos fenyőpáccal vontam be az elemeket, majd három réteg olajat hordtam fel, így a továbbiakban csak alkalmanként át kell dörzsölni viaszos fényezőpasztával. Bár a pác idővel megfakul, a fa színe az öregedéssel sötétedik; a két folyamat kiegészíti egymást, így a végeredmény egészen tetszetős lesz. A pácolást azért kell még a doboz összeállítása előtt elvégezni, mert a ragasztóval bekent felületeket a pác nem fogja be.

Persely
Antony Denning

Az egyszerű minta és a meleg tónusú felület lámpa aljaként is szépen mutat





Ismerjük meg a különféle betűkészítési módszereket

Feliratok készítése

A betűk kifaragása rendkívül egyszerű; a nehézség abban rejlik, hogy mindezt szépen készítsuk el. Legalább annyira fontos a betűk távolságának helyes megválasztása, mint azok megfelelő kidolgozása. Egy kevésbé gondosan kifaragott, de megfelelően elrendezett betűcsoport sokkal jobban mutat, mint egy kifogástalanul elkészített betűkből álló, de hibásan elrendezett felirat. Ez is szép példája a művészetek és a kézműipar viszonyának, mert a betűk megfelelő elrendezéséhez nem szaktudásra, hanem kellő arányérzékre van szükség.

A rómaiak – akik mesterei voltak a vésett feliratok készítésének – nagyobb közöket hagytak az egyes betűk között, mint ami manapság megszokott. Ennek talán az az oka, hogy a nyomtatás korában már megszoktuk, hogy gyorsan olvasunk, és az egyes betűcsoportokat egységként szemléljük. A nyomtatás hatása az is, hogy nem szoktunk hozzá ahhoz, hogy megfelelően foglalkozunk a betűk közeinek meghatározásával. A nyomdagépben nem lehet rugalmasan megválasztani a betűközt, ezért sajnós hozzászoktunk a nem megfelelően elrendezett feliratok látványához.

A feliratot készíthetjük bemetszéssel vagy domborítással, a betű körüli felület kimélyítésével is. Előbbi sokkal gyakoribb, valószínűleg azért, mert így sokkal élesebb kontúrokat lehet kialakítani, és kevesebb faanyagot is kell eltávolítani a munka során.

Tervezési szempontok

Mi római betűket és arab számokat használunk; a feliratok tervezése azonban mindig hasonló szempontok alapján történik, függetlenül a kulturális gyökerektől. Mivel a szavakat alkotó betűket összetartozó egységnek tekintjük, a szavak formája és elrendezése az, ami igazán számít.

Amíg tökéletesen el nem sajátítottuk a betűkészítés fortélyait, érdemes csak nagybetűket használni. Nehéz lenne egyszerre felrajzolni és elrendezni az összes betűt, ezért érdemes a következő módszert követni. Találjunk ki egy egyszavas feliratot – például egy nevet –, majd válasszuk ki, hogy milyen betűtípust akarunk használni. Választhatjuk a bemutatott

Anyagok és szerszámok

- Háromféle 1-es laposvéső: 20, 13 és 6 mm-es
- 2-es sarkalátvéső, 10 mm-es
- Három egyenes horonyvéső: 3-as, 4-es és 6-os, mind 6 mm-es
- Indigó
- Bármilyen, egyenletes érezetű és színű keményfafa

ábécét, de tetszés szerint kereshetünk más betűtípust is. Határozzuk meg a betűmagasságot, majd ennek megfelelően húzzunk egy papírlapon párhuzamos vonalakat.

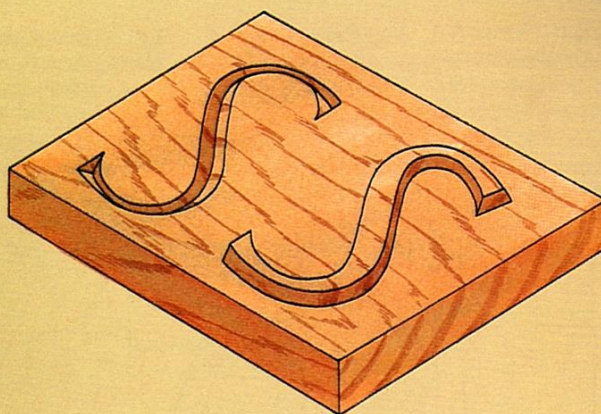
A betűket egyenként rajzoljuk meg; egészen addig kísérletezzünk, amíg elégedettek nem vagyunk a végeredménnyel. Érdekes halványan néhány szerkesztővonalat is felrajzolni – például E-betűnél a felezővonalat és az alsó és felső vízszintes szár szélességét kijelölő vonalat –, ezekhez azonban nem muszáj szolgai módon igazodnunk. Esetenként rajzoljunk be halvány függőleges vonalakat, így ellenőrizhetjük, hogy nem térünk-e el a függőlegestől.

Készítsünk kartonpapírból saját vonalzó, amelyen bejelöljük a betűmagasság negyedét, felét és háromnegyedét, illetve a teljes betűszélességet. Például ha úgy döntöttünk, hogy a betűt alkotó vonalak vastagsága megegyezik a betűmagasság $1/8$ részével, akkor ezt a méretet rajzoljuk fel a vonalzóra. Így egy szempillantás alatt ellenőrizhetjük rajzolás közben, hogy megfelelő-e a betűszélesség.

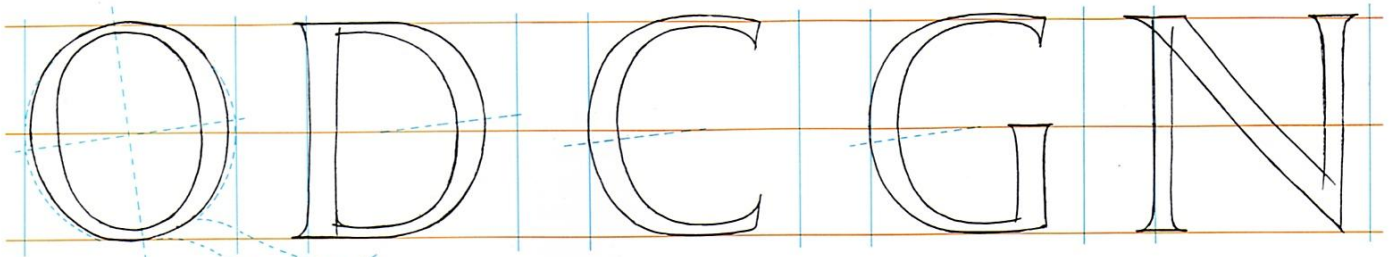
Amikor „O” betűt rajzolunk, hajszálnyival a vonal alá vagy fölé kerekítsük az ívet. Az „M”, „N”, „V” és „W” hegye épp-hogy lógjon túl az alapvonalon, az „A” és „W” teteje pedig hasonlóképpen a felső vonalon. Amikor elégedettek vagyunk a kiserkesztett betűkkel, vágjuk ki azokat egy-egy négyzetes papírdarabon. Egy tiszta lapra rajzoljunk párhuzamos vonalakat, majd ezeken rendezzük el a betűket; addig igazgassuk őket, míg elégedettek nem vagyunk a kialakult betűközökkel. Esetleg szükséges lehet némi betű alakjának módosítására ahhoz, hogy jobban illeszkedjen a szomszédjához. (Például ha az „R” a „T” mellé kerül, hosszabb szárat rajzolhatunk neki, mintha az „A” lenne a szomszédja.) Ezután ragasztóval rögzítsük a betűket.

Domború feliratok

A képen jól látható a vésett és a domború betűk közötti különbség. Domború betűk készítéséhez a körülöttük lévő faanyagot kell eltávolítani. Érdekes a betűk oldalát enyhén lejtősen kialakítani, így kevésbé lesznek sérülékenyek; ennek különösen a száruk végeinél van jelentősége.



Most tűzzük a lapot a falra, és kritikus szemmel újra ellenőrizzük a betűközöket. Felfordítva is szemléljük meg a feliratot. Ellenőrizzük, hogy kellemes, kiegyensúlyozott arányú-e a felirat. El tudjuk-e könnyen olvasni fejjel lefelé is? Ha nem megfelelőek a betűközök, úgy tűnhet, mintha törés lenne a feliratban. Ha nem vagyunk megelégedve az elrendezéssel, pauszpapírra rajzolunk párhuzamos vonalakat, és másoljuk át a betűket. Érdekes besatírozni a betűket, mert így könnyebben átláthatjuk a feliratot. A betűközök megfelelő kialakítása nagy odafigyelést, gondos mérlegelést igénylő folyamat, szánjunk rá hát kellőképpen időt! Ha éjszakára vagy akár egy hétre félretesszük a rajzot, majd újra előveszünk, friss szemmel tisztábban láthatjuk a hibákat.



Betűk

O (Q) Minden betűt az „O” függvényében rajzoljunk meg. Az „O” alakja nem szabályos kör, és a vonalvastagság sem

egyforma: a legvékonyabb vonalszakasz kb. a legvastagabb 1/3-a.

D (I) A széles függőleges szár „I” betűt formáz. A szárok nem

egyenesek vagy párhuzamosak, hanem ívesen befelé hajlanak.

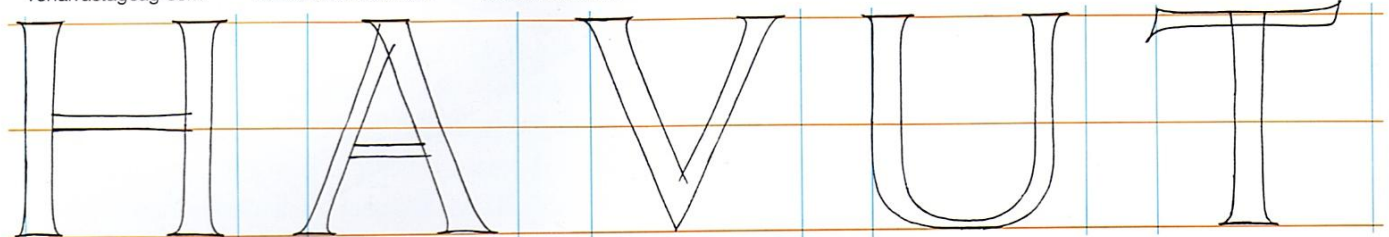
C és G Ezek az „O” bal oldali szakaszából alakulnak ki.

A betűk alsó és felső szakasza csak enyhén íves. A „G” függőleges szára teljes szélességű, és a középvonalig ér.

N A függőleges szárok szélessége 2/3-a a teljes szárszélességnek. A teljes szélességű átlós vonalszakasz enyhén íves.

H A középső vízszintes szár fele a teljes szélességnek, és a középvonalon fekszik.

A A bal oldali ferde szár a teljes széles-



ség 2/3-a, a középső vízszintes vonal pedig 1/2-e.

V Ugyanolyan széles, mint az „A”, de a szárok itt enyhén ívesek.

U Szélessége megegyezik az „A”-val és a „V”-vel; a jobb oldali szár 2/3 szélességű. Az ívet egészen lentről indítsuk.

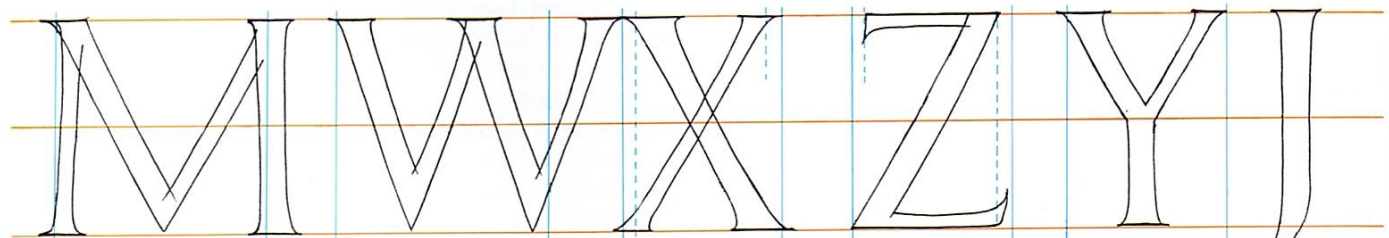
T A vízszintes vonalszakasz 1/2 szélességű. A betű szélességét az egyenletes betűköz kialakítása érdekében variálhatjuk.

M A befoglaló forma kissé szélesebb egy négyzetnél. A két külső szár enyhén megdől, a két belső átlós pedig kissé íves.

W Nem egyszerűen két „V”. Mind a négy szár enyhén íves, a keskenyebbek szélessége a teljes szélesség 2/3-a. Az „M”-hez hasonlóan a két belső három-

szögnek nagyjából azonosnak kell lennie.

X Befoglaló formája 3/4 négyzet. A betű fölfelé elkeskenyedik, az aszimmetriát tovább fokozza a két



szár eltérő szélessége.

Z Az átlós szár enyhén íves, a vízszintes szárok 1/2 szélességűek.

Y A szárok metszéspontja a középvonal felett van. A jobb oldali ferde szár 2/3 szélességű.

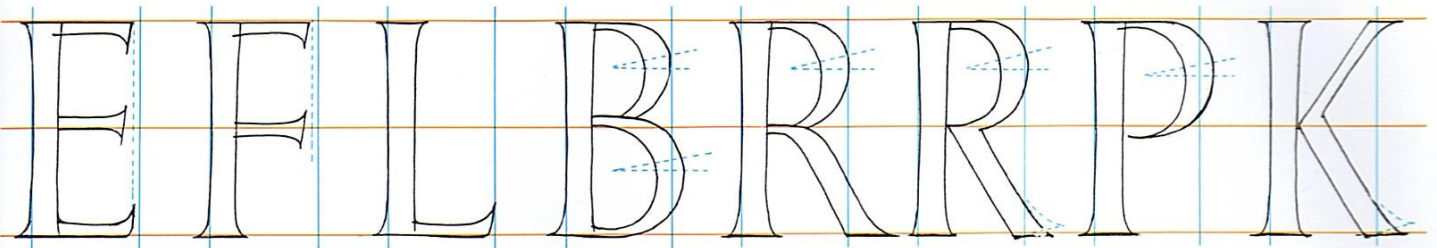
J Az egyetlen betű, amely kilóg az alsó

és felső alapvonal közül. Néha nehéz megfelelően elhelyezni, az alsó ív formáját azonban megváltoztathatjuk.

E Befoglaló formája 1/2 négyzet, a vízszintes szárok 1/2 szélességűek, hosszuk kissé különböző.

F Figyeljük meg, hogy a középső vízszintes szár kissé lejjebb került, mint az „E”-nél.

L A vízszintes szár kissé hosszabb, mint az „E”-nél.



B Az ívek legvastagabb szakasza a középpont fölé esik. Az ív által befoglalt forma adja meg a betű karakterét.

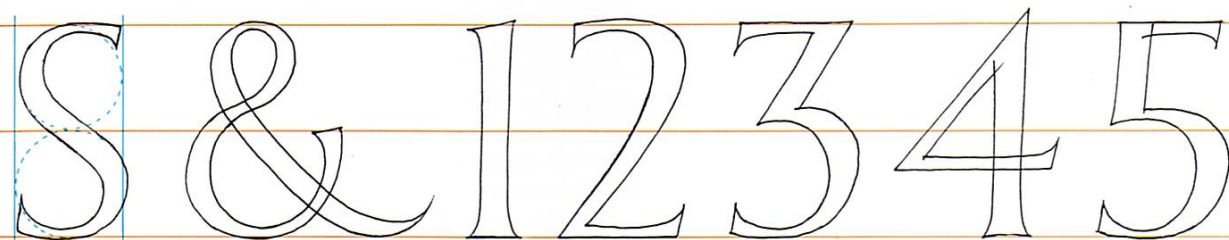
R Az ív magassága a betűmagasság fele. Az alsó szár szöge a betűköz függvényében változik.

R Ez a változat jobban hasonlít a „K”-ra, sokan úgy tartják, könnyebb kifaragni.

A talp megemlése lendületesebbé teszi az összehatást.
P A felső ív nagyobb és szélesebb, mint

a „B”-nél és az „R”-nél, és az alakja is enyhén eltér azokétól.

K Arányai az „R”-éhez hasonlítanak. A felső átlós szár 2/3 szélességű, így az „Y” szárához hasonlít.



S Az „S” két eltérő méretű körből épül fel. A felső kisebb, és enyhén előredől.
& A „8”-as számhoz hasonlóan két körből épül fel, de a felső

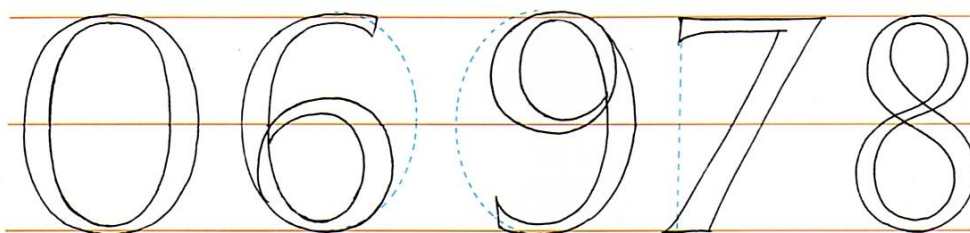
itt jóval kisebb az alsónál. Az íves átlós szár teljes szélességű.

Számok
1 A felső rész kivételével hasonlít az „I”-hez.
2 A felső rész a kis talppal a „C” felső

ívének tükörképe; a vízszintes szár a talppal az „L” szárához hasonlít és 1/2 szélességű.
3 A vízszintes szár a kis talppal 1/2 szé-

lességű, hasonlóan a „T”-hez. Az alsó ív az „S”-hez hasonlít.
4 Az átlós szár 2/3 szélességű. A vízszintes, 1/2 széles-

ségű szár a talppal a „T”-hez hasonlít.
5 Arányai a „3”-aséhoz hasonlítanak.



o Sokkal keskenyebb, mint az „O”, és szimmetrikus.
6 A bal oldali rész az „O”-hoz hasonlít, az ív aránya az „5”-ösé-

vel egyezik meg, a talpacska a „C”-re hasonlít.
9 Alakja az „O”-hoz hasonlít; nem egyszerűen egy felfelé

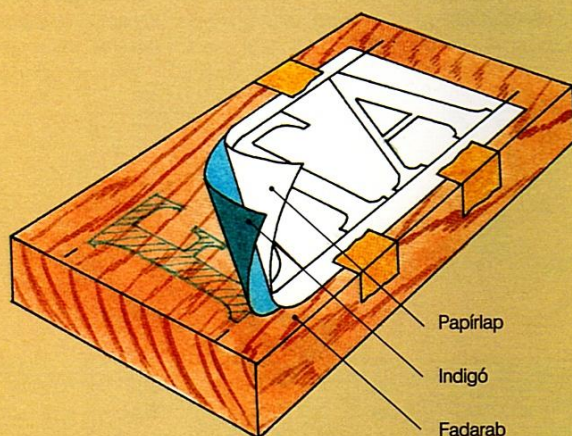
fordított „6”-os, a ke-
rek rész sokkal kisebb.
7 A vízszintes szár 1/2 szélességű, a talpacskával a „T”-hez hasonlít.

Az alsó talpacskának a felsőhöz viszonyított helyzete alapvető fontosságú.
8 Az „S”-hez hasonlóan két körből épül

fel, de a felső nincs előredöntve. Figyeljük meg az ívek két oldalának eltérő szélességét.

Egy betű felrajzolása

Először rajzoljunk a fára vízszintes vonalakat, majd ezek segítségével helyezzük el a papírt, tegyünk alá indigót, és ragasszuk le. Ügyeljünk rá, hogy a fán és a papíron lévő szerkesztővonalak pontosan egybeessenek. Golyóstollal rajzoljuk át a betűket. Ellenőrizzünk minden egyes betűt, hogy valóban átkerült-e a fára. Amikor elkészültünk a másolással, puha ceruzával igazítsuk ki a körvonalak esetleges egyenetlenségeit.



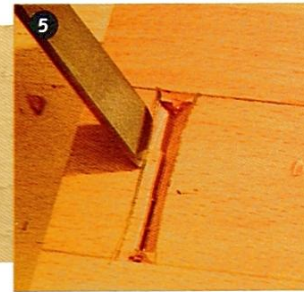
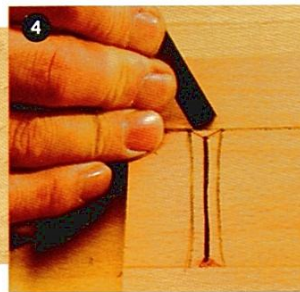
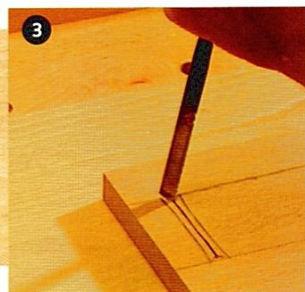
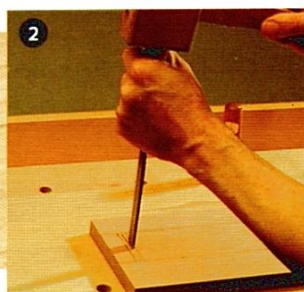
A betűk elkészítése

Ebben a feladatban megismerkedhetünk a vésett feliratok elkészítésének alaptechnikáival, így az ábécé bármely betűjét képesek leszünk elkészíteni. Két alapvető betűmetszési technika létezik: a vésés és a vágás. Vésés esetén a V alakú keresztmetszetet kb. 75°-ban lesarkított élű sarokvésővel alakítják ki; először egy keskeny V alakú hornyot készítenek, amelyet fokozatosan szélesítenek úgy, hogy két oldaláról felváltva apró forgácsokat távolítanak el. Vágott technikánál többféle vésővel és horonyvésővel alakítják ki a betűt; a pengét szögben megdöntve használják, így alakul ki a V alakú keresztmetszet. Sok faragó először a szár középvonala mentén bevágást készít, és csak ezután kezd el a két oldal felől ferdén dolgozni. A legtöbb faragó sajátos, egyéni betűmetszési módszert alakít ki, ami gyakran a kétféle technika keverékét jelenti. Példánkban a faragó vágott technikával dolgo-

zik, és csak egyes betűk befejezéséhez alkalmazza a vésést. Szerszámaival úgy élezte, hogy széles, lapos szögben lesarkította és enyhén ívesre alakította azokat. Nem minden betűkészítő alkalmazza ezeket a fogásokat, de érdemes lehet kipróbálni. Ha rendszeresen fogunk majd feliratokat készíteni, érdemes néhány vésőt kifejezetten erre a célra félretenni.

Ha a felületből kiemelkedő betűket szeretnénk készíteni, azok formáját úgy tervezzük meg, hogy ne legyenek benne túl vékony szárazak vagy talpacsok. Rajzoljuk fel a betűket a fára, majd távolítsuk el közülük a felesleges faanyagot, hasonlóan a dobozon elkészített minta háttérének kialakításához (l. 94. oldal). A betűk oldalát enyhén ívesen alakítsuk ki, mert ha függőlegesre vágjuk, sérülékenyebbek lesznek.

Feliratkészítéshez bármilyen fafaj alkalmas, legjobban azonban az egyenletes, tömött szerkezetű fa. Ha az eret túl feltűnő, nehezebb elolvasni a szöveget.



Az „I” betű

1 (kép nélkül) Miután a betűt felrajzoltuk a fára, enyhén karcoljuk be a középvonal mentén. A szár teljes szélességű.

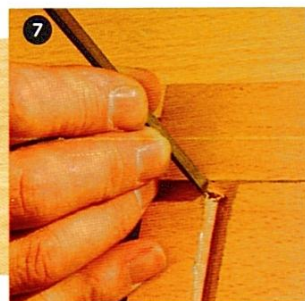
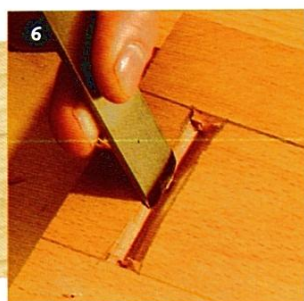
2 13 mm-es 1-es laposvésővel a betű teljes mélységének megfelelő méretű vágást

készítünk. Ne vágjuk ki a betű teljes magasságát, alul és felül maradjon egy fél szárszélességnyi hely.

3 2-es sarkalatvésővel a szár aljánál és tetejénél a sarkokból készítsünk átlós vágásokat.

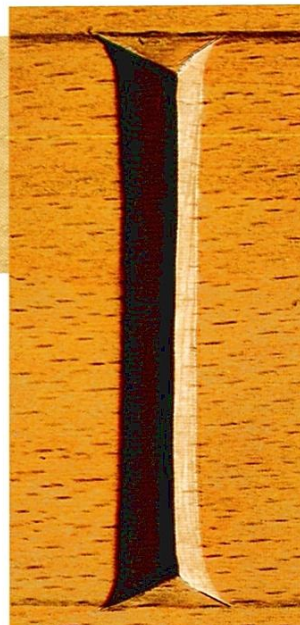
4 Még mindig a 2-es vésővel dolgozva alakítsuk ki a szárban az alsó és felső, háromszögletű részt.

5 A faanyag nagy részét rézsútos bevágásokkal távolítsuk el, a vágások a szár végénél kissé beljebb végződjenek. Figyeljük meg, hogy a vágások enyhén átfedik egymást, így sima, kissé íves felület keletkezik. Használjunk széles, 20 mm-es 1-es laposvésőt.



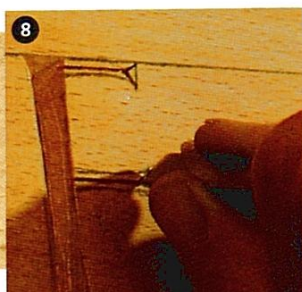
6 Ugyanezzel a vésővel dolgozzuk el az esetleges egyenetlenségeket. Ne használjunk fakalapácsot; figyeljük meg a képen, hogy az ujjak hogyan irányítják a pengét.

7 Végül vágjuk ki a végeknél bentmaradt kis háromszögletű darabokat. Ellenőrizzük, hogy az oldalak metsződésénél kialakult sarokélek egyenesek legyenek.



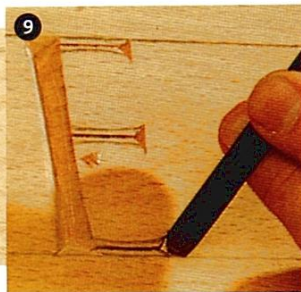
Az I betű
Az elkészült betű

110 ELKÉSZÍTÉS



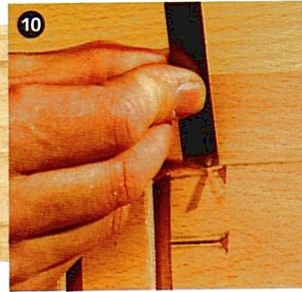
Az E betű

8 A betű elkészítéséhez először faragjunk ki egy széles szárát, akárcsak az „l”-nél. Ezután döfő mozdulatokkal alakítsuk ki a vízszintes szárat. Ne feledjük, hogy keskenyebbek, és ezáltal sekélyebbek is a függőleges szárnál.

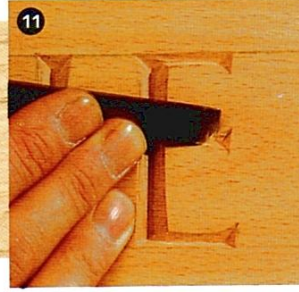


Mivel elkészítésükkor rost-irányban dolgozunk, ezért sokkal kisebb erőt kell vágáskor kifejtenünk. Minden szár végén készítsünk kis, Y-alakú vágásokat.

9 A száruk végeit alakítsuk ki 2-es sarkalátvésővel.



10 Lefelé irányuló ferde vágásokkal, finom mozdulatokkal távolítsuk el az anyagot a vízszintes szárból. Egy oldalirányú vágás gyakran sokkal hatékonyabb, mint egy egyenesen lefelé irányuló. A pengét az ujjainkkal irányítsuk.

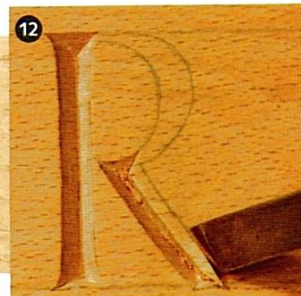


11 Véső mozdulatokkal simítsuk el a szárat, a vésőt a vágás mentén mozgatva. Dolgozzunk óvatosan, nehogy kifussunk a szárból. Ha ez mégis megtörténne, azonnal hagyjuk abba a vágást, és induljunk el az ellenkező irányból.



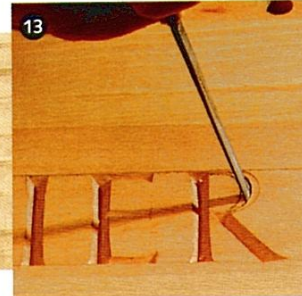
Az E betű

Az elkészült betű

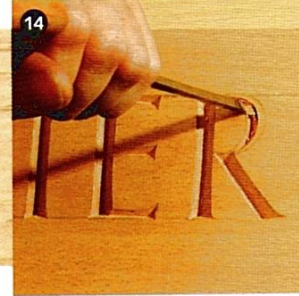


Az R betű

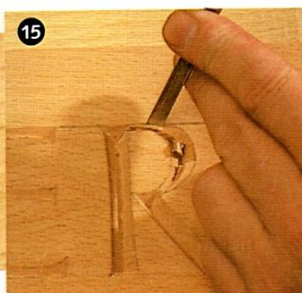
12 Faragjuk ki a függőleges szárat. Bevágva alakítsuk ki a ferde szárat és a szár végeinél lévő háromszögeket. Lefelé dolgozzunk, így elkerülhetjük, hogy a fa megrepedjen.



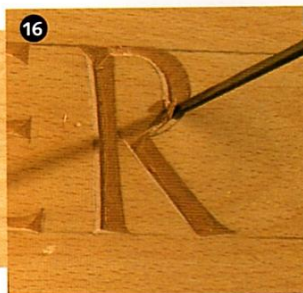
13 3-as vagy 4-es horonyvésővel (az ív méretétől függően) bevágással készítsük el az íves részt. A vésőt ferdén tartva kezdjük a munkát, de az ív végére érve már álljon függőlegesen.



14 A betű ívének belső oldalát 6 mm-es vésővel készítsük. Az alsó ferde szártól indulva felfelé haladjunk, az ív középvonaláig, majd felülről lefelé folytassuk. Egymást átfedő vágásokkal dolgozzunk, hogy sima felületet kapjunk.



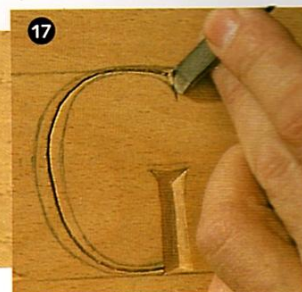
15 3-as vagy 4-es vésővel faragjuk ki az ív külső oldalát. Középen (a legmélyebb résznél) kezdjük, és felfelé haladjunk.



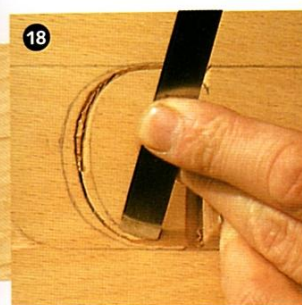
16 Térjünk vissza a középponthoz, és lefelé is menjünk végig az íven. Valószínűleg miután egyszer végigmentünk rajta a vésővel, kagylós felületet kapunk, amit a finom bordák lefaragásával tudunk eltüntetni.



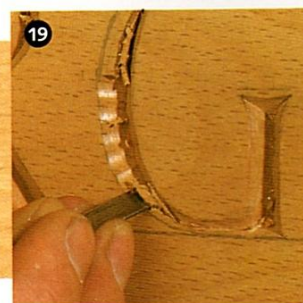
Az R betű
Az elkészült betű



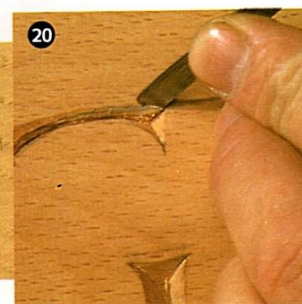
A G betű
17 Mielőtt kialakítanánk a széles, függőleges szárat, készítsünk a szár középvonala mentén bevágást. Távolítsuk el az ív végétől a háromszögletű fadarabot.



18 1-es, 13 és 6 mm-es laposvésőkkel vágjuk ki az ív belső oldalát, a munkát az ív végei felől kezdjük, és a középvonal felé haladjunk.



19 Az ív külső oldalát 3-as horonyvésővel faragjuk ki. A kagylós felületet később forgácsolással simítsuk el.

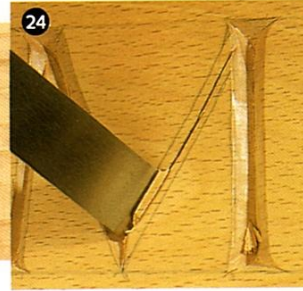
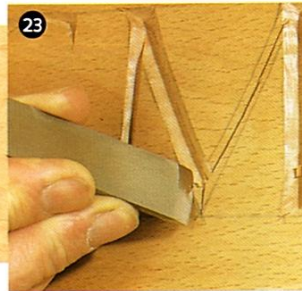
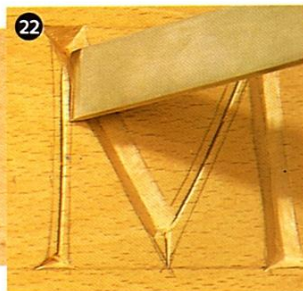


20 Amikor az ív külső része is nagyrészt elkészült, induljunk el a vége felől, és haladjunk végig az ív kiindulópontjáig. Dolgozzunk nagyon finoman, 3-as horonyvésővel. A kagylós élek eltávolításával fejezzük be a betűt.



A G betű
Az elkészült betű

112 ELKÉSZÍTÉS



Az M betű

21 (kép nélkül) Először készítsünk bevágást a betű szárainak középvonala mentén. Ügyeljünk rá, hogy a szárak a megfelelő szögben találkozzanak. A metszésvonalaknál a lehető legfinomabb mozdulatokkal dolgozzunk.

22 Alakítsuk ki a szélesebb szárazakat, de a középső, V alakú összemetsződés előtt álljunk meg. Ezután a bal oldali keskeny szár jobb oldalát vessük ki. Az összemetsződés felől induljunk, és széles pengével dolgozzunk. Ügyeljünk rá, hogy a penge teljesen átfedje a met-

szésvonalat, mert csak így fognak éles vonalban metsződni a szárazak.

23 Amikor a bal oldali keskeny szár elkészült, vessük ki ugyanazzal a pengével a V alakú összemetsződés bal oldalát.

24 A ferde keskeny szár bal oldalán kezdjük

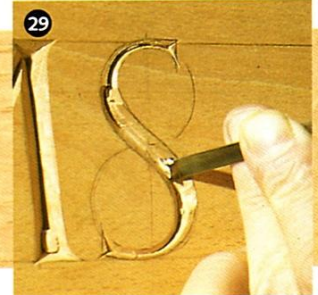
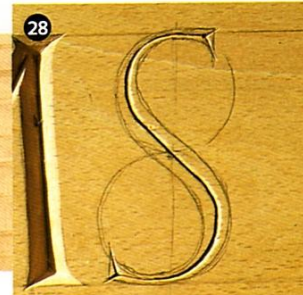
dolgozni; ismét ügyeljünk rá, hogy a véső pengéje a teljes metszésvonalat átfedje.

25 Végül a V alakú összemetsződés jobb oldalának eldolgozásával fejezzük be a betűt.

26 (kép nélkül) Az elkészült „M” betű. Figyeljük meg a szárazak éles metszésvonalait.



Az M betű
Az elkészült betű



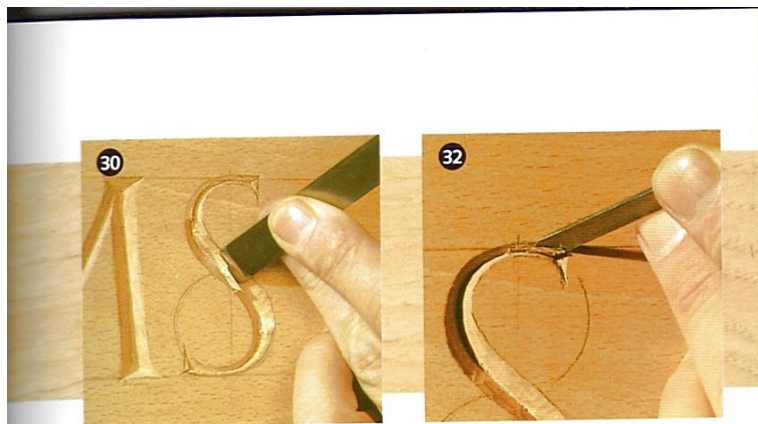
Az S betű

27 (kép nélkül) Készítsük el a bevágást, ne hagyjuk ki a talpacskák Y alakú végeit sem.

28 Kezdjük a vésést a belső ívek kifaragásával, a legszélső pontnál. Rövid vá-

gásokkal kifelé, a sarkok felé haladjunk, majd befelé dolgozzunk. Amikor a véső a rostirányra merőlegesen kezd el vágni, álljunk meg.

29 A külső íveken a rostirányra merőlegesen, a betű közepe felé haladjunk.



30 Amikor a széles középső részhez érünk, a horonyvésőt cseréljük ki laposvésővel. Folytassuk a munkát a középrészen, amíg el nem érjük a már kifaragott alsó részt.

31 (kép nélkül) Távolítsuk el a szár végein a háromszögletű darabokat.

32 Alakítsuk ki az ív külső oldalát, a munkát a rostirányra merőlegesen kezdjük, és kifelé, felfelé és lefelé haladjunk. Végül a felső sarokból induljunk el balra, az alsóból pedig jobbra, és így az elkeskenyedő részek kialakításával fejezzük be a betűt.

Felületkezelés

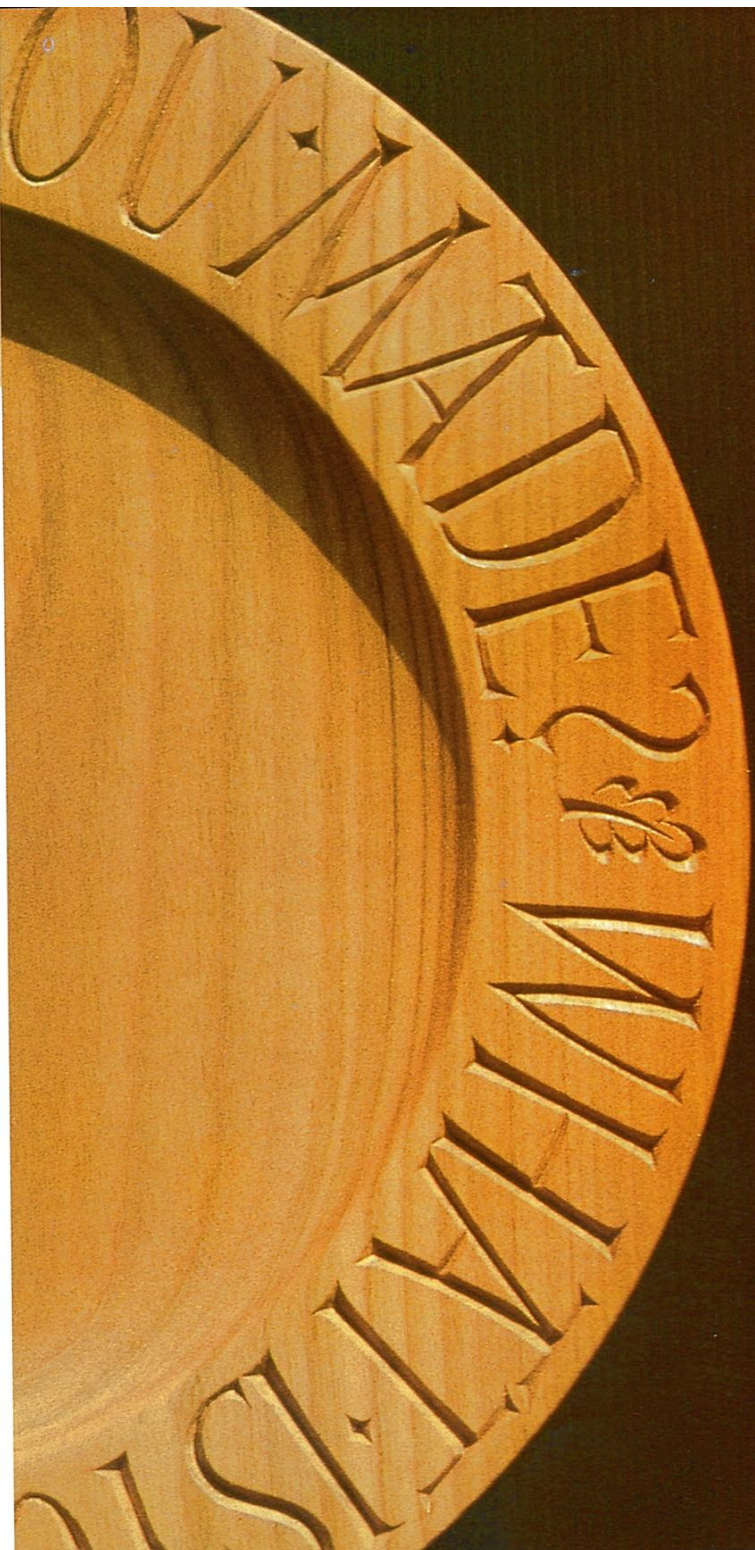
A kültéri feliratoknál a könnyű olvashatóság érdekében általában festeni kell a betűket. Beltérben azonban, mivel a festés vagy aranyozás csökkenti a térbeli hatást, inkább kezeljük a felületet – az igénybevételtől függően – olaj és sellak vagy lakk keverékével.



Az S betű
Az elkészült betű

Kenyérvágó
deszka
Martin Wenham

Ennek a cseresznyefából készült tálnak a felületét olívaolajjal kezelték



MODELL

6



FELADAT

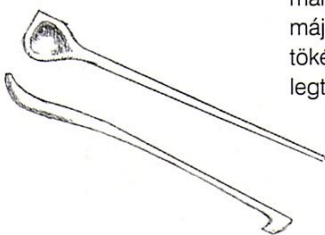
Tetszetős használati tárgyak készítése

Kanalak és salátáskészlet

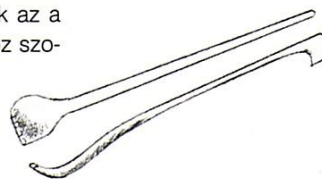
Bár ezek a tárgyak meglehetősen hétköznapiak tűnnek, mégis élvezetes és tanulságos feladatot jelenthetnek a faragónak. Mivel térbeli faragást készítünk, figyelembe kell vennünk, hogy minden oldalról megfelelően ki kell dolgoznunk a tárgyakat; fontos, hogy a kanalak tetszetősek és praktikusak legyenek, és kellemes érzés legyen őket kézbe venni.

Tervezési szempontok

Valószínűleg ezeket az unalomig megszokott tárgyakat nehéz friss szemmel nézni. A kanalakat és salátáskanalakat már annyira régóta használjuk, hogy formájuk a lehető legnagyobb mértékben tökéletesedett. Tanulmányozzuk a lehető legtöbb kanalat, mindegyiket igyekezzünk kritikusan szemlélni. Mindjárt feltűnik, hogy általában nem faragással készültek. Ez mindjárt lehet egy kiindulási szempont. Milyen az az ideális faragott forma, amely egyben kielégíti a funkcionális követelményeket is? Ha elképzeljük magunkat, amint salátát szervírozunk, mindjárt nyilvánvaló, hogy egy kanálból és villából álló eszközpárral könnyebben megy a dolog. Az egyik esz-



közzel valószínűleg az öntetet is meregetjük, ezért annak szabályos kanálfejjel kell készülnie, a másiknak viszont csak az a funkciója, hogy a salátát a kanálhoz szorítsa. Ennél nincs szükség hosszú villákra, nem is kell a fémvillákat imitálnia. Sőt, egyáltalán nem kell villára hasonlítani: a lényeg, hogy illeszkedjen a kanálhoz.



Esetemben volt még egy szempont: a kanalakat egyetlen, meglehetősen keskeny fadarabból kellett kifaragnom, ami aszimmetrikus kialakítást tett szükségessé.

Érdekes vázlatot készíteni az esetleg felmerülő formákról, majd az esztétikai és funkcionális szempontokat egyaránt figyelembe véve kritikus szemmel megvizsgálni a rajzokat. Amikor elégedettek vagyunk a terünkkel, gondoljuk át, hogy mekkora kanalakat akarunk készíteni, majd készítsünk 1 : 1 méretarányú nézetrajzokat. Esetemben a kanalak felülnézete megegyezik, bár az egyik a másik tükörképe; az oldalnézetek is majdnem azonosak, bár természetesen a villa feje sokkal keskenyebb lehet, mint a kanálé. Érdekes sablont készíte-

Anyagok és szerszámok

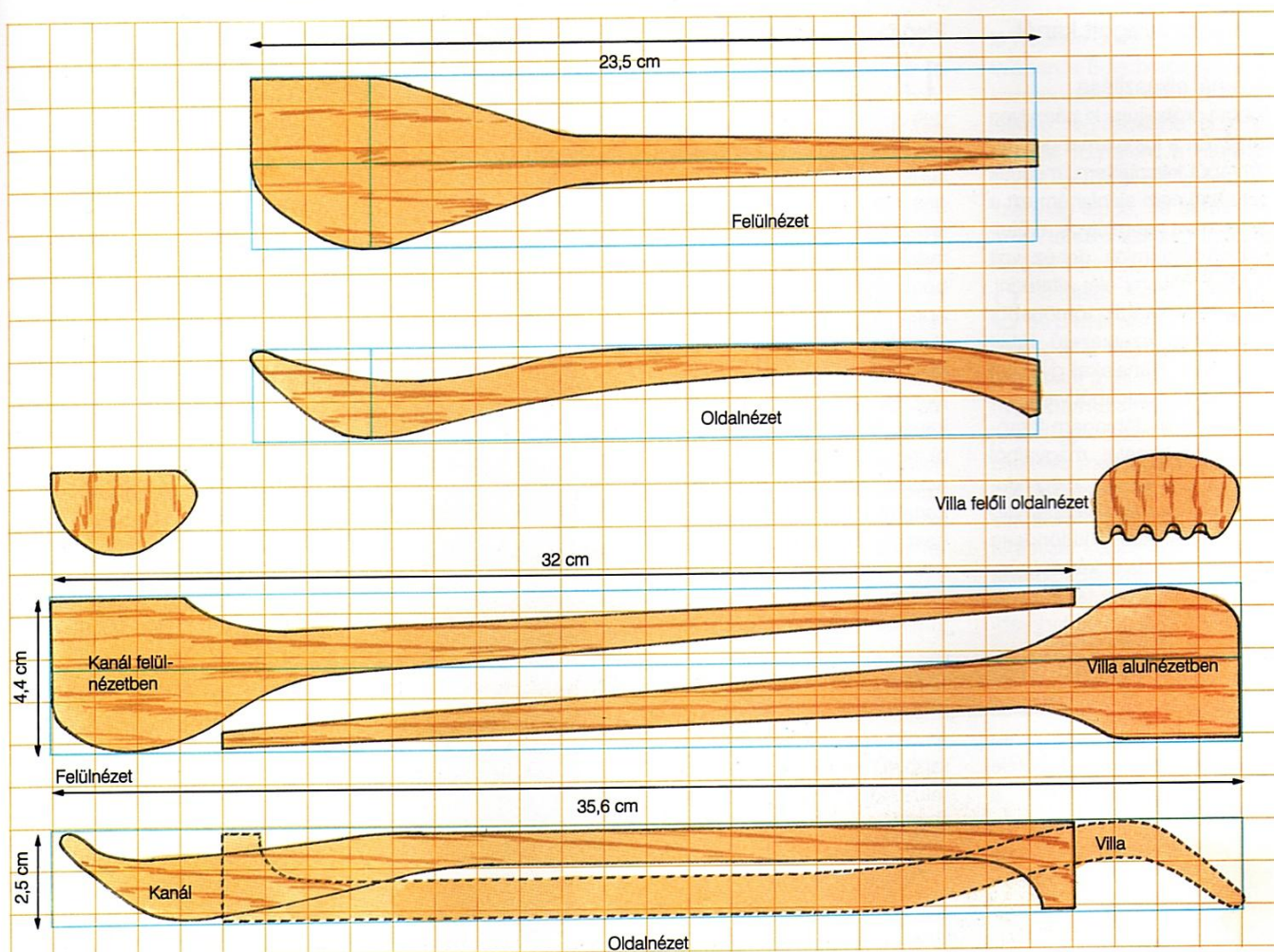
- Standard szerszámkészlet
- Illesztőfűrész
- Színlőpengék (kaparók)
- Hántológlyalu
- Kisméretű fűrész
- Bármilyen, nem mérgező keményfa
- Gépek, amennyiben rendelkezésre állnak: szagfűrész vagy lombfűrész és elektromos fűrész

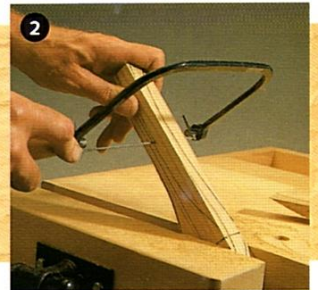
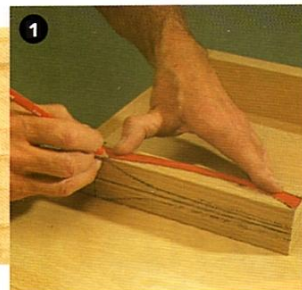
ni, így ha faragás közben elmosódnak a fára rajzolt vonalak, azokat könnyedén kiegészíthetjük. Én a felülnézetről és egy oldalnézetéről készítettem sablont. A sablont páuszpapírból is kivághatjuk, bár érdemesebb inkább keményebb kartonból elkészíteni.

A fentiek a kanalakra is vonatkoznak. Gondoljuk át, hogyan használjuk a fakanalat – például tálak és lábasok kikaparására, kavarásra és kóstolgatásra, sőt esetleg fokhagyma összezúzására? A funkciótól függően a kanál kialakítása is változni fog.

Nézetrajzok

Kemény kartonra rajzoljunk négyzethálót, majd rajzoljuk fel a felül- és oldalnézeteket (a szimmetria- és szerkesztővonalakkal együtt), és készítsük el a sablont (l. 19-20. oldal).





Fából faragott kanál

A kanál elkészítése

Bátran próbáljunk ki bármilyen fajtát. Én a kanalamat gesztenyefából készítettem, másnak azonban nem ajánlanám ezt a fajtát, mert hangsúlyos, erőteljes erezte miatt nehéz volt a kanál vékony élét kifaraggni. Érdemes inkább tömöttebb, egyenletes szerkezetű fajtát választani. Kanalakat gyakran készítenek bükkfából vagy hegyi juharból. Jómagam faragtam már kanalat magyalból is, ami szintén jól megmunkálható; kiváló alapanyag még a bukszus, különösen kisebb kanalak készítésére ideális. Az itt bemutatott kanál $23,5 \times 5 \times 2,5$ cm-es fadaraból készült.

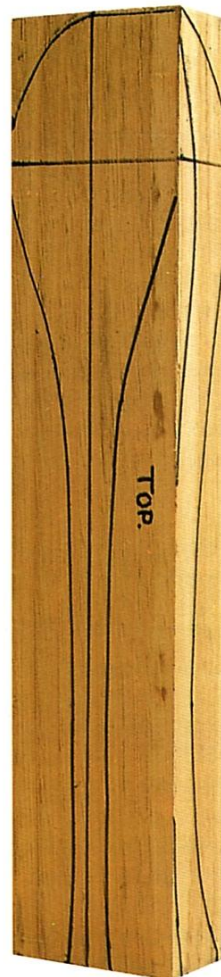
A legnehezebb dolgunk a kanálfej kifaragása lesz, mert bár esetünkben meglehetősen sekély, mégis többféle irányból kell dolgoznunk, a rostokra merőlegesen és párhuzamosan egyaránt. A nyél egy részét akár hántológallyal is elkészíthetjük.

Első fázis

1 Rajzoljuk fel a fadarab hosszanti szimmetriatengelyét, húzzuk körben végig a bütüoldalakon is. Ezután húzzunk a középvonalra merőleges vonalat a kanálfej legszélesebb részénél, 3,5 cm-re a fadarab végétől; a vonalat körben rajzoljuk végig a fadarabon. Fekessük a sablont a fára, hogy a vonalak egybeessenek, majd a fadarab tetejére és aljára rajzoljuk fel a kanál felülnézetét; ügyeljünk rá, hogy a kanál megfelelő élei essenek egymás fölé! Ha a kanalat jobbkezes ember használja, felülnézetben a lapos él jobb oldalra essen. Ha viszont balkezesek vagyunk, fordítsuk meg a fát, és a másik nézet legyen a felülnézet. A fadarabra írjuk rá, hogy melyik oldalra kerül a kanál teteje. Én az oldalnézetet is fel szoktam rajzolni, bár ezt később nagyrészt lefűrészeli. A fa ezzel készen áll a faragásra.

Első fázis

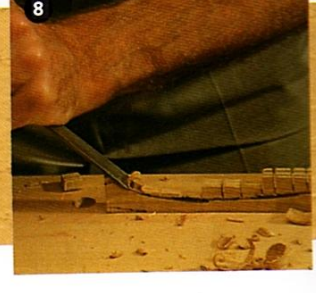
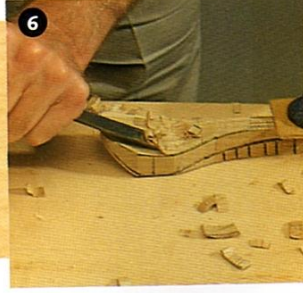
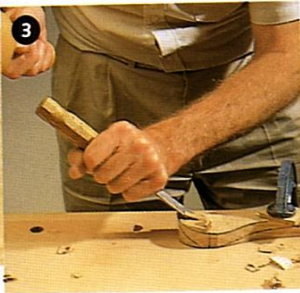
Felrajzoltuk a szerkesztővonalakat



Második fázis

2 Először a felesleg lehető legnagyobb részét el kell távolítani. Illesztőfűrészsel vágjuk körbe a felülnézet körvonalai mentén a fát; ezzel az eszközzel lassan, de annál hatékonyabban dolgozhatunk. Mivel nehéz pontosan a vonalat követni, hagyjunk kellő ráhagyást. Természetesen használhatunk szalagfűrészst vagy lombfűrészst is, ez esetben azonban először a fej alatt, a nyél melletti részt kell levágnunk (4. lépés). A sablon segítségével újra rajzoljuk fel a lefűrészelt oldalnézetet. Mivel a kanál oldala nem sík, a sablon sem fog pontosan illeszkedni; igyekezzünk a lehető legpontosabban körberajzolni, majd a vonalakat a szemmértékre hagyatkozva igazítsuk ki.

3 A kanál fejénél kialakult lapos ívet legkönnyebben vésővel és horonyvésővel alakíthatjuk ki. Tetszés szerint használhatunk fakalapácsot is; ez leginkább a faanyag keménységétől függ. Felváltva a hegy és a nyél felől faragjunk,



innen haladva a legmélyebb pont felé. Az ív alját lapos horonyvésővel tisztítsuk ki; rostirányra merőlegesen, a peremek felől haladva dolgozzunk. A faragás közben eltűnt vonalakat rajzoljuk újra.

4 (kép nélkül) Ha eddig még nem tettük, fűrészeljük le szalag- vagy lombfűrészszel a kanál alsó részéről, a nyél és a kanálfej íves része alól a felesleget. Most a kanalunk nagyjából úgy néz ki, mint az alsó képen bemutatott példa. Rajzoljuk újra a nyél alján a szimmetriavonalat, és ezután akár a 10. lépéssel is folytathatjuk.

Harmadik fázis (alternatív)

5 (kép nélkül) A felesleget úgy is eltávolíthatjuk, hogy egy sor, a szimmetriatengelyre merőleges bemetszést készítsünk kb. 6 mm mélységben, majd vésővel eltávolítjuk a faanyagot. Rostiránnyal párhuzamosan dolgozzunk, egy-egy ne akarjunk túl nagy mennyiségű fát eltávolítani. A felesleg eltávolítása és az oldalnézet újrarajzolása után a kanál a lenti illusztrációra fog hasonlítani; most már következhet a fej és a nyél alsó részének kialakítása.

Negyedik fázis (alternatív)

6 Gyorsabban haladunk a kanál tetejének levésésével, ha előtte készítünk néhány bemetszést fűrészszel, így megelőzhetjük a repedezést.

7 Tetszés szerint akár a kanálfej egy részét is kifáraghatjuk, ha már egyszer itt dolgozunk. A fej a nyél közelében viszonylag sekély és keskeny, majd fokozatosan mélyül és szélesedik. Felváltva a kanálfej végeitől a mélyedés közepe felé haladva dolgozzunk. A legmélyebb ponton a rostirányra merőlegesen vessünk, itt is a középpont felé haladva dolgozzunk.

Én általában a 8-as horonyvésővel kezdek dolgozni, majd a feltehető leglaposabb horonyvésővel folytatom a munkát. Ennek a kanálnak a feje viszonylag lapos, de természetesen tetszés szerint módosíthatunk a formákon.

8 Fordítsuk meg a kanalat, és a nyél alsó feléről is faragjuk le a felesleget; a nyél vége felől a fej felé, rostiránnyal párhuzamosan haladjunk. Egy vágással egyszerre csak kis mennyiségű faanyagot távolítsunk el, erre különösen akkor ügyeljünk, amikor a fűrészszel készített bevágások aljához közeledünk.

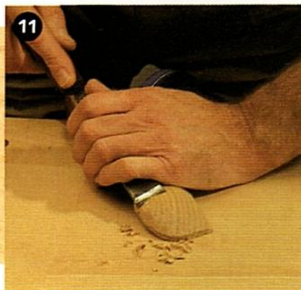
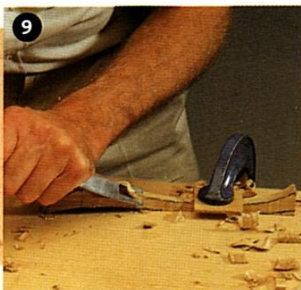


Második fázis
Alulnézet és oldalnézet a felesleges faanyag lefaragása után



Harmadik fázis
A felesleg eltávolításának alternatív módja: fűrészszel készített bemetszések





9 Fordítsuk meg a kanalat, majd dolgozzunk a másik irány felé haladva. Ezzel a kanál a lenti képen láthatóhoz hasonlít.

Ötödik fázis

10 (kép nélkül) A kanál alsó részének kialakításához pillanatszorítóval rögzítjük felfelé fordítva, majd laposvésővel vagy 2-es vagy 3-as horonyvésővel kezdjük el a kanálfej legmagasabb pontjától a nyél felé haladva kifagraggni; először egészen laposan mozgassuk a vésőt. A cél

az, hogy mindkét irányban enyhén íves felületet alakítsunk ki.

11 Fordítsuk el a kanalat, és – még mindig a legmagasabb pont felől indulva – a hegye felé haladva dolgozzunk. Igyekezzünk folytonos, egyenletes ívű felületet kialakítani – ehhez a pillanatszorítót meglehetősen gyakran odébb kell helyoznünk. Kanalak esetében általában érdemes lehet az alsó részt hántológallyal kialakítani. Ehhez a kanalat erősítsük ragasztószalaggal egy, a vele egyező szélességű fadarabhoz, majd a fadarabot fogjuk be satuba, és a már

leírtak szerinti irányban dolgozzunk rajta. Amikor az alja nagyjából elkészült, fordítsuk meg, és kezdjük el a felső rész kialakítását. A nyelet a befogni kívánt szakasznál egy kisebb fadarabbal támasszuk alá. Kerekítsük le a sarkokat, a nyél és az alátét közé pedig helyezzünk gumi- vagy egyéb betétet.

12 Miután vésővel vagy laposvésővel kialakítottuk a nyél formáját, dolgozzuk el hántológallyal vagy kaparóval. A kanálfej felületét apró forgácsok eltávolításával dolgozzuk el. Egyenletes, tömött szerkezetű fafaj esetén

egészen keskeny karimát készíthetünk, ha azonban az eret erőteljesebb, inkább ne vékonyítsuk el a peremeket túlságosan.

13 A végső felületkezelésre ideális eszköz az S alakú kaparó, mert amikor ezzel dolgozunk, a kanalat egyik kezünkkel meg tudjuk fogni. Igyekezzünk a kanál felületét a lehető legsimábbra eldolgolni, így könnyebb lesz tisztítani. Én a nyél végébe fűrtam egy lyukat, ennél fogva fel lehet akasztani a kanalat, de ezt tetszés szerint el is hagyhatjuk.

Felületkezelés

Eredetileg nem terveztem semmilyen utólagos felületmegmunkálást, sajnos azonban a fémeszközök hatására a fa elszíneződött; emiatt csiszolópapírral lecsiszoltam a felületet, de egyébként natúr maradt.



Negyedik fázis

A kanál végleges formája



Kanál
Antony Denning



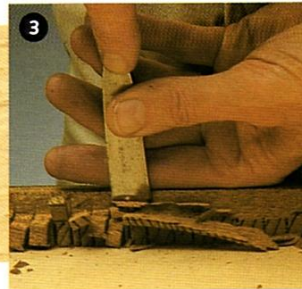
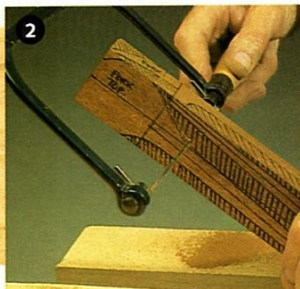
Salátáskészlet

A salátáskanál és -villa elkészítése

A salátáskanál és -villa az előbbiekben leírtakhoz hasonlóan készül. Tulajdonképpen az előzőekben bemutatott kanál salátáskanálnak is remekül használható. A felhasznált fadarab – amelyet egy 19. századi mahagóni ágykeret maradványaiból mentettem meg – mérete $35,6 \times 4,5 \times 2,5$ cm volt. Gyakorlatilag azonban erre a célra szinte bármilyen keményfafajt használhatunk. Csak úgy lehetett mindkét eszközt egyetlen fadarabból elkészíteni, hogy szembeforgatva rajzoltuk fel a munkadarabra.

Első fázis

1 ^(kép nélkül) Rajzoljuk fel a fadarab szélesebb oldalapjára a szimmetriatengelyt, majd a bütükön keresztül kössük össze ezeket. Ezután a szimmetriatengelyre merőlegesen húzzunk a fadarab végétől 5 cm-re egy-egy vonalat. Illesszük a sablont a fára,



a kanálfej egyenes élét illesztjük a fadarab pereméhez. A nyél hegye szintén ezt az élt érintse, és essen egybe a szimmetriatengelyre merőleges vonallal. A sablont – esetleg ragasztószalaggal – rögzítsük, majd rajzoljuk körbe. Ugyanezt a műveletet ismételjük meg a fadarab túlsó végénél lévő kanálfejnél is. Fordítsuk meg a fát, és ugyanezt ismételjük meg, ügyeljünk rá azonban, hogy a sablont is megfordítsuk. A salátáskanalat jobbkezes használatra terveztük, ezért a felülnézeti rajzot úgy illesztjük a fára, hogy a lapos él a kanálfej jobb oldalára essen. Jelöljük be, hogy a kanálnak melyik lesz a felső oldala. Fordítsuk meg a fadarabot, majd írjuk rá: „villa teteje”. Itt a lapos él bal kéz felé esik. Ezután a fadarab keskenyebbik oldalaira rajzoljuk fel az oldalnézeteket. Ceruzával

val vonalzó mentén rajzoljuk fel a nyelek középvonalát az alsó és felső oldalra egyaránt. A nyél végénél a középpontot könnyedén megtaláljuk, a nyél és a kanálfej csatlakozásánál azonban vagy szemmértékre hagyatkozva dolgozunk, vagy mérjük ki a felezőpontot. A levágandó részeket ceruzával satírozzuk be. Ezzel elkeztünk a lenti képeken bemutatott fázishoz. Egyelőre a két forma még egymás tükörképe; később azonban, a munka során rájövünk majd, hogy mennyire zavaró lenne, ha nem jelöltük volna be, hogy melyik a kanál, melyik a villa.

Második fázis

2 Mivel mindkét eszköz egyetlen fadarabból készül, illesztőfűrészszel szét kell őket választani. Lombfűrészszel vagy szalagfűrészszel ezt a műveletet még könnyebben elvégezhetjük. Egyelőre ne nagyon törődjünk a pontos körvonalakkal; mivel amúgy sem kell túl sok felesleget el-

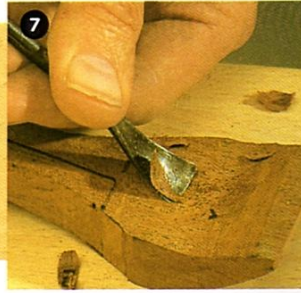
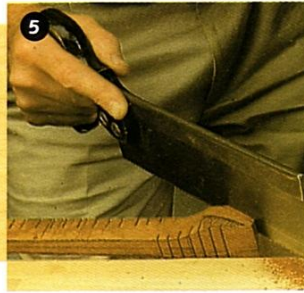
távolítani, egyszerűen felezzük el a fadarabot. Miután kettévágtuk, rajzoljuk fel a keskenyebb oldalapokra az oldalnézeteket. Ezután fűrészszel vagy szalagfűrészszel ezt a műveletet még könnyebben elvégezhetjük. Egyelőre ne nagyon törődjünk a pontos körvonalakkal; mivel amúgy sem kell túl sok felesleget el-

3-4 Vésővel távolítsuk el az oldalokról a felesleges faanyagot. Faragás köz-



Első fázis
Felrajzoltuk a tárgyak
körvonalait

Második fázis
Szétválasztottuk
a kanalat és a villát,
és kijelöltük az eltá-
volítandó felesleget



ben folyamatosan figyeljünk a rostirányra.

5 Az íves kanálfej alól vágjuk ki az ék alakú felesleget. A 120. oldalon látható kép a második fázist illusztrálja, a szétválasztott kanállal és villával. Figyeljük meg a villára felrajzolt oldalnézetet a felesleg eltávolítását megkönnyítő bevágásokkal. Bár a villa feje vékonyabb, mint a kanálé, mélységük azonos.

Harmadik fázis

6 ^(kép nélkül) Az előzőekben bemutatott kanálhoz hasonlóan távolítsuk el a fej feletti és a nyél alatti felesleget. A faanyagot apránként távolítsuk el, munka közben folyamatosan ügyelve a rostirányra. (A régi mahagónidarabban, amellyel én dolgoztam, menet közben váratlanul bukkantak elő a rostok irányváltásai, ami meglehetősen kellemetlennek bizonyult.) Mindkét

eszközt azonos szintig dolgozzuk ki, majd rajzoljuk újra az eltűnt vonalakat. Ezzel a salátáskészletünk a képen bemutatotthoz hasonlít.

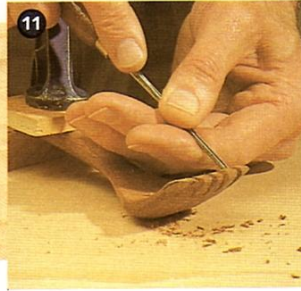
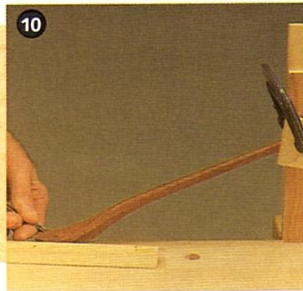
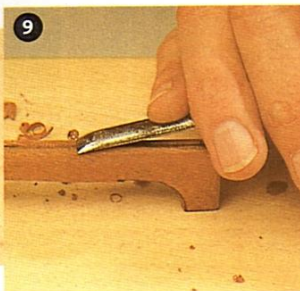
7 Az előzőekben bemutatott kanálnál leírtak szerint, az oldalak és a kanálfej végei felől a legmélyebb pont felé haladva alakítsuk ki a kanálfejet. A villa fejét gyaluljuk viszonylag laposra, csak a nyél felé eső részén legyen egy enyhe bemélyedés.

Negyedik fázis

8 Fordítsuk meg mindkét eszközt, majd formáljuk meg az alsó felületet. A villa és kanál egymás tükörképei. A legmagasabb ponttól indulva a nyél vagy a kanálfej hegye felé haladva dolgozzunk. Az előző kanálhoz hasonlóan a cél az, hogy egyenletesen ívelt felületet kapjunk. A vésőkkel és horonyvésőkkel mindig úgy haladjunk, ahogyan az az adott pillanatban a legkedvezőbbnek tűnik. Az általam választott fafaj rostszerkezete nem volt túl kedvező a hántológyalu használatához, másféle fa esetében azonban esetleg érdemes lehet használni. Az előző kanálénál ebben az esetben sokkal élesebb



Harmadik fázis
A kanál és villa alakja kialakult



a kanálfej és a nyél közötti szöglet. A nyél keresztmetszete ebben a stádiumban többé-kevésbé háromszögletű. Ahogy a nyél a vége felé elkeskenyedik, egyre inkább kerek formát vesz fel.

9 A nyél felső szakaszának formázásához a kanalat támasszuk alá egy kisméretű fadarabbal. A nyél formájának kialakítását felfordított horonyvésővel végezzük.

10 Ezeket a keskeny tárgyakat néha elég nehéz rögzíteni; az itt bemutatott megoldás azonban elég stabilnak bizonyult, miközben a kanálfejet faragtam. Mivel a munkafelületen megtámasztott szakaszon a kanálfej viszonylag lapos, ezért nem fordult el vésés közben. Ha alátéttel és pillanatszorítóval rögzítettem volna, a domború részen nyugvó kanálfej faragása túl nagy megterhelést jelentett volna a nyélnek.

11 A villa fogait 11-es, 3 mm-es vésővel faragjuk ki. Munka közben az alsó és felső oldalról egyaránt dolgoznunk kell, a fogak közeit gömbölyítsük le. Kezdetben egészen lapos szögben dolgozzunk; a végektől nagyjából 9 mm-re induljunk, és először mindkét oldalon alakítsunk ki négy-négy lapos hornyot. Ezután a villafej végétől kb. 6 mm-re kezdjük el faragni, és íves bemetszésekkel nyissuk össze a kétoldali hornyokat. Egészen addig folytatjuk a műveletet, amíg a villa fogai el nem érték a kívánt hosszt; ügyeljünk rá, hogy ne legyenek túl hosszúak. Végül kerekítsük le a fogak végeit, és az esetleges éleket simítsuk el.

12 Dolgozzuk el simára a kanál és a villa felületét vésőkkel, horonyvésőkkel, majd kaparókkal. A nyél aljánál és tetejénél használjuk a négyszögletes pengéjű, a kanálfejénél és az íves részeken viszont az S alakú kaparót. Gyakran a felületet nem is dolgozzák el még jobban, ebben az esetben azonban még lágyítani akartam a formákon, ezért a fát olajozás előtt csiszolópapírral is lecsiszoltam. A villa fogai közötti csiszoláshoz tekerjük a csiszolópapírt egy vékony fa- vagy műanyagdarab vagy késpenge köré.

Felületkezelés

A kanalat és villát csiszolópapírral lecsiszoltam, majd három réteg olajjal vontam be, végül rongydarabbal jó alaposan ledörzsöltem. Valószínűleg a salátaöntetekben található olajnak köszönhetően a kanál mindig jó állapotban lesz, ha azonban mégis úgy tűnik, hogy a fa kezd kiszáradni, újra olajozzuk be a felületét. A kanalakat kézzel elmoshatjuk, de ne hagyjuk, hogy vízben ázzanak.

Salátáskészlet
Antony Denning

Lehet, hogy egyszerűbb az üzletben vásárolni egy készletet, a saját munkánk azonban mindig sokkal egyedibb



MODELL

7



FELADAT

Tervezzünk meg és faragjunk ki egy tálat, majd tetszés szerint díszítsük

Füles tál

A „tál” elnevezés végtelenül változatos formájú és méretű edényeket takar. Lehetnek szabályosak, visszafogottabb vagy kötetlenebb formájúak. Díszíthetjük őket festéssel vagy faragással, de a tál díszé lehet egyszerűen a fa erezete vagy a puszta forma is. Egy tál elkészítése rendkívül tanulságos, emellett pedig hasznos feladat is, mivel végeredménye egy jól kihasználható eszköz lesz.

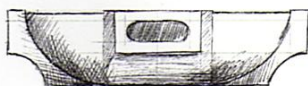
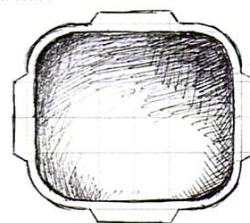
Tervezési szempontok

Egy tál tervezésének kérdését számtalan módon megközelíthetjük. Lehet kiindulópontunk a forma, amelyet a díszítést is szem előtt tartva rajzolunk fel, majd ehhez igazodva döntjük el a pontos méretet és választjuk ki a fát. Kijelölhetjük azonban a legfontosabb szempontnak a tál funkcióját is – mondjuk hogy salátás- vagy gyümölcsöstálát szeretnénk-e készíteni –, ilyenkor ez határozza meg az elkészíteni kívánt formát és a fafaj kiválasztását. De az is lehet, hogy egyszerűen körülnézünk a műhelyben, és a rendelkezésre álló faanyaghoz igazodva tervezzük meg a tálat. Akár kecses és elegáns, akár masszív és rusztikus tálat szeretnénk

azonban készíteni, mindenképpen olyan formát próbáljunk meg kitalálni, amelyet esztétikussá nem lehetne elkészíteni.

Amikor ezt a tálat terveztem, az egyik fő szempontom az volt, hogy gyakorolni lehessen rajta a különféle faragótechnikákat. Először összeírtam, hogy mi minden legyen a tálon, majd ehhez megkerestem a megfelelő faanyagot. Úgy határoztam, hogy valamennyire megtartom a fadarab négyszögletes alakját, bár a sarkokat kissé lekerekítem.

A tál alakjától függ, hogy hányféle nézetrajzot érdemes készíteni róla. Viszonylag kötetlenül kialakított formák esetén elegendő néhány skicc, amelyeken feltüntetjük a főbb méreteket; emellett szemléltesse, hogyan viszonyul egymáshoz a külső és a belső ív. Az én tervem viszonylag kötött formán alapul, ezért felülnézetet, oldalnézeteket és metszeteket is készítettem róla. A tál oldalain meghagytam egy-egy négyszögletes formát, közöttük a sarkokon lekerekítettem a tál peremét. Ahogyan az oldalnézeteken látszik, a tál alsó íve kissé a csónakok alakjára hasonlít, ezeknél



Anyagok és szerszámok

- Standard szerszámkészlet
- Ácsderékszög
- Fűrész
- Kupás véső
- Gesztenyefa (vagy más nem mérgező fafaj)
- Gépek, amennyiben rendelkezésre állnak: szögben állítható csiszoló, Arbortech faragófejjel

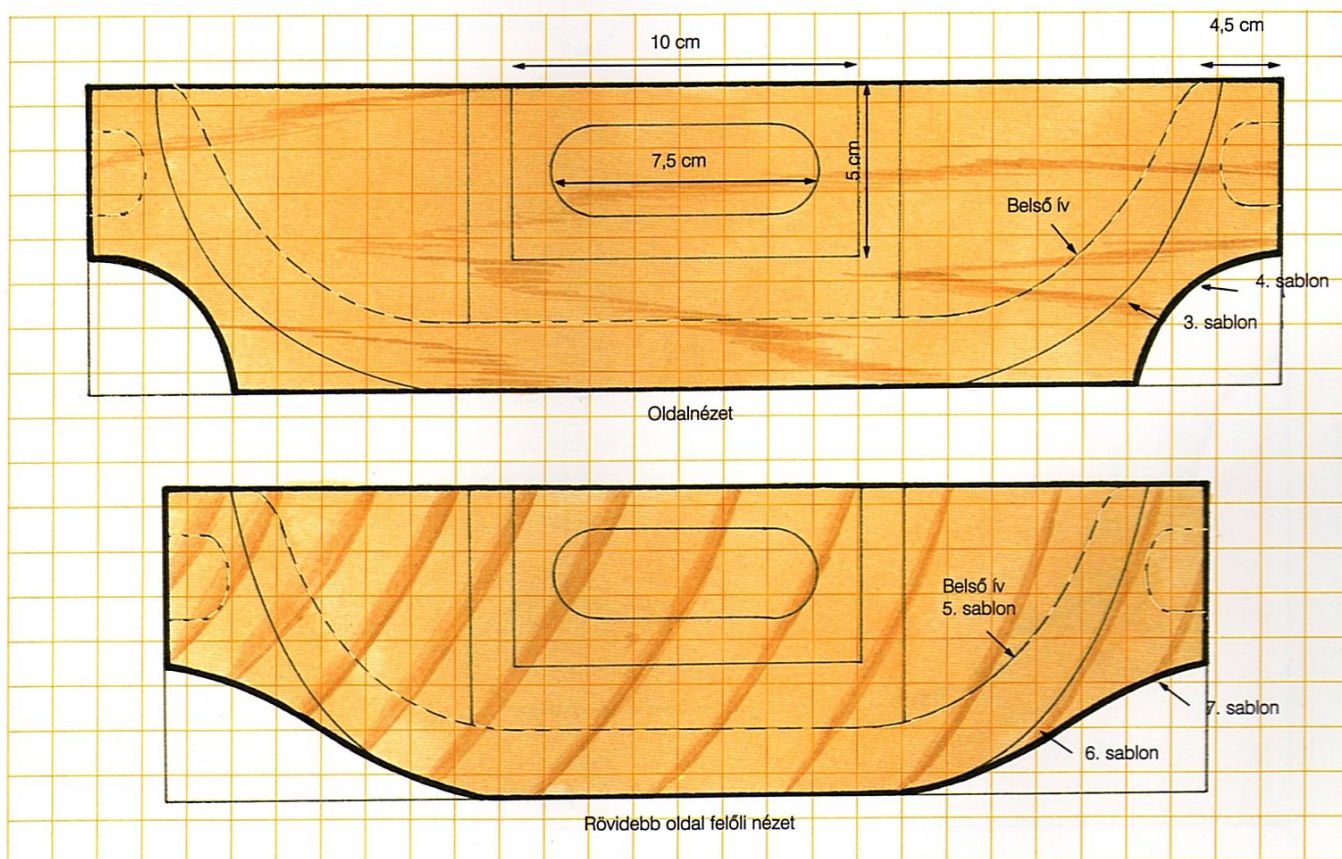
ugyanis szintén egy alsó íves forma csatlakozik négyszögletes alakzathoz.

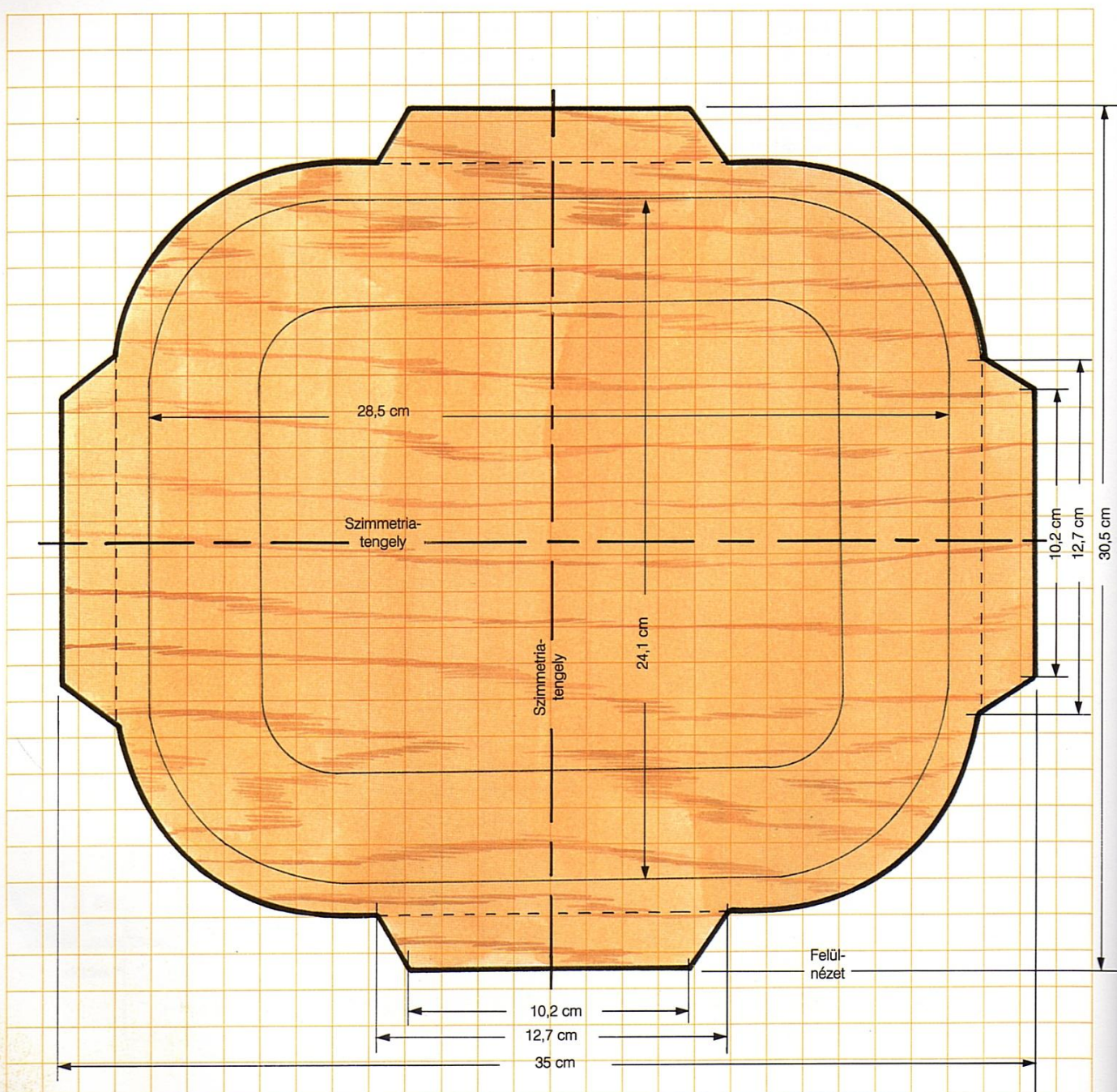
Azért, hogy az ívek viszonylag egyenletesek legyenek, a tál külső és belső ívéről (l. 127. oldal) egyaránt készítettem sablont. Ezeket kartonra is felrajzolhatjuk, bár én ez esetben a kőfaragók által használt áttetsző műanyagot választottam. Utóbbi előnye, hogy alkalmazásával indigó vagy pauszpapír közbeiktatása nél-

kül átmásolhatjuk a vonalakat. Ahogyan a faragáskor általában, a sablonok hasznos segítséget nyújthatnak, nem muszáj azonban, hogy szolgai módon ragaszkodjunk hozzájuk; akár el is tekinthetünk a használatuktól, ha már kellően magabiztosak vagyunk. Az automatikusan másolt formák élettelen hatást érmenyeznek, és általában nem is szükséges, hogy mereven ragaszkodjunk hozzájuk.

Nézetrajzok

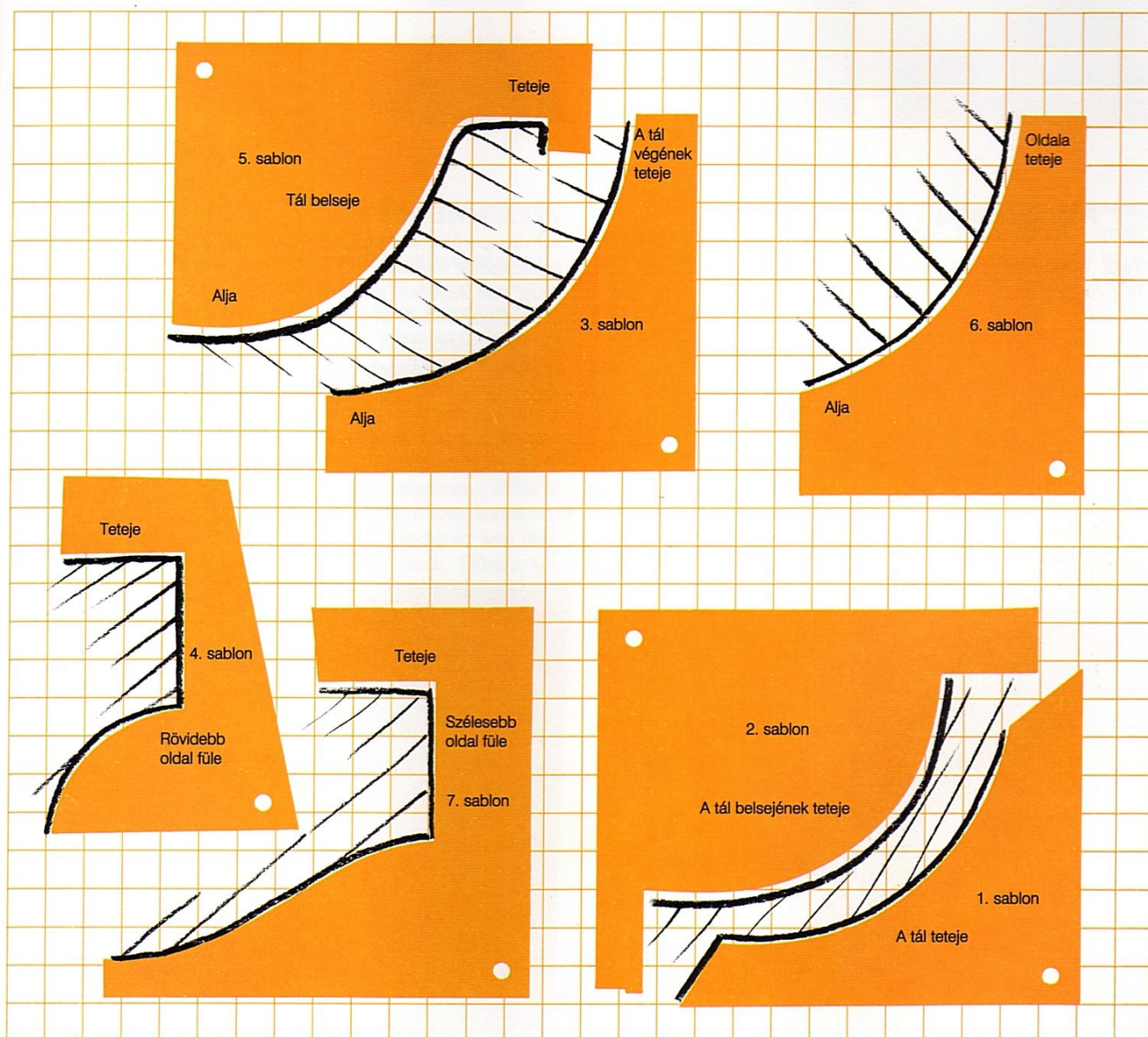
A lenti és a túldalalon látható rajzok segítségével készítsük el 1 : 1 méretarányban a terveket (l. 19-20. oldal).

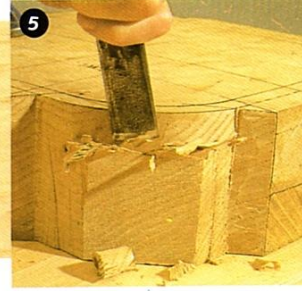
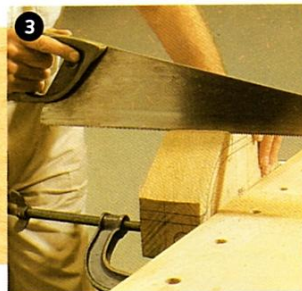
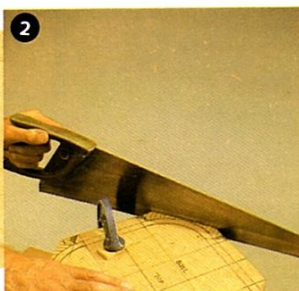




Sablonok

A sablonokat a felülnézetről és az oldalnézetekről átmásolt ívek alapján vékony kartonpapírból készítsük el (l. 19-20. oldal).





A tál elkészítése

Tálat gyakorlatilag bármilyen faanyagból készíthetünk, ha azonban étellel érintkezik, ügyeljünk rá, nehogy mérgező fát válasszunk. Érdekes fake-reskedővel ellenőriztetni a fát. Ezt a tálat gesztenyéből készítettük; a fadarab mérete $35 \times 30,5 \times 9$ cm.

Első fázis

1 (kép nélkül) Rajzoljuk fel a szerkesztővonalakat a fára, majd a keskenyebb oldalakon át körben húzzuk végig. Ezután rajzoljuk fel a nyél részleteit és a tál külső és belső élét. Az eltávolítandó részeket ceruzával satírozzuk be. Most elkészültünk az első fázissal, és a munkadarab a lenti képen láthatóhoz hasonlít.

Második fázis

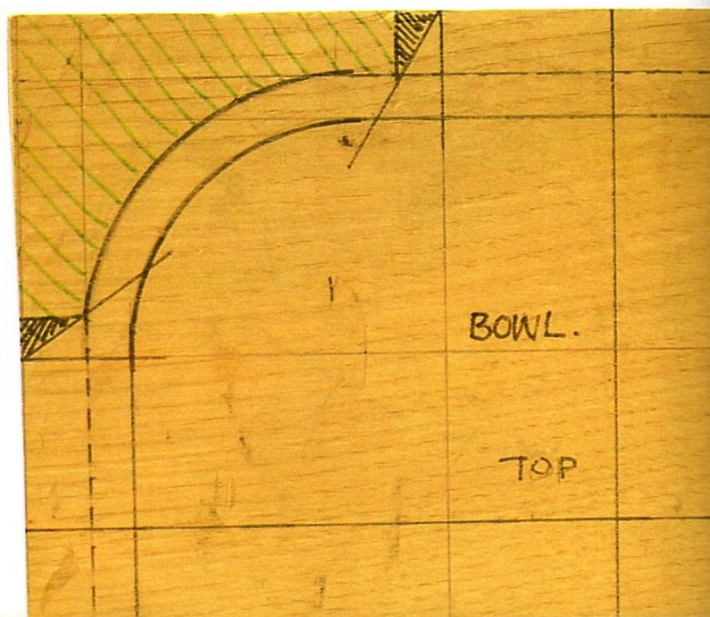
2 Fűrészeljük le a felületre merőlegesen a sarkokat. A fűrész pengéje kissé a tál körvonalán kívül haladjon.

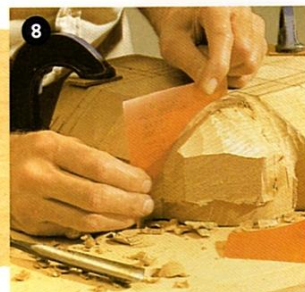
3 Ezután készítsünk a fadarab peremére merőleges bevágásokat fűrészszel. A rostokra merőlegesen vágjuk a fát, a vágás vonala a tál és a fül metszéspontjába essen. Ugyanezt az összes fülnél végezzük el.

4 Vésővel faragjuk le a felesleget. Mindegy, hogy rostirányra merőlegesen vagy azzal párhuzamosan dolgozunk; a szélesebb oldalon lévő fülek pereménél azonban a rostiránnyal párhuzamosan könnyebben haladhatunk. A lapos perem kialakításánál viszont szükség lehet irányváltásokra. A keskenyebb oldalakon lévő fülek kialakításakor elvileg belülről kifelé kéne ha-

Első fázis

Felrajzoltuk az összes szerkesztővonalat, és satírozással kijelöltük az eltávolítandó felesleget





ladni, hogy a rostiránnyal párhuzamosak maradjunk; mivel nem túl nagy a hely, ezért inkább felülről lefelé dolgozzunk. Ezzel be is fejeztük a második munkafázist, és a tál a jobbra lent láthatóhoz hasonlít.

Harmadik fázis

5 A sarkok ívének kialakításához felülről lefelé nagyjából 2,5 cm mélységben vessünk be. A szélesebb oldalon lévő fül közelében kezdjük a munkát, és a peremvonal közelében apró átlós vágásokkal fejezzük be.

6 ^(kép nélkül) Fordítsuk lefelé a tálát. Következhet a keskenyebbik oldalon lévő fülek alatti ék alakú fadarab lefűrészelése. A szélesebb oldalon lévő fülek alatti faanyagot azonban vésővel könnyebb kiszedni, ezután pedig gyaluval vagy vésővel simítsuk laposra a felületet. Most is igyekezzünk minden esetben megtalálni a vésés legmegfelelőbb szögét. Amikor még sok felesleg van a tálon, nem baj, ha esetleg lehasítunk egy-egy fadarabot, a végleges felülethez

közeledve azonban már dolgozzunk óvatosan.

7 Amikor eltávolítottuk a fülek alatti felesleget, kezdjük a sarkok legömbölyítését horonyvésővel és fakalapáccsal. A tálát hagyjuk lefordítva, és a teteje felé haladva dolgozzunk. Mivel térbeli íves formáról van szó, sugárirányban haladva kell dolgoznunk, felülnézetben egyenes, oldalról nézve viszont íves vonalban. A vésést mindig az íves rész tetejéről indítsuk. Először kevésbé nyilvánvaló az ív, de vésés közben mindig legyen előttünk a kívánt forma képe. Talán leginkább ahhoz hasonlít ez a folyamat, mint amikor egy hagymát hámozunk, egymás után hántva le róla a rétegeket. Ahogyan lassanként kialakul a kívánt forma, egyre laposabb szögben tartjuk a vésőt a tetején, lefelé haladva pedig egyre feljebb emelve, míg szinte egészen függőleges nem lesz. Mielőtt elérnénk a tál tetejét, álljunk meg.

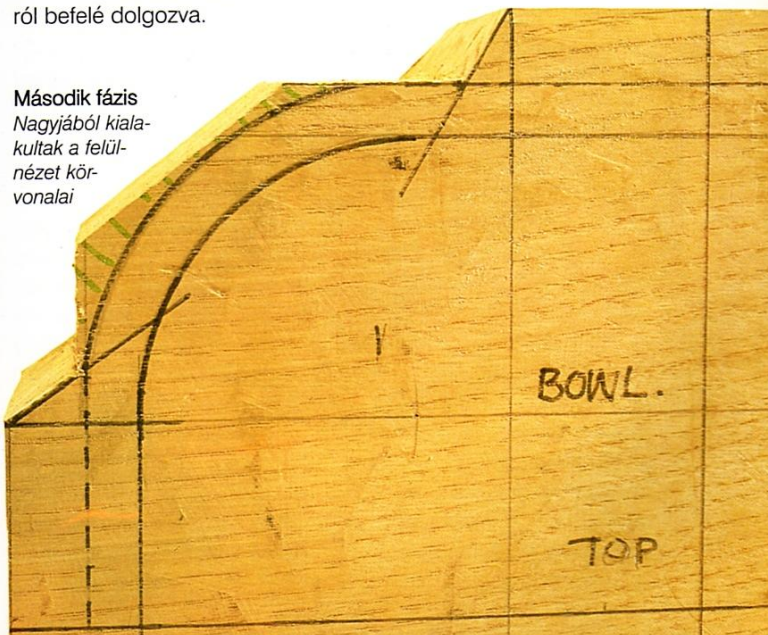
8 Időről időre ellenőrizzük a sablonnal az ívet. Az ember hajlamos azon aggódni,

hogy már túlságosan sok anyagot szedett le, de a sablonnal általában kiderül, hogy éppen az ellenkezője igaz. Körben haladjunk végig a tál mentén, hogy mindenhol nagyjából azonos mértékben legyen kidolgozva.

9 8-as vagy 9-es horonyvésővel alakítsuk ki a keskenyebb oldalakon lévő él alatti íves részt, a rostirányra merőlegesen haladva, először az egyik, majd a másik oldalról befelé dolgozva.

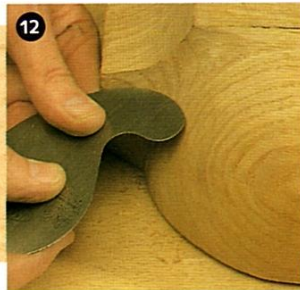
10 Amikor jónak látjuk, dolgozhatunk rostiránnyal párhuzamosan is, a felrajzolt vonal mentén. A szélesebb oldalon lévő fülek alatti S alakú görbület íve jóval laposabb a másik kettőnél; ugyanolyan irányban haladva dolgozzunk itt, mint korábban. A sablonokkal időről időre ellenőrizzük az ív egy-egy pontját.

Második fázis
Nagyjából kialakultak a felülnézet körvonalai

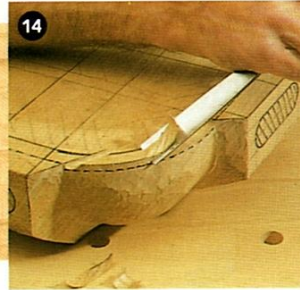




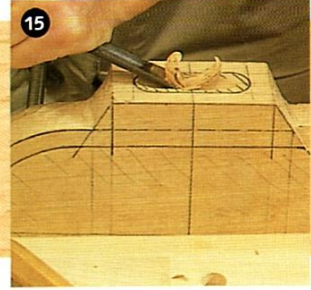
11 Az íves sarkok és a fül közötti átmenet enyhén homorú, ezeket egy időben készítsük el. Kifaragásukkal egyúttal a fül alatti éleket is kiegyenesítjük. Lent balra a tál a felső fül alatti rész elkészítése előtt látható.



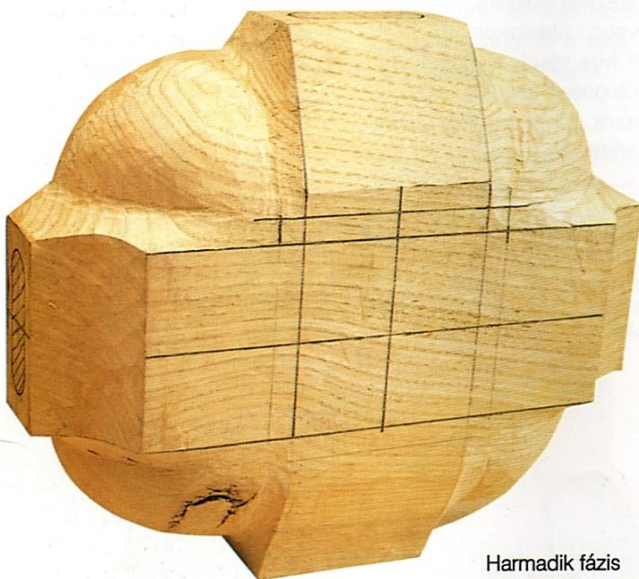
Negyedik fázis
12 Folytassuk a tál külső peremének eldolgozását: a vésőnyomok között kialakult éleket faragjuk le, végül kaparóval dolgozzuk el a felületet. Itt a domború és homorú felületeket egyaránt egy



S alakú kaparóval dolgozzuk el. A felületkezelést általában akkor fejezik be, amikor a tál belseje is hasonló készültségi fokot ér el; a negyedik fázis befejeztével tehát tálunk alsó része szinte teljesen elkészült.



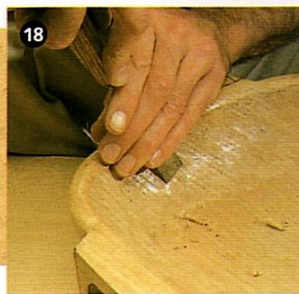
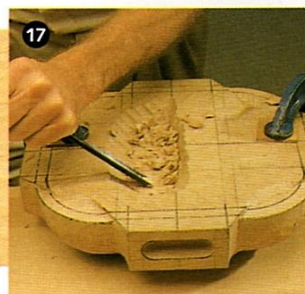
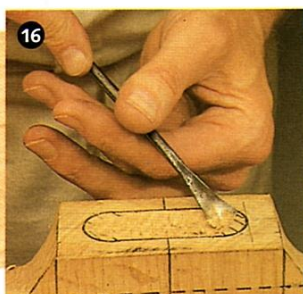
Ötödik fázis
A most következő lépéseket tetszés szerinti sorrendben hajthatjuk végre. Én általában először sorban a füleket, majd a közöttük lévő peremszakaszokat készítem el, itt azonban a szemléltetés érdekében a kétféle művelet felváltva követi egymást.



Harmadik fázis
A tál aljának megformálása majdnem teljesen elkészült



Negyedik fázis
A tál alját már csak le kell csiszolni



13 (kép nélkül) A fülek felső síkja kissé a tál pereme fölé emelkedik; a felső sík alatt 5 mm-rel húzzunk egy vonalat a sarkokon. Hegyevésővel vagy profilvésővel vágunk hornyokat a fül melletti szakaszon a tál peremébe; a hornyokat fokozatosan mélyítjük ki, amíg már csak egy egészen kevés hiányzik ahhoz, hogy a vonalat elérjük. Amennyiben a fa erezte nem igényel mást, a hosszanti oldalon lévő fülek mellett befelé, a rövidebb oldalon lévők mellett pedig kifelé haladva alakítsuk ki a hornyokat.

14 Laposan tartott vésővel vagy sekély horonyvésővel haladjunk körbe a tál peremén; a vonalat csak közelítsük, de ne érjük el. A vésőt ne csak a hossz tengely, hanem a keresztmetszete mentén is döntsük meg, így a tál pereme mentén tiszta, folyamatos vonalban fogunk vágni. Amikor a vonal közelébe értünk, kívülről befelé haladva alakítsuk ki a tál peremét. Rajzoljuk újra a karima vastagságát kijelölő vonalat.

15 A szélesebbik oldalon lévő fülek kifaragásához a tálat élére állítva fogjuk be satuba. Használjunk egyenes vagy hajlított pengéjű, 8-as vagy 9-es vésőt, a pengeszélesség kb. 9 mm legyen. Felváltva a fül két vége felől befelé haladva dolgozzunk. Az első néhány vágást a mélyedés végétől befelé haladva készítjük el, majd véssünk visszafelé. Kanalazó mozdulatokkal dolgozva, fokozatosan mélyítsük ki a fület. A mélyedés íves végeinek kialakításához először tartsuk szinte teljesen függőlegesen a vésőt, majd hirtelen kanyarodjunk vele; ügyeljünk rá, hogy a mélység mindenhol egyenletes legyen, ezt időről időre ellenőrizzük is. A fül alsó és felső síkját vésővel fejezzük be.

16 Ezután fordítsuk el a satuban a tálat, hogy a rövidebbik oldalon lévő fül kerüljön felülre. Ennek a kimélyítésére leginkább a hajlított pengéjű véső alkalmas; fontos, hogy nagyon éles legyen. Kezdjük a munkát a mélyedés közepén, és mélyítsük ki a ki-

vánt mértékben. Először az egyik, majd a másik vége felé haladva ismételjük meg ezt a folyamatot. A másik oldalon lévő fülel ellentétben – ahol a vésővel függőlegesen lefelé is haladhatunk –, itt a mélyedés végeit alulról felfelé mozgatott vésővel kell elkészítenünk. Ez, amennyiben kellően kimélyítettük a fül közepét, egyáltalán nem olyan nehéz feladat.

17 Ezután következhet a tál belseje. Ehhez használjunk nagyméretű vésőket. Felváltva kétoldaltól befelé haladva dolgozzunk; a vágásokat először egymáshoz közel ejtsük, később fokozatosan egymástól távolodva, a tál szélei felé haladva. Egyelőre még ne közelítsük meg túlságosan a tál oldalait. Egyenes pengéjű horonyvésőkkel kezdjük a munkát, majd amikor ezekkel már nehezen tudunk haladni, váltsunk át hajlított pengéjűre. Érdemes először a középvonal felől a keskenyebb oldal felé haladva az egyik oldalt kimélyíteni, majd ezután következhet a másik oldal. Ezzel egyidőben fokozatosan

alakítsuk ki a hosszabbik oldalt is. Általában nem gond, ha utóbbiakat a rostirányra merőlegesen, felülről lefelé haladva véssük ki, miközben folyamatosan előttünk van a kívánt ív, de ügyeljünk rá, ne hogy elrepesszük a fát. Ha nem elég tiszta a vágás, változtassuk meg a vágási irányt. Menet közben hamar kitapasztaljuk a fa tulajdonságait, így mire elérjük a végleges felszínt, már tudni fogjuk, hogy milyen irányban érdemes haladni. A külső görbülethez hasonlóan időről időre sablonnal ellenőrizzük, hogy megfelelő-e az ív. Amint lassanként kialakult a végleges forma, egyre apróbb szeleteket távolítunk el, így az irányváltás is sokkal könnyebb.

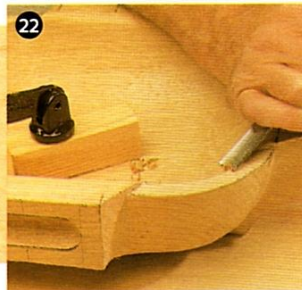
18-19 Egyenes pengéjű horonyvésővel az oldalfalakról könnyen leszedhetjük az apró forgácsokat a rostirányra merőlegesen dolgozva, a laposabb részekben azonban a penge könnyen belevághat a fába, ezért itt használjunk hosszú, hajlított pengéjű vésőt.



20 Mivel csak egy kéz szükséges a használathoz, a hajlított pengéjű véső helyett érdemes lehet kupás vésőt (lyukvéső) használni, így a másik kezünkkel le tudjuk fogni a tálat.

21 (kép nélkül) A fülek felső síkját, ahol csatlakoznak a tál belső ívéhez, legömbölyítve kell kialakítani. Lapos-vésővel vagy horonyvésővel, a száliránnyal párhuzamosan dolgozzunk a szélesebb oldalon lévő füleken; egyre kisebb méretű forgácsokat eltávolítva alakítsuk ki a legömbölyített részt. A keskenyebbik oldalon lévő füleknél 2-es horonyvésővel dolgozzunk. Először a vésőt a lehető leglaposabb helyzetben tartva dolgozzunk az ív mentén, majd viszonylag gyorsan emelve a penge szögét, szinte teljesen függőleges helyzetben fejezzük be a mozdulatot. Hasonló mozdulatokkal haladjunk teljesen végig a fülön, az egyik oldaltól a másikig.

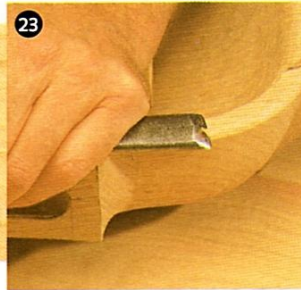
22 Ezután faragjuk ki hasonlóan ívesre a tál belső sarkait; a munkát a kes-



kenyebbik oldalon lévő fülek közelében kezdjük. A munkát az utóbbiak készítésénél alkalmazott mozdulattal kezdjük, de ahogy haladunk az ív mentén, fokozatosan váltunk át a másik oldalon lévő füleknél – a rostiránnyal párhuzamosan – alkalmazott faragási technikára. Hátrafelé hajlított pengéjű vésővel érdemes dolgozni, de nem kötelező ezt használni. Szinte biztos, hogy a keskenyebbik oldalaknál felfelé, a másik oldalon viszont lefelé fordított vésővel tudunk kényelmesebben dolgozni.

23 A karima külsejének lekerekítése már sokkal egyszerűbb feladat. Fordítsuk a vésőt lefelé, majd a szélesebbik oldalon lévő fültől indulva a rostiránnyal párhuzamosan dolgozva haladjunk a keskenyebbik oldal felé, apránként leszedve a felesleget és eldolgozva a sarkos élt.

24 (kép nélkül) A fül és a karima találkozásánál homorú ívet alakítunk ki. A szélesebbik oldalon lévő fül esetében a horonyvésőt illesszük a külső élre, felső része épp-

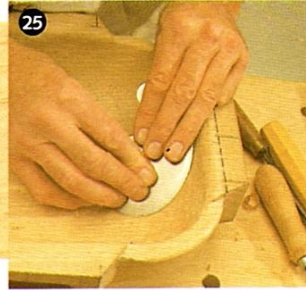


hogy érintse a fül felső sarkát. Ahogyan a vésőt befelé toljuk, fokozatosan növeljük a bemetszés szögét, miközben ezzel egy időben lassan 90°-ban elforgatjuk a pengét. A cél az, hogy miközben a fül külső felületéből a lehető legkevesebb anyagot távolítjuk el, egyenletes átmenetet hozzunk létre a fül és a tál között. Ezt a legjobban úgy érhetjük el, hogy több lépcsőben dolgozzunk. A keskenyebbik oldalon lévő fülek esetében pont fordított a folyamat: belülről kezdjük a vésést, felfelé állított vésővel; itt mélyítsük ki a legjobban a tálat, majd kifelé haladva legyen egyre kisebb a vágásmélység. Menet közben fokozatosan forgassuk el a vésőt. Így mire a külső oldalra érünk, a penge oldalra fordul, a horony mélysége pedig csökken.

25 Sima felület kialakításához, használjunk S alakú kaparót.

Felületkezelés

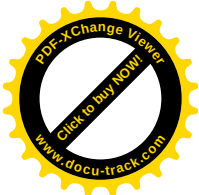
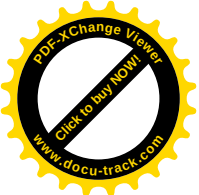
Most már következhet a felületkezelés. Ha teljesen sima



fafelületet szeretnénk, használjunk kaparót, viszont ha kedveljük a látszó vésőnyomokkal tagolt felületet, horonyvésővel szedjük le az eltüntetni kívánt felesleget. A keskenyebbik oldalon lévő fülek felső síkját inkább csiszolópapírral érdemes elsimítani, a szélesebbik oldalon lévő esetében azonban nyugodtan használhatunk gyalut vagy kaparót is. Egy egyszerű tál nagyon jól mutat kezeletlen felülettel, ha azonban gyakrabban szeretnénk használni, alkalmazzunk valamilyen felületkezelést is. A példánkban bemutatott tál külső felületét benedvesítettük, így kissé kiugrik az erezet, majd száradás után három réteg olajat hordtunk fel rá. Esetleg érdemes finom homokfúvással még jobban kiemelni az erezetet.

Bárka alakú tál
Antony Denning

A felületkezelés még jobban kiemeli a gesztenyefa erezetét



MODELL

8



FELADAT

Domborúfaragással előállított, realisztikus kép elkészítése, egyszerű háttérrel

Dombormű

A dombormű tulajdonképpen átmenetet jelent a festmény és a szobor között. A dombormű mélysége rendkívül széles skálán mozoghat, a szinte teljesen térbeli magas domborműtől („alto rilievo”) a középmagasságún („mezzo rilievo”) át a lapos vagy síkdomborműig („basso rilievo”). Ezek mellett létezik még a rajztól szinte alig megkülönböztethető „rilievo schiacciato”.

Bár nem faragással, hanem bronzba öntve készült, a firenzei Keresztelőkápolna kapuszármányainak díszítményei (készítőjük Lorenzo Ghiberti, 1378–1455) nagyszerűen szemléltetik a domborművek különböző változatait. A szinte teljesen háromdimenziós, előtérben álló alakok mögött a háttérrel különböző mélységű, perspektivikusan megrajzolt domborművek alkotják.

Bár fafaragás esetén is elképzelhető, hogy egyetlen darabon megjelennek a különböző magasságú domborművek, mégis inkább az a szokás, hogy az egész mű egyfajta – például sík- vagy középmagas – faragással készül. Minél kisebb a kiemelkedés, annál inkább a rajz eszközeit kell segítségül hívni a mélység illúziójának megteremtéséhez. A faragónak

gyakran nem is célja, hogy a dombormű realisztikus hatást keltsen. A régi menyegyzetes ágyak, tálalók, szekrények, padtámlák vagy szószékek kazettáin a domborművek általában egyszerű, sík háttér előtt jelennek meg. Hihetetlenül változatos eszköztár áll a faragó rendelkezésére, hasonlóképpen széles a témaválaszték is; ezzel együtt azonban akár egy egészen egyszerű kép is igen dekoratív lehet.



Tervezési szempontok

A dombormű tulajdonképpen egy kép. Megtervezésekor tetszés szerint bármilyen stílust választhatunk. Esetünkben a faragó realisztikus stílusú csendélet mellett döntött, amely egy asztalra helyezett, teli gyümölcsös kosarat ábrázol. Az asztal síkjai és a háttér megjelenítése szinte csak jelzésszerű. Az elliptikus kosarat festményhez hasonlóan ábrázolták. A kosár felülete érdekes kontrasztot alkot a gyümölcsök gömbölyded formáival.

Anyagok és szerszámok

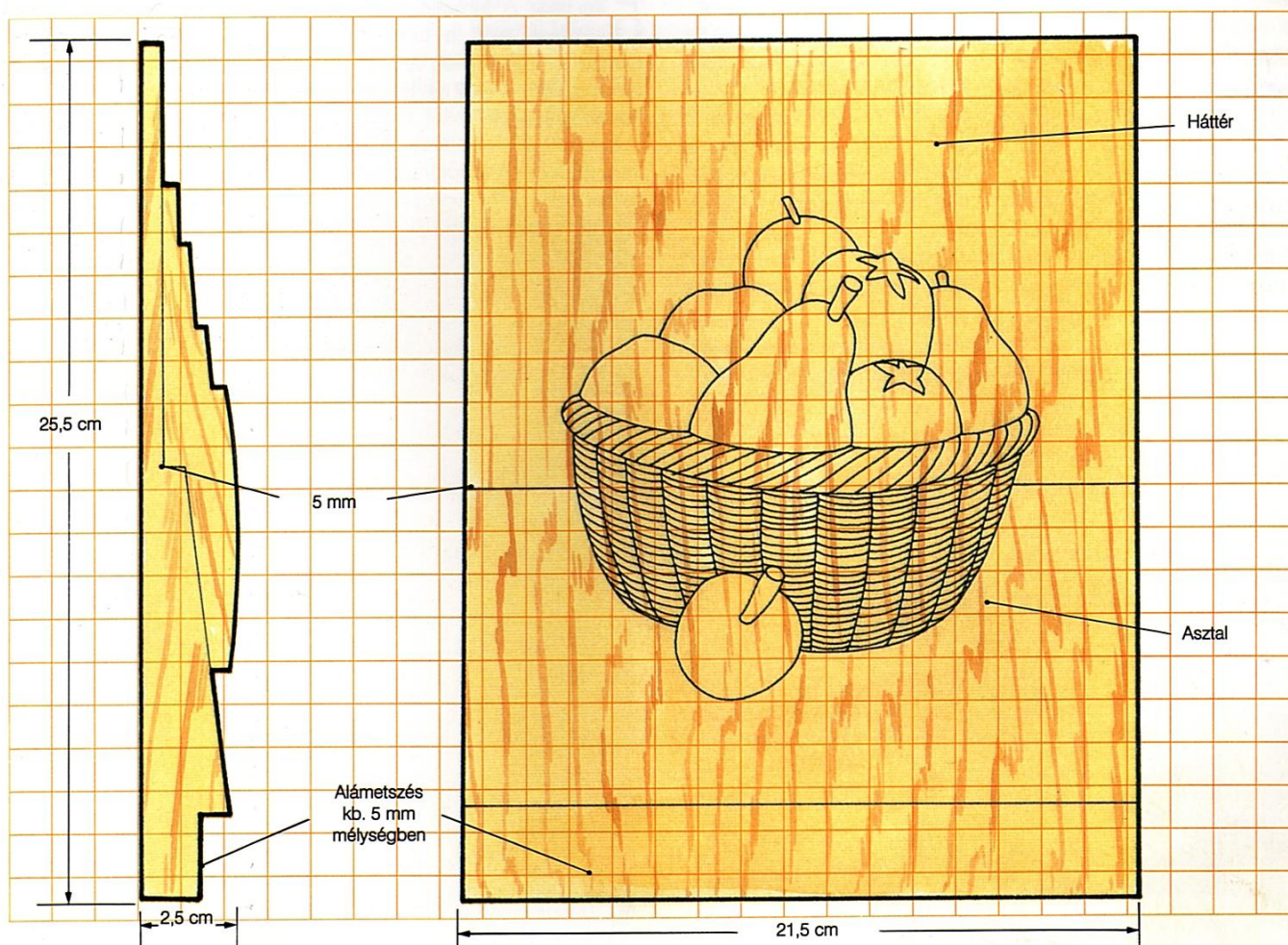
- Standard szerszámkészlet
- Ár
- Könnyen faragható fafaj
- Gyalu

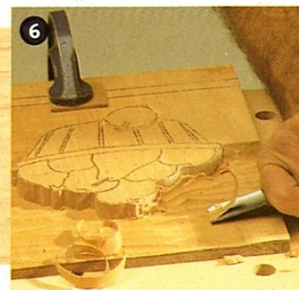
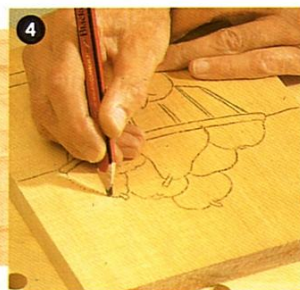
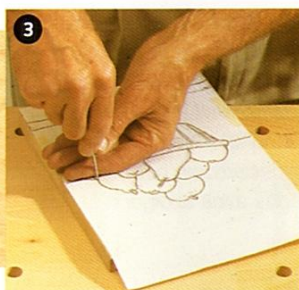
Ne feledjük, hogy a formákat és textúrákat a fény-árnyék kontraszt emeli ki, ezért mindenképpen érdemes a munka megkezdése előtt modellt készíteni. Ennek segítségével nemcsak a világos és árnyékos felületeket tanulmányozhatjuk, hanem azt is könnyebb eldönteni, hogy

az egyes részeket milyen mélységben faragjuk ki. Ezzel együtt az esetleges módosításokat is még a faragás előtt elvégezhetjük. Ahogyan mindig, most is csak kiindulópontként kezeljük a tervezés segédeszközeit, nem szükséges, hogy a faragás azok szolgái másolata legyen.

Nézetrajzok

Egy papírlapra rajzoljunk négyzethálót, majd a rajzot nagyítsuk fel 1 : 1 méretarányban (l. 19-20. oldal). Ezt lyuggatással vagy pauszpapír segítségével fogjuk majd átmásolni (első fázis, 3. és 4. lépés).





A dombormű elkészítése

Ehhez a darabhoz a faragó hársfát választott – ez a fafaj volt a 16. századi német faragómesterek kedvenc alapanyaga –, de ezenkívül számtalan más faj is alkalmas domborművek készítésére. Két másik, gyakran használt alapanyag a fenyő és a tölgy. A fadarab eredeti mérete 25,5 × 21,5 × 2,5 cm.

Első fázis

1 (kép nélkül) Készítsünk 1 : 1 méretarányban modellt, így faragás közben egysze-

rűen és gyorsan elvégezhetjük rajta a szükséges méréseket.

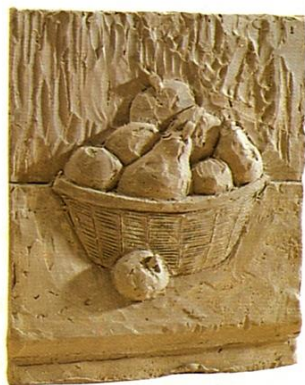
2 (kép nélkül) Gyaluljuk le a fa felületét, így a rajz sokkal tisztábban látszik.

3-4 A rajzot másoljuk át a fára úgy, hogy a vonalak mentén hegyes eszközzel – például árral – átlug-gatjuk a papírt, majd a fán összekötjük a pontokat ceruzával. Választhatjuk azonban az indigót is. A munkadarab most a jobbra lent látható képhez hasonlít. Balra lent lát-ható a modell.

Második fázis

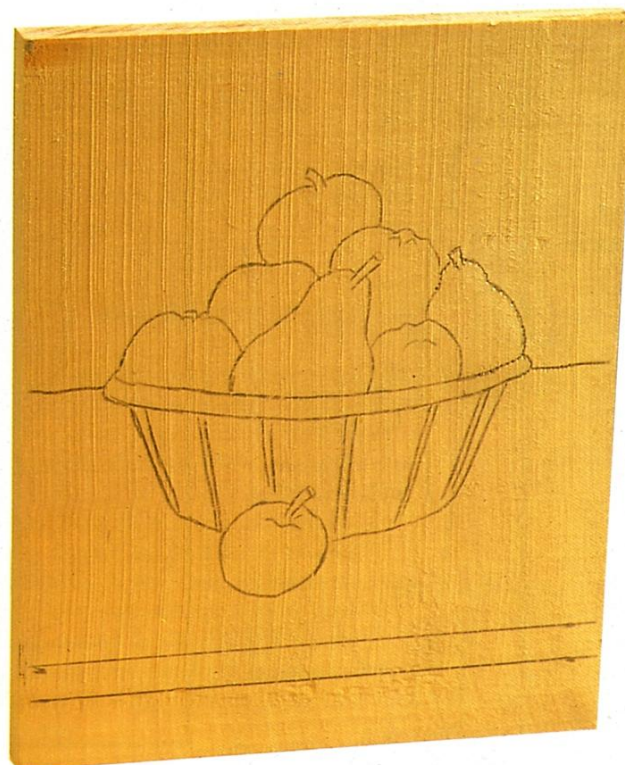
5 (kép nélkül) A faragás meg-kezdése előtt a fadarab oldalán is húzzuk meg az asz-tallap, a háttér és az asztal pe-remének vonalát.

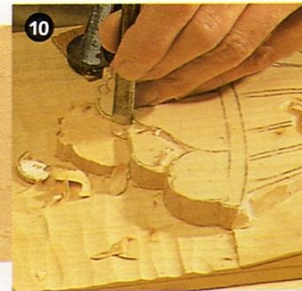
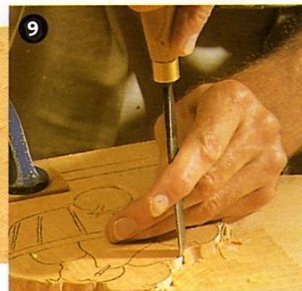
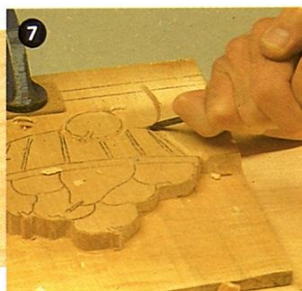
6 A háttérrel mélyítsük ki 6-os, 13 mm-es horony-vésővel, és közvetlenül a vo-nal felett álljunk meg. A mun-kának ez a korai szakasza ideális lehetőség arra, hogy a lehető legjobban kitapasztal-



Első fázis

A rajzot átmásoltuk a fára (jobbra). A rajz szolgált alapjául a modellnek is (balra)





juk a faanyag tulajdonságait, próbálgassuk a vésőt különböző szögekben, és megfigyeljük, hogyan viselkedik a fa. Figyeljük meg az asztal hátsó síkjánál az 5 mm-es ugrást, ami még jobban kihangsúlyozza az asztallap vonalát, és a mélység érzetét kelti.

7 A kosár és a gyümölcsök körvonalai mentén készítsünk egy sekély hornyot.

8 Alakítsuk ki az asztallap ferde síkját; most se faragjuk le a felületet teljesen a vonalig, hagyjunk némi helyet a további munkákhoz.

9 A felületre merőlegesen tartott vésővel alakítsuk ki a gyümölcsök és a kosár éleit. Ezzel elérkeztünk a lenti képen látható fázishoz.

Harmadik fázis

10 Laposan tartott vésővel kezdjük el a gyümölcsök megformálását. Ennél a szakasznál elengedhetetlen, hogy a modelltől lemérjük a gyümölcsök egymáshoz viszonyított helyzetét. A faragást világítsuk meg irányított fényforrással, például állítható olvasólámpával, a modellt pedig helyezzük a faragás mellé,

és időről-időre vessük össze a munkánkkal. Mostanra a dombormű a lenti képen láthatóhoz hasonlít. Figyeljük meg, hogy az irányított fényforrás hatására már most kezd térbelivé válni a kép. Az egymást átfedő formák növelik a mélységérzetet, és ahogyan a kosár kezd formát ölteni, az előtte heverő alma is egyre inkább valódinak tűnik.

Második fázis

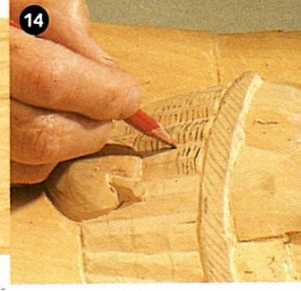
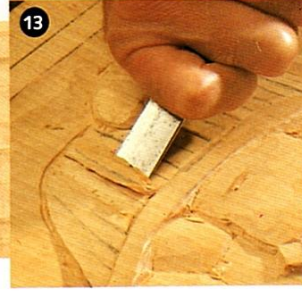
Lassan kialakulnak a formák körvonalai, kezdődhet a részletek kidolgozása



Harmadik fázis

Az alapvető kontúrok elkészültek





Negyedik fázis

11 Rajzoljuk meg a kosár-felület mintázatát; dolgozzunk a lehető legpontosabban, mert a kész felület a kompozíció egyik kulcseleme. Minél laposabb a dombormű, a mintázat annál jobban hasonlít majd egy rajzhoz.

12-13 Folytassuk tovább a gyümölcsök megformálását, és faragjuk ki a kosár felületének redőit. Ezen a ponton a faragó szünetet tartott, hogy összevetesse az eddig elkészült faragást a modellel. Az összehasonlítás után úgy döntött, hogy szükség van némi módosításra. Először alacsonyabbra vette az asztal hátsó élét, hogy javítson a kép arányain. Mivel úgy érezte, hogy néhány gyümölcs aránytalan, némileg átrajzolta azokat. Ezeket a módosításokat követve fejezzük be a negyedik fázist. Vessük össze az illusztrációt a harmadik fázisban készült képpel (jobbra), így jól láthatjuk az asztallapon végzett módosítást

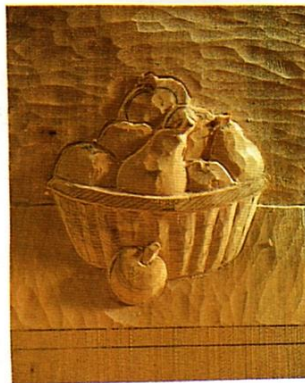
Ötödik fázis

14 Rajzoljuk meg ceruzával a kosárfelület részleteit. Így látni fogjuk, hogyan fog majd kinézni az elkészült kosár, emellett a finom részletek kifaragása közben a vonalak nagyban megkönnyítik a munkát. A vonalak ívét úgy szerkesszük meg, hogy a faragás mélysége a valóságos-

nál nagyobbak tűnjön; képzeljük magunk elé munka közben a valódi kosarat. Rajzoljuk be a gyümölcsökön a szárazakat és az azokat körülvevő mélyedést.

15 A ceruzavonalak mentén készítsünk a vésővel finom bemetszéseket. A valódi gyümölcsöket magunk elé képzelve, szinte szobor-

szerűen formáljuk meg a gömbölyű formákat (l. 18. oldal). Időről időre az irányított fényforrás segítségével kritikusan vegyük szemügyre a faragást. Valószínűleg a gyümölcsök megformálásánál szükség lesz még további módosításra. Csiszoljuk le a hátteret, kis- sé elsimítva a vésőnyomokat. A lenti kép, amely az elkészült

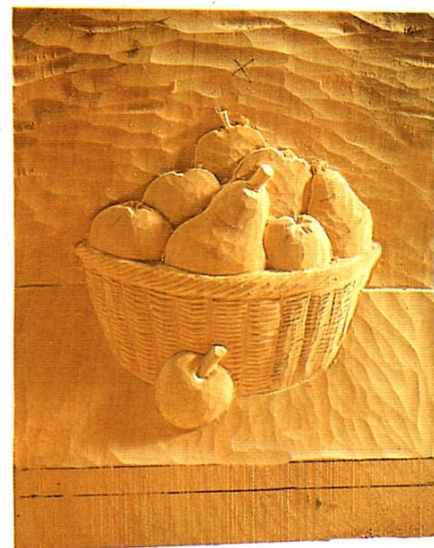


Negyedik fázis

A kompozíció elkészült, következhet a részletek kimunkálása

Ötödik fázis

A részletek apró- kos kidolgozása és a perspektivikus vo- nalak hatására a dombormű magas- sága a valóságosnál nagyobbak tűnik





ötödik fázist szemlélteti, némi támpontot nyújt ahhoz, hogy kiválaszthassuk a perspektíva illúzióját segítő technikákat. Figyeljük meg a legfelső alma fölé berajzolt X-et; a vésővel készített bemetszések mind ebbe az irányba tartanak. A vésőnyomok méretének megválasztása – mivel figyelembe veszi, hogy a szemlélőhöz közelebbi tárgyak nagyobbak tűnnek, mint a távolabbiak – szintén növeli a mélységérzetet. Az asztallapon kialakított vésőnyomok, bár a háttér mintázatánál jóval finomabban, szintén a kompozíció felé vezetnek a tekintetet. A háttér mintázata ugyanakkor teljesen visszafogott marad. Mindenképpen úgy rendezzük el a vésőnyomokat, hogy kellemes összehatást érzünk el.

Hatodik fázis

16 (kép nélkül) Készítsük el az asztallap alatti bemélyedést; mélysége kb. 5 mm legyen. Ennek segítségével erős fény-árnyék kontrasztot érhetünk el. Alakítsuk ki egészen kicsi, sekély vésőnyo-

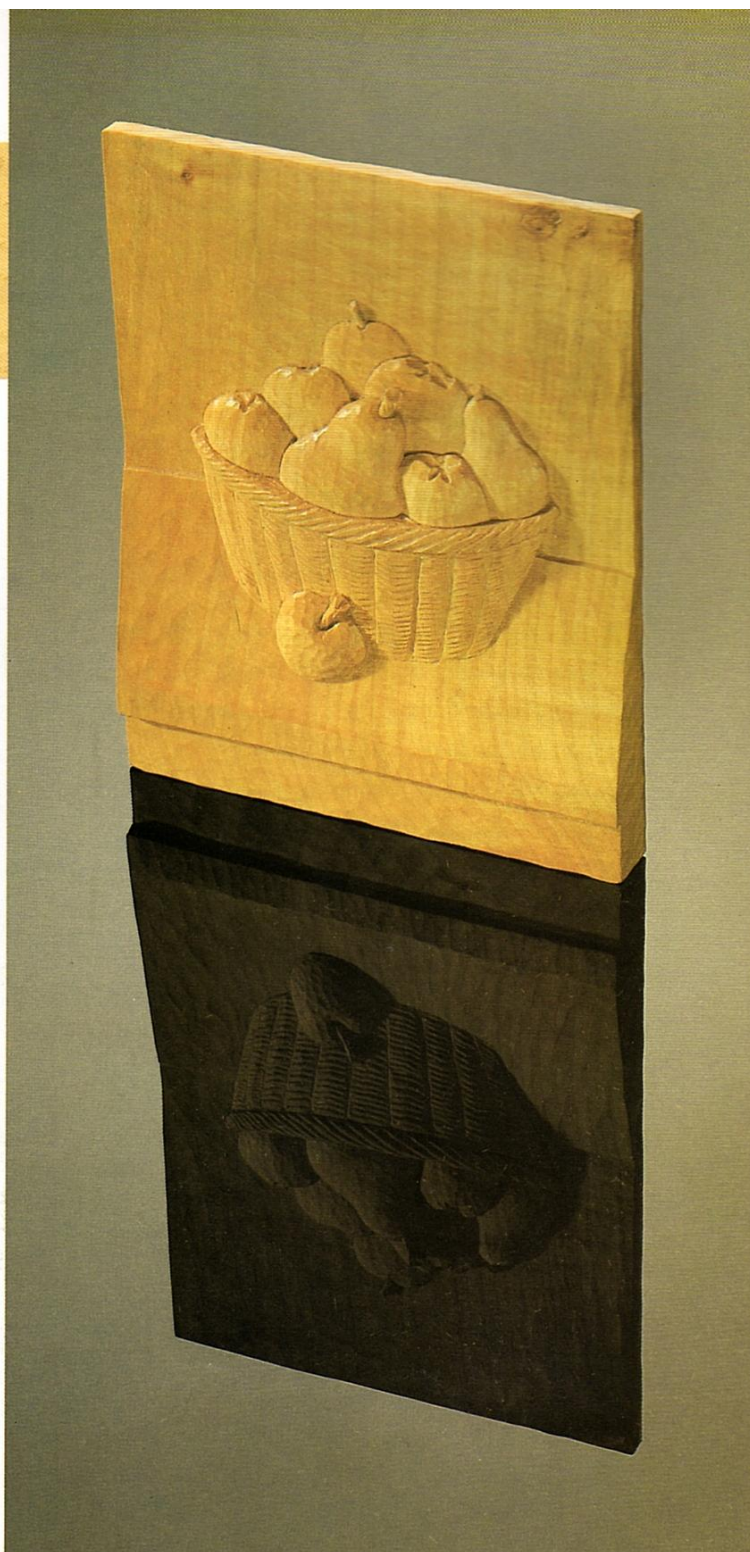
mokkal a gyümölcsök végleges felületét. A kosár előtt heverő alma felülete egy kissé legyen hangsúlyosabb a többi gyümölcsénél, emellett a kontúroknál enyhén vágjunk be alá, hogy az így keletkezett árnyék még inkább erősítse a térbeliség érzetét. Figyeljük meg, hogy milyen nagymértékben erősíti a térhatást az asztallap alatti árnyéksáv és az olyan finom részletek, mint a gyümölcsök szára körüli rész kialakítása: az ehhez hasonló finom részletek a faragóművészet csúcspontjai.

Felületkezelés

A dombormű felületét befesthetjük, de maradhat natúrban is. Esetünkben 3 réteg átlátszó sellakkal kezeltük a fát, és 48 órán át száradni hagytuk. Ezután acélgyapattal ledörzsöltük, majd bútorviasszal kezeltük.

Dombormű Peter Clothier

A dombormű csendéletet ábrázoló festményekre emlékeztet



MODELL

9



FELADAT

Egyszerű szerkezetű tükörkeret és figurális díszítmények elkészítése

Tükörkeret

A képkeret funkciója, hogy méltó környezetet nyújtson a benne foglalt alkotásnak. Ezzel szemben egy tükörkeret akár önmagában is művészi alkotás lehet, a tükörben megjelenő képmás pedig maga is része lesz a kompozíciónak. A tükörkeretek megjelenési formája, a díszítés és a méret végtelenül változatos lehet. Néha az egész keretet egyetlen nagyobb fadarabból faragják ki, gyakran egészen aprólékosan kidolgozva a részleteket. Az ilyen keret elkészítése rendkívül időigényes feladat, a munkafolyamat alapelvei azonban gyakorlatilag meg-egyeznek azokkal, amelyeket az itt bemutatott tükör elkészítésénél alkalmaztunk.

Esetünkben maga a tükörkeret rendkívül egyszerű. Erre helyezzük fel az előre kivá-gott díszítőelemeket. A faragott elemek gyakorlatilag síkdomborművek, karak-terükben jelentősen eltérnek az előzőek-ben bemutatott domborműtől (l. 134. ol-dal). Mivel a figurák önállóak, nem függ-nek össze a háttérrel, elhelyezhetjük őket kissé megmagasítva is, ezzel fokozva a térbeliség érzetét. Ezt a módszert mindig alkalmazhatjuk, amikor teljesen sík hát-térre helyezünk el különálló alakzatokat.

Tervezési szempontok

Először is válasszuk ki a témát. Én egy cirkuszi jelenet mellett döntöttem, mert a bohócokat tetszés szerint stilizálhatjuk, nem kell a realisztikus megjelenítéssel foglalkozni.

Ennél a feladatnál nem kell ragasz-kodni a helyes méretarányokhoz vagy a perspektívához. Képzeljünk csak magunk elé egy cirkuszt! A sátor tetejét a keret felső része szimbolizálja, a bohócok a tükör két oldalán helyezkednek el. Maga a tükör is része a kompozíciónak: ez jel-képezi a bejáratot. A bohócok oszlopok-kal alátámasztott pódiumon állnak. Vándorcirkuszból van szó, így hát kere-keket is kapott. A sátor tetejét az oldalsó oszlopok támasztják alá. Az alsó talple-mez segítségével a tükröt bárhol felál-líthatjuk. A tükör tetején látható kis zászlócskák csak még ünnepélyesebbé teszik a jelenetet. A zászlók eredetileg sokkal kidolgozottabbak voltak, később azon-ban az egyszerűbb háromszögletű forma mellett döntöttem. A két bohóc között kapcsolatot akartam teremteni, ezért lab-dákat dobálnak egymásnak. Némelyik labda persze leesik. Miközben skiccelget-





Anyagok és szerszámok

A faragáshoz:

- Standard szerszám-készlet
- Illesztőfűrész
- Újságpapír vagy karton
- Faragasztó
- Régi takaró vagy más puha anyag
- Rétegelt lemez
- Hársfa
- Bükkfa

A kerethez:

famegmunkáló eszközök, köztük

- Fűrész
- Gyalu
- Fúró
- Véső
- Csavarhúzó
- Szögek
- Ár
- Mérőeszköz
- Acélvonalzó
- Tollkés
- Ácsderékszög
- Pillanatszorító
- Csavarok
- Ragasztószalag
- Csiszolópapír
- Faanyag (l. Kivágandó elemek listája)
- Gépek, amennyiben rendelkezésre állnak: lombfűrész vagy szalagfűrész, gyalu, fúró

Kivágandó elemek

Kezelt fenyőfa

A vásárlásnál a pontos méretre hagyjunk egy kis ráhagyást

	Szélesség, cm	Vastagság, cm	Hosszúság, cm	Mennyiség, db
1 Oldalelemek	14,0	2,5	68,6	2
2 Keresztlécek és tető	14,0	2,5	58,4	3
3 Talapzat oszlopai	14,0	2,5	14,0	2
4 Alaplap	8,3	2,5	63,0	1
5 Pódium	6,3	0,65	61,0	1
6 A sátor tető szegélydísze	3,2	0,65	61,6	1
7 A 6. elem oldalelemei	3,2	0,65	4,0	2
8 Szegélydíz a tükör felett	3,2	0,65	35,5	1
9 A 6. elem hátlapja	1,6	1,4	60,4	1
10 A 7. elem hátlapja	1,6	1,0	2,5	2
11 A 7. elem hátlapja (az 5. elemből levágva)	1,6	0,65	35,5	1
12 A 11. elem végeleme	1,6	0,65	3,2	2

Bármilyen puhafafaj

13 Készen vásárolható tagozat a pódium feletti részen	2,2	1,0	52,7	2
14 Készen vásárolható tagozat a pódium alatti részen	2,2	1,0	14,0	2

Hársfa (a vastagság fűrészelt, nem gyalult fánál mérve)

15 Bohócok	11,5	3,2	44,5	2
16 Kerek (egyetlen kb. 3,2 cm vastag darabból kivágva)	11,5	1,6	11,5	2
17 Zászlók	3,2	1,3	7,0	3

Bükkfa

18 Esztergált labdák	2,5			1,2
----------------------	-----	--	--	-----

Keményfa rudak

19 Sátorrudak	14,0		53,3	2
20 Kerek tengelyei	13,0		4,4	2
21 A sátor tető rögzítéséhez (nem kötelező)	1,0		9,0	2
22 A sátor tető oszlopai	0,65		41,3	2
23 Zászlórudak	0,65		9,5	3
24 Bükkfa labdák	0,65		3,5	11
25 Tengelycsap	0,65		2,8	2

Vékony rétegelt lemez

26 Tükör hátlapja	31,3		41,1	1
27 Tükör	31,1		40,6	1

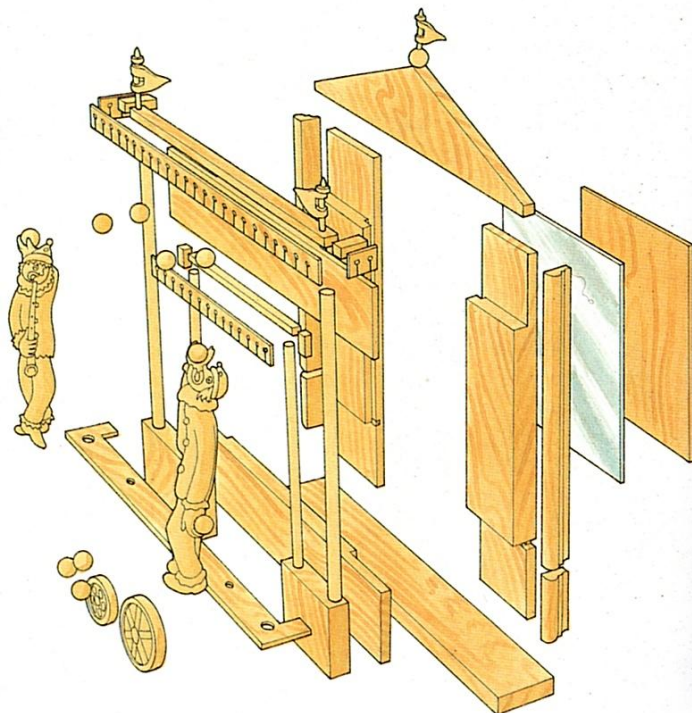
A farudak hosszát csak az összeillesztéskor látjuk pontosan, ezért a megadott méretek csak tájékoztató jellegűek.

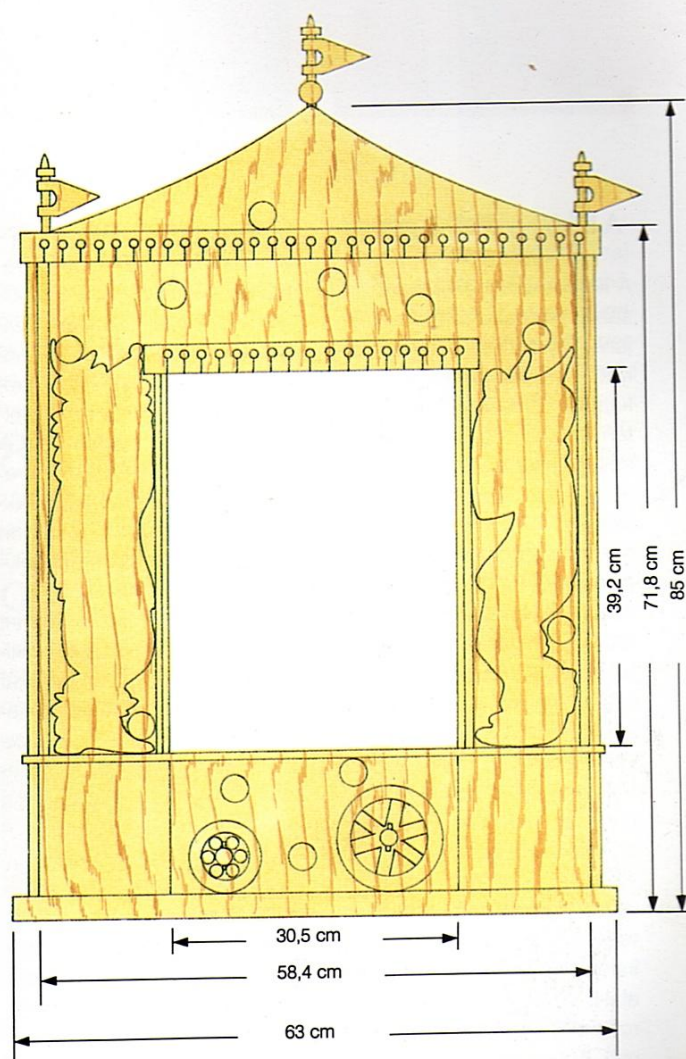
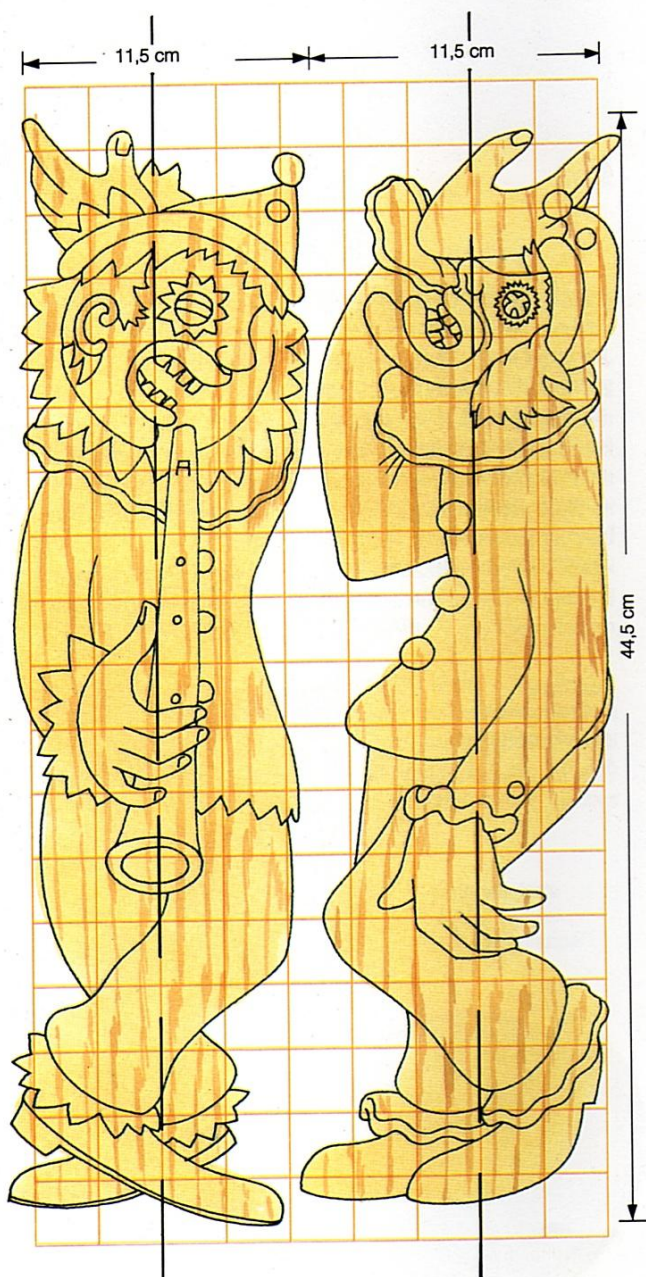
tem, az egyik bohóc arca a holdra kezdett hasonlítani, ő lett a Hold-bohóc, ezért természetesen a másik csakis Nap-bohóc lehetett. Innen jött a „Nap és Hold cirkusza” elnevezés. Amikor kialakult a koncepció, jöhetett a részletek megtervezése.

Bár a tükörkompozíciónak egységes egészévé kell összeállnia, mégis hasznos a szerkezetet gondolatban két egységgé szétválasztani. A keret összeállítása egyszerű feladat, annál fontosabb az elől nézethez szükséges rajzok elkészítése. Ha csak egy mód van rá, 1 : 1-es méretarányban szerkesztjük meg a rajzokat, vagy ha nem is így készítjük el, igyekezzünk a lehető legpontosabban megszerkeszteni őket. Érdemes a nem látszó részleteket – például a tükörkeret hornyait – szaggatott vonallal ábrázolni. Először döntsük el, hogy mekkora legyen a tükörlap mérete és a tükörkeret keresztléce. Ezek alapján kiszerezhetjük az alapnégyzeteket. Ezután rajzoljuk fel a sáttortető alacsony háromszögét. Kétegyesnyi szélességűek lesznek a pódiumtalapzatok. A sáttortető egyszerű, de dekoratív szegélyt kap, amely a keret elé kerül; e mögé futnak be a tetőt tartó oszlopok. A tükörlap feletti előtető szegélydíszét hasonlóképpen alakítsuk ki, azzal a különbséggel, hogy keskenyebb, kevésbé kilógó oszlopok tartják. A pódium maga egészen vékony falalból készül, és kissé kilóg a talapzatok felett. Az alaplap a kerettel megegyező vastagságú, de annál keskenyebb. A két bohóc a tükörlap két oldalára kerül, ezért a keretnél keskenyebb falécből vágjuk ki őket. A magasságuk tervezésénél viszont a rendelkezésre álló helyet igyekezzünk teljesen kihasználni. A készen vásárolt bükkfa golyóból készült labdákat a bohócok elhelyezése után erősítsük fel.



Ezen a robbantott ábrán (lent) jól látható, hogyan épül fel a tükör szerkezete





A tükörkeret elkészítése

A keret elemeinek összeállításához pillanatszorítót használunk, így biztos, hogy szabályos derékszögű négyszöget kapunk. Érdeemes a kifejezetten sarkok rögzítésére használt pillanatszorítót alkalmazni, bár ezek közül nem mindegyikbe férnek bele az oldalelemek. A keretet egyszerű laplásokkal (l. 45. oldal) állítjuk össze; mivel azonban a laplások mérete meglehetősen nagy, a kapcsolatot ragasztással és csavarozással erősítjük meg. A faanyag a nedvességtartalom változásának hatására zsugorodik és dagad, aminek következtében a kötésben számottevő feszültség ébredhet, ezért érdemes csökkenteni a ragasztott felület méretét a keresztirányú elemek hátoldalán kialakított, kb. 3,8 cm széles horny alkalmazásával (l. 45. oldal). Ennek megfelelően az oldalelemek rövidebbek lesznek. Rajzunk alapján készítsük el a kivágandó elemek listáját.

Példánkban a keret csomómentes fenyőfából, a bohócok, a kerek és a zászlók hársfából készültek. A farudakat készen vásároltuk. A pódium alá és fölé készen kapható tagozat került. Az esztergált golyókból készült labdák alapanyaga bükkfa. A kerekhez erősített tengely bükkfa rúdból készült, a készen vett rúdból levágott tengelycsapokkal.

A munkát tetszés szerint kezdhethetjük a keret összeállításával (l. 150. oldal), de akár a faragással is. A faragott elemek elkészítését az 1-8. fázis leírásában ismertetjük. Az elemek összeállításának leírása a 150. oldalon található.

Faragott elemek Első fázis

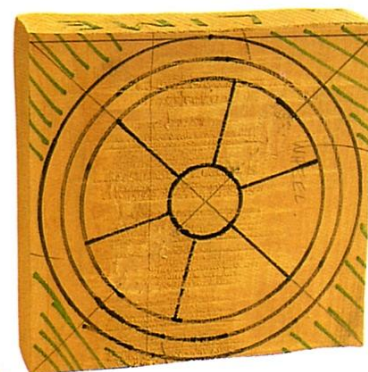
1 (kép nélkül) Mind a négy kerek egy-egy 11,3 cm oldalhosszúságú négyzetből készíthetjük, ezeket egyetlen, a bohócok magasságával egyező hosszúságú falapból szabjuk le. A négyzetbe szerkesztünk koncentrikus köröket, ezek jelölik ki a kerekagyat, a kerek

külső és belső részét. Emellett rajzoljuk fel a hat küllőt is.

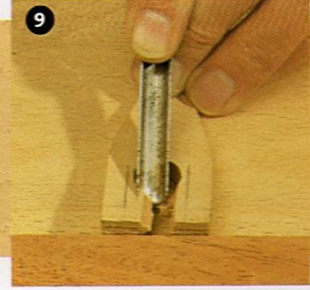
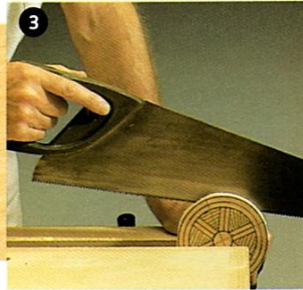
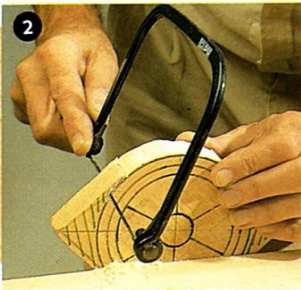
2 Vágjuk ki a kört illesztő, lomb- vagy a szalagfűrészsel. Rajzoljuk fel a küllőket, majd satírozzuk be az eltávolítandó részeket. A kerek kerülete mentén jelöljük ki körben a felezővonalat. Ezzel a kerek – mivel kétszeres vastagságú – készen áll a szétfűrészelésre.

Első fázis

A kerékre felrajzoltuk a szerkesztővonalakat



Kivágtuk a kereket, az eltávolítandó részeket pedig besatíroztuk



4 (kép nélkül) Döntsük el, hogy mekkora legyen a kisebbik kerék. Ennek megfelelően rajzoljuk újra a körvonalát, majd vágjuk le a kerülete mentén a felesleget. A küllők között fúrunk 6 db, egyenként 1,3 cm átmérőjű lyukat, egy hetediket pedig a kerék középpontjában a tengelynek. A nagyobbik keréken a küllők között fúrunk annyi 6 mm átmérőjű lyukat, amennyit csak el tudunk helyezni.

5 Vésőkkel és horonyvésőkkel faragjuk ki a küllők közeit. 8-as horonyvésővel – a keréktalp peremétől kb. 6 mm-re – készítsünk sekély hornyot. Ahol az a rostirány miatt szük-

séges, vésés közben váltsunk irányt. A kerékagy körül alakítsunk ki még egy hornyot, majd finoman igazítsuk ehhez a küllők felületét; utóbbiak keresztmetszete maradjon négyzetes. A tengelyeken a végektől kb. 7 mm-re árral jelöljük ki egy-egy pontot, majd fúrjuk ki a tengelycsap helyét. A tengelycsapokat ragasszuk a helyükre.

Harmadik fázis

6 (kép nélkül) Szerkesszük fel a fadarabra a zászlót, majd fentről lefelé fúrjunk ki egy 6 mm átmérőjű lyukat (jobbra lent).

7 (kép nélkül) A zászlónak a zászlórúddal párhuzamos éleit kerekítsük le; horonyvésővel dolgozzunk, felülről majd alulról haladva, befelé mozgatva a vésőt. Alakítsuk ki a zászlóhegy felé elkeskenyedő formát.

8 (kép nélkül) Fúrjunk egy 1,3 cm átmérőjű lyukat a zászlón, középpontja nagyjából 1,6 cm-re legyen a zászlórúd felőli éltől.

9 Vésőkkel és horonyvésőkkel alakítsuk ki és tisztázzuk el az U alakú nyílást. A többi zászlót hasonló módon készítsük el.

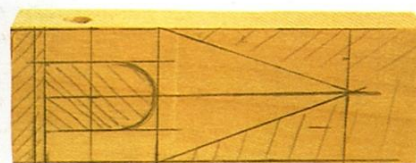
Negyedik fázis

10 (kép nélkül) Először rajzoljuk meg a bohócokat, ha lehet, 1 : 1-es méretarányban. Pauszpapírra szerkesszünk négyzethálót, majd ennek segítségével másoljuk át a bohócokat. Vágjuk ki a figurákat, és használjuk őket sablonként.

11 (kép nélkül) Egy rajztáblára rajzoljunk négyzethálót. A pauszpapíron lévő négyzethálót illesszük a rajztáblán lévőre, majd rajzoljuk fel a bohócok körvonalait.



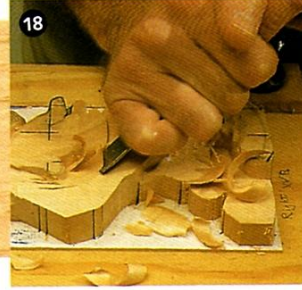
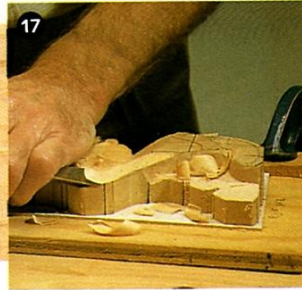
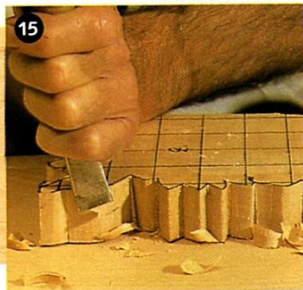
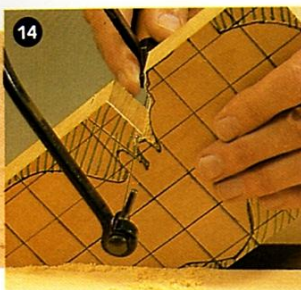
Második fázis
A kész kerekek
a tengelycsappal



Harmadik fázis
A fára felszeresztett
zászló

Az elkészült zászló





12 (kép nélkül) Készítsünk hídszerű mélységmérő eszközt a bohócok alapanyagául használt fából és egy akkora falapból, amelynek hossza nagyobb a bohócok magasságánál. Mondjuk az alátámasztó elemek közötti távolság legyen 14 cm. Készítsük el agyagból a bohócok modelljeit, majd ellenőrizzük a méreteket a mélységmérőnkkel. A Hold- és Nap-bohóc agyagmodellje jobbra látható. Eredetileg ezek is agyagból készültek, majd gipszből kiöntöttük őket.

Ötödik fázis

13 (kép nélkül) Az előzőekhez hasonlóan rajzoljunk a faanyagra négyzethálót. Illeszszük rá, majd rajzoljuk körbe a sablonokat. Az eltávolítandó faanyagot satírozzuk be. Ezzel a munkadarab a jobbra látható képhez hasonlít.

14 Illesztőfűrészszel kívülről közvetlenül a vonal mellett haladva vágjuk ki a figurát. Ha van, használhatunk szalagfűrészszert vagy lombfűrészszert is.

15 Vésővel és horonyvésővel tisztázzuk el az éleket. Az oldallapok legyenek mindenhol a felületre merőlegesek. Ezután a részleteket négyzetről négyzetre

haladva másoljuk le a pauszpapírra rajzolt ábráról.

16 (kép nélkül) Kevés ragasztóval erősítsük a figurákat egy kartonnal vagy újságpapírral leragasztott réte-



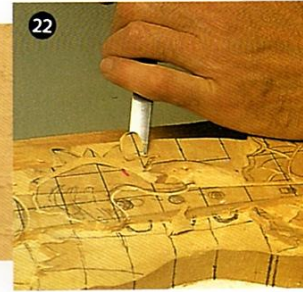
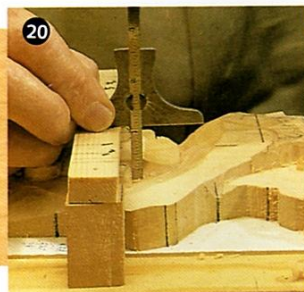
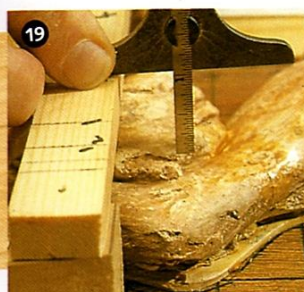
Negyedik fázis
A Hold- és a Nap-bohóc modelljei

Ötödik fázis
Felrajzoltuk a fára a Hold-bohóc körvonalait

geltlemezz-darabhoz. A papír megkönnyíti a bohóc és a hátlap szétválasztását, ha azonban átitatódik ragasztóval, sokkal nehezebb lesz ez a művelet. Rögzítsük a munkadarabokat pillanatszorítóval.

17-18 A tapasztalt faragók igyekeznek a lehető legkevesebb vágással dolgozni, ezért mindig megpróbálják egy adott feladathoz a legmegfelelőbb mélységű eszközt kiválasztani. Így a formák, élek tiszták és élesek lesznek. Természetesen ennek megvalósítása igényel némi tapasztalatot, azonban már a kezdetekkor is érdemes szem előtt tartani ezt a szempontot. A munka kezdeti szakaszában nagyobb méretű vésővel és horonyvésővel igyekezzünk a lehető legtöbb faanyagot leválasztani. Ha lehet, ne nagyon





helyezzük át a pillanatszorítót, inkább egyaránt dolgozzunk jobb és bal kézzel.

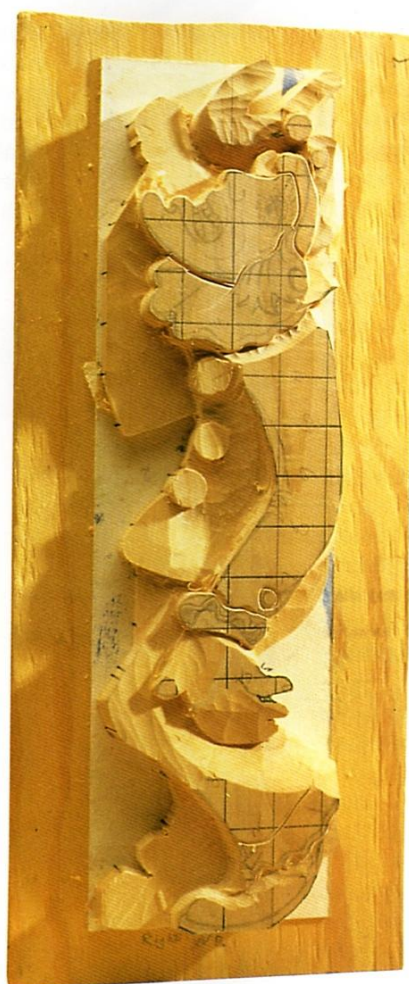
19-20-21 A modellen végzett mérések alapján ellenőrizzük a kifaragott alakzatot. A jobb oldali képeken az ötödik fázis vége felé láthatjuk a bohócokat; a Hold-bohóc alakja még elnagyolt, a Nap-bohócé már egy kissé jobban ki van dolgozva. Figyeljük meg a furulyán kifúrt lyukakat.

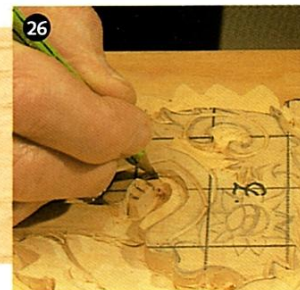
Hatodik fázis

22 Az olyan finomabb részletek, mint például a nyakfodrok elkészítéséhez a megfelelő alakú horonyvésővel készítsünk függőleges bemetszést, majd a kialakítandó felülettel párhuzamos síkban dolgozva távolítsuk el a forgácsot. Egyelőre ne érjük el a végleges felület mélységét.

Ötödik fázis

Nagyjából kialakult a bohócok alakja, kezdődhet a részletek kifaragása





23 Bizonyos részletek fe-
lőlete megegyezik majd
a falap eredeti síkjával, ezért –
különösen a fejkénél – nagyon
óvatosan dolgozzunk. Ilyen
részlet például a Nap-bohóc
füle. Ha a szájjal kezdjük a
munkát, könnyebben meg-
határozhatjuk, hogy mennyi
anyagot kell a fej mellől le-
szedni.

24-25 Az ajkak belső
vonala mentén
egy éles horonyvéső sarkával
dolgozzunk. Ezután a horony-
vésőt lapos szögben tartva,
távolítsuk el a fogakról a fe-
lesleget.

26 Amikor egyik részletről
áttérünk a másikra, raj-
zoljuk újra az eltűnt vonalakat,
így könnyebb lesz újratekenni
a munkát.

27 ^(kép nélkül) Faragjuk ki a
fej részleteit, a kalap
íves formáját, az arcot és a
haját.

28 ^(kép nélkül) A szemek fél-
gömb alakúak; először
vágjuk körbe, majd készítsük
el a szemöldök alatti részt, az
orr és a száj felől befelé dol-
gozva. A kerek szemgolyó

kifaragásához használjunk a
szemgolyó méreteivel a lehető
legnagyobb mértékben egye-
ző átmérőjű horonyvésőt. A
munkát kezdjük a szem kö-
zepénél, a horonyvésőt a le-
hető leglaposabban tartva; a
rostiránnyal párhuzamosan
toljuk előre a vésőt, gyors
mozdulattal, közben emeljük
fel; más szavakkal, kövessük
a vágóélel a szemgolyó ívét.
Ezután ugyanezt a másik
irányból haladva is végezzük
el. A szem körüli részletek és a
szemrés kifaragását végez-
hetjük a száj és az orr elké-
szítése után is. A jobb oldali
képen a Nap-bohóc látható,
az előzőekben leírt részletek
elkészítése után. Figyeljük meg
a fej egyre inkább letisztult,

befejezéshez közeledő részle-
teit. A kissé elvékonyított bal
kéz is kezdi elnyerni végleges
formáját. A bohóc felső része
sokkal előrehaladottabb álla-
potban van, mint az alsó, ezért
a következő feladat ez utóbbi
hasonló szintre hozása.



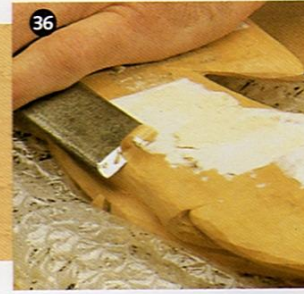
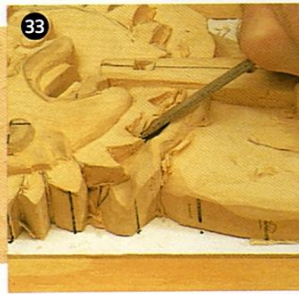
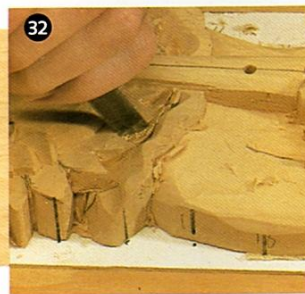
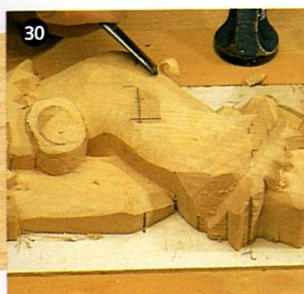
Hatodik fázis
A Nap-bohóc nagy
része teljesen el-
készült

Hetedik fázis

29 ^(kép nélkül) Mielőtt elkészí-
tenénk a furulyát, fa-
ragjuk ki az ezt tartó kezet.
Ezen a területen apránként,
több lépésben szedjük le a fát,
anélkül hogy túlságosan kimé-
lyítsenénk a faragást. Lefelé for-
dított horonyvésővel alakítsuk
ki a furulya íves alakját. Ügyel-
jünk rá, hogy a furulya oldal-
élei a kéz alsó és felső oldalán
folytonosak legyenek. A száj
alatti nyílás – ahogyan azt egy
valódi furulyán is megfigyel-
hetjük – négyszögletes, az
alsó élnél ferdén bemetszett.

30 A nadrág kifaragása-
nál mindig a benne lé-
vő testrész legyen a szemünk
előtt, különösen a csontos
részeken – például a térdka-
lácsnál. Ugyanez vonatkozik
az ingujjakra és a karokra is.

31 ^(kép nélkül) Rajzoljuk újra
a csizmán a talp rész-
leteit és a sarkokat. A talpat
először V keresztmetszetű ho-
ronyvésővel alakítsuk ki, majd
kerekítsük le alatta a csizmát.
A Hold-bohóc ruhafodrai kü-
lönöznének társától: remekül
szemlélteti ezt a modell és



a jobbra látható kép. Amikor kitaláltuk, hogyan faragjuk ki ezeket, készítsük el a Nap-bohóc bokafodrait, és formázzuk meg a nadrágszárát. A Hold-bohóc ruhájának fodrait kívülről befelé végzett, elkeskenyedő horonyvésővágásokkal készítsük. Először a homorú részeket faragjuk ki, majd ezek után a külső íveket.

32-33 A Nap-bohóc nyakfodrai hasonlóan készülnek. Ahol a csúcsos fodrok részben takarják az íves nyakfodrokat, először függőleges vésővágásokkal dolgozzunk, majd vízszintes mozdulatokkal távolít-



Hetedik fázis
A Hold-bohóc részletei még további kidolgozást igényelnek

suk el a forgácsokat. Ha szükséges, a sarkoknál sarokvésőt is használjunk. Minden hasonló alakzatot ezzel a technikával készítsünk el. Más területeken akár hosszabb, összefüggő vágásokat is készíthetünk, itt azonban lapos ívű – pl. 2-es – horonyvésővel, számtalan apró vágással dolgozzunk.

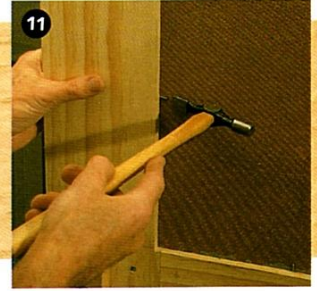
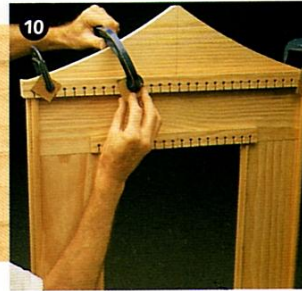
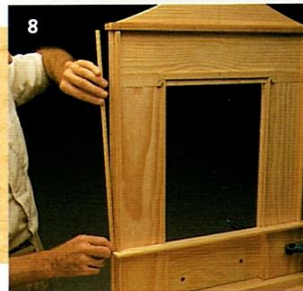
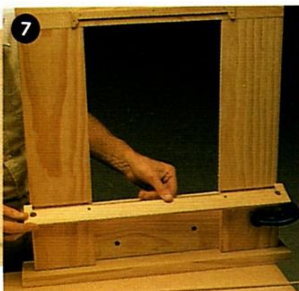
34 (kép nélkül) A gombok és a sapka pomponjai a szemgolyóhoz hasonlóan készülnek. Igaz, hogy a gombok teteje lapos, oldalaik azonban meredeken íveltek. Ha mindezekkel elkészültünk, leválaszthatjuk a bohócokat a hátlapról.

Nyolcadik fázis

35 (kép nélkül) Mivel az elkészült faragás egy része meglehetősen törékeny, most már óvatosan dolgozzunk tovább. A papírt esetleg benedvesíthetjük a leválasztás megkönnyítésére, a figurát azonban igyekezzünk szárazon tartani. Válasszuk le a figurákat, majd a hátukról vakarjuk le a ráragadt papírt.

36 Helyezzük a figurákat felfordítva valamilyen puha felületre – például egy régi takaróra vagy buborékos csomagolóanyagra –, majd a hátlap felől is gömbölyítsük le az oldaléleket. A Hold-bohóc bal keze és térdje alól nagyobb mennyiségű faanyagot leszedhetünk, de a többi részen – például a jobb karja alatt – már sokkal finomabban dolgozzunk, itt ugyanis már így is elég vékony a faragás. Az a célunk, hogy a figura élesen elváljon a háttértől, és térbelinek tűnjön. Mindig maradjon azonban egy minimális, az előlő felületre merőleges él. Ezt akár le is kerekíthetjük; kerüljük az éles kontúrokat. Ne feledjük, hogy ahol a Nap-bohóc kalapja takarja a szegélyelemet, előbbit el kell vékonyítani 1,3 cm-rel. Próbáljuk a bohócokat a keret elé, majd végezzük el a végső simításokat.

37 (kép nélkül) A bohócok felületét szerszámokkal dolgozzuk ki, mert ilyen aprólékosan faragott felületek esetén a csiszolópapír használata túlságosan komplikált lenne.



A keret elkészítése

1 ^(kép nélkül) Készítsük elő a keret elemeit, de még ne fúrjuk ki a pódiumon a lyukakat. Ragasszuk a pódiumot alátámasztó talpazatokat a helyére, a szálirány függőlegesen fusson. Hátulról két-két csavarral rögzítsük a talpazatokat.

2 ^(kép nélkül) Állítsuk össze a keretet. Amikor a sarkok pontosan derékszögűek, ragasszuk össze és pillanatszorítóval rögzítsük az elemeket, a hátoldal felől csavarozzuk őket össze. Ragasszuk és szegezzük az alaplapot a helyére; használjunk fej nélküli szegeket, amelyeket súllyesztve helyezzünk el.

3 ^(kép nélkül) A szegélyelemek mögé helyezzünk alátétet, hogy kellően kiugorjanak. Erősítsük a helyére a felső háttelemet ragasztóval és fej nélküli szeggel úgy, hogy átfedje a felső keretelemet 6 mm-rel. Hasonló módon illesszük a helyére az oldalsó háttelemeket.

4 ^(kép nélkül) A sátor tetejét ragasszuk a helyére úgy, hogy a keret tetején kialakított

horonyba üljön. A két végtől kb. 5 cm-rel elhelyezett csavarokkal rögzítsük.

5 ^(kép nélkül) Halványan jelöljük ki az előtető szegélyelemének felső síkját, majd szegezzük a helyére a háttelemet. Ügyeljünk rá, hogy a középső vízszintes elemet pontosan elhelyezzük, és csak ezután illeszszük a helyére a gérbe vágott oldalelemeket.

6 ^(kép nélkül) A pódium egy-egy részét a talpazatokon támaszkodók, ugyanakkor azonban az oldalelemekhez is illeszkedik, előlről és oldalról egyaránt. Derékszögű vonalzóval húzzunk egy vonalat az oldalelemeken a talpazatok felett 6 mm-rel; a vonal az oldalelemek oldalsó, keskenyebbik élén is folytatódjon. A vonal mentén véssük ki 6 mm mélységben a fát, majd próbáljuk a helyére a pódiumot. A belső éle az előlso horonyba illeszkedik, ezért a vonal legyen pontos. Miközben a helyén tartjuk a pódiumot, jelöljük ki rajta a sátoztető alátámasztó és az előtetőt tartó kisebb oszlopok helyén lévő

lyukat. Előbbiek külső éle egybeesik a keret külső élével, míg utóbbiak a tüköryílástól 6 mm távolságban helyezkednek el. (A lyukakat az alapszerkezet elkészítése után fúrjuk ki.) Vegyük ki a pódiumot, és fúrjuk ki a lyukakat.

7 Állítsuk össze újra a talpazatot és az oszlopokat. Majd vegyük ki az oszlopokat, ragasszuk a helyére a pódiumot, és rögzítsük pillanatszorítóval. Oldalról, ahol a bohóc cipője később eltakarja, verjünk be fej nélküli szegeket; a pillanatszorítót a ragasztó kötéséig ne mozdítsuk el. Az oszlopok tetejének közelében, kb. 1,5 mm-re fúrjunk lyukakat a fej nélküli szegeknek. A pódiumba fúrt lyukakba nyomjunk egy kevés ragasztót, majd állítsuk beléjük az oszlopok végeit. Ellenőrizzük, hogy az oszlopokba fúrt lyukak kifelé mutatnak-e, majd helyezzük beléjük a felső részt rögzítő fej nélküli szegeket.

8 Az oldalsó díszítőtagozatok oldalába fúrjunk néhány lyukat, majd ragasztóval és szegezéssel rögzítsük őket.

9 ^(kép nélkül) Mérjük ki az előtetőt és a sátoztetőt díszítő szegélyelemeket. Az 5 mm átmérőjű lyukak középpontja 1,9 cm távolságra essen egymástól, az alsó éltől 1,3 cm távolságra lévő vonal mentén elhelyezve. Fúrjuk ki a lyukakat. Ezután helyezzük el súllyesztve a szegeket. Készítsünk a szegélyelem élére merőleges, a köröktől kiinduló fűrészelt bevágásokat, majd ezek éleit ferdén sarkítsuk le. Fordítsuk meg a szegélyt, és tisztázzuk el a hátoldalt is.

10 A szegélyelemeket ragasszuk a helyükre, majd pillanatszorítóval rögzítsük őket.

11 Illesszük be a tükört, majd ideiglenesen szegezzük a helyére a hátlapot.

A tükör összeállítása

1 ^(kép nélkül) A bohócfigurák sablonjain jelöljük be azt a pontot, ahol a kifaragott figura a legvastagabb. Jelöljük ki ezt a pontot a kereten is. Fúrjunk lyukakat a keretbe, és a hátoldal felől helyezzük el a csavarokat.

2 (kép nélkül) A lefektetett kereken rendezzük el a kereket és a 11 labdát. Jelöljük be a kereten az elemek középpontját. A labdák helyén a keretbe fúrjunk 6 mm átmérőjű lyukakat, a labdába szintén, 1 cm mélységben. A 12. labdát fúrjuk át. Ragasszuk a 3,5 cm-es farudakat a lyukakba.

3 (kép nélkül) A függőlegesen felállított keret tetején fúrunk 6 mm átmérőjű, 1,3 cm mély lyukakat a zászlórudaknak. A keretbe fúrunk a kerek tengelyének 1,3 cm-es lyukakat. Fúrunk 6 mm-es lyukakat 2,5 cm mélységben az 1,4 cm-es farúd közepébe, majd vágjunk le három, egyenként 6 mm széles gyűrűt belőle. Csiszoljuk le a durva éleket. Hegyezzük ki a zászlórudak végeit, majd húzzuk fel rájuk a gyűrűt, közvetlenül a hegyes vég alá. Ragasszuk a helyére a zászlót. Az egyik zászló alá húzzuk fel az átfúrt labdát. Állítsuk a zászlókat a keretbe fúrt lyukakba, ha szükséges, igazítsuk a hosszukon.

4 (kép nélkül) Külön-külön festük ki és díszítjük az ele-

mekeket, majd ha megszáradt a festék, a 143. oldalon bemutatott ábrát követve ragasztással vagy csavarozással állítsuk össze az elemeket.

Felületkezelés

A sátrat lakkbenzinnel hígított lazúrfestékkel vontuk be. A fát egy réteg sellakkal alapoztuk, végül matt lakkal vontuk be.

A Nap és Hold
cirkusza
Antony Denning





A mitológiában, különféle ősi legendákban és az asztrológiában számtalan mágikus szörnyalak, mitikus lény megjelenik. Ezek mindegyike remek inspirációs forrás lehet fafaragáshoz. Emellett ihletforrás lehet a folklór, az asztrológiai könyvek és a középkori bestiáriumok. Engedjük szabadjára a képzeletünket: nem muszáj, hogy alkotásunk valamilyen ismert alakhoz hasonlítson. Megteremthetjük saját fantázialényeinket is, akár csak Lewis Carroll és sok más művész.

Tervezési szempontok

Miután kiválasztottuk a nekünk tetsző figurát, végezzünk további előtanulmányokat, és készítsünk rajzokat. Én az állatövi jegyek közül választottam, mert ezek még napjainkban is elbűvölik az embereket – az asztrológia híveit és a szkeptikusokat egyaránt. Úgy gondoltam, kezdjük az elején, ezért a Bak jegyet készítettem el. Sajnos nem tudtam újra ellátogatni a franciaországi Chartres-i katedrálisba, ahol felfigyeltem a nyugati kaput díszítő faragott állatövi jegyekre, ezért be kellett érnem a könyvillusztrációkkal. A Bak csillagjegy egyik legrégebbi ismert ábrázolása egy – az i. e. 10. szá-

FELADAT

Térbeli hatású dekoratív falidísz készítése

Állatövi jegyek

zadra datálható – babiloni határákóról származik; ez is jól érzékelteti, hogy mennyire ősi eredetűek ezek a szimbólumok. A korai ábrázolások gyakran ívelt szárú, szőrös kecskealakot ábrázolnak, deréktól lefelé haltesttel. Ősi gyökerei miatt én is ezt az ábrázolást választottam a teljes kecskealak helyett.

Ha mind a tizenkét alakot szeretnénk kifraggni, érdemes a teljes kompozíciót egészében szemlélni. Hagyományosan az állatövi jegyeket körben rendezik el, a kör középpontjában a Földdel. Összeállíthatjuk a kompozíciót úgy, hogy felosztjuk a körgyűrűt 12 egyforma szegmensre, és mindegyikbe egy-egy figura kerül; ez a viszonylag szigorú elrendezés is eredményezhet izgalmas kompozíciót, különösen ha igyekszünk 12 teljesen eltérő karakterű figurát tervezni. Az általam tervezett figura nem szabályos kör alakú, de beleilleszthető abba.

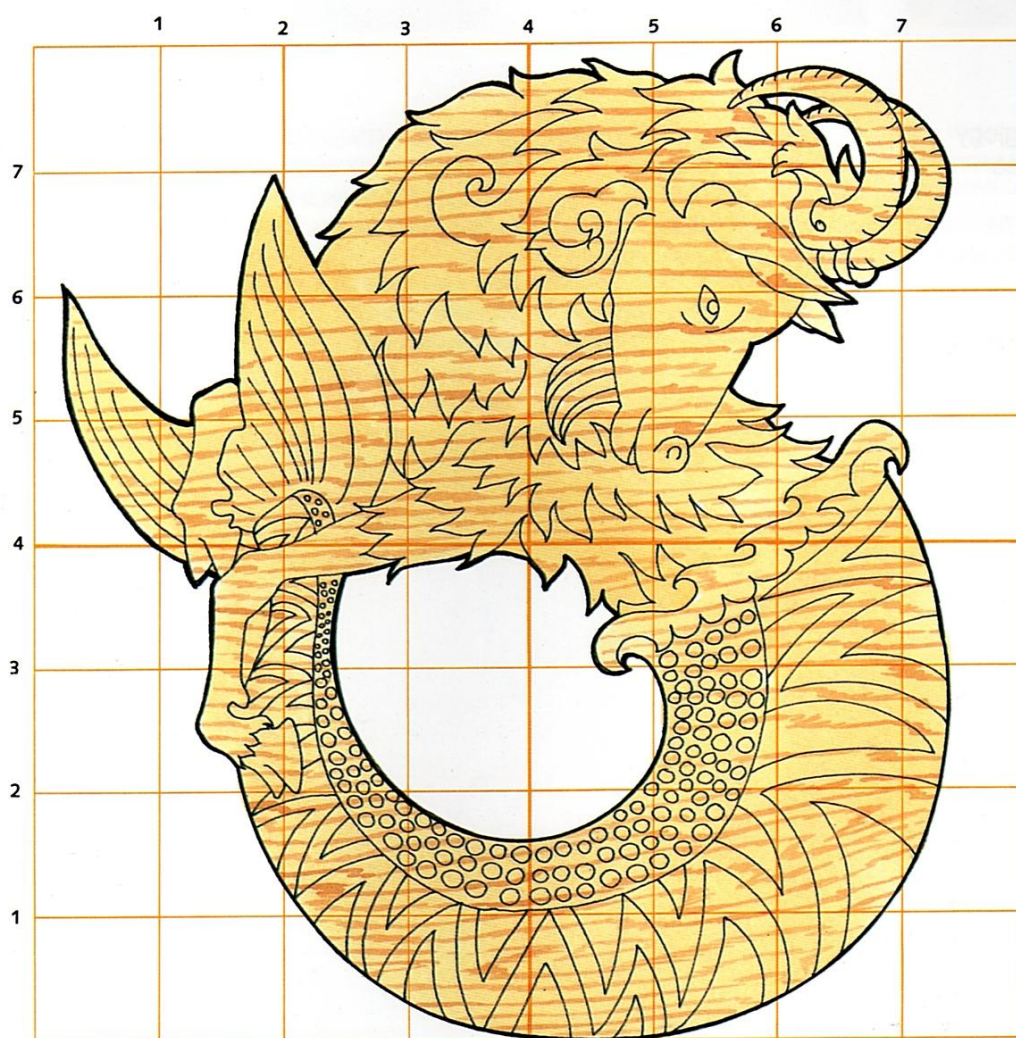


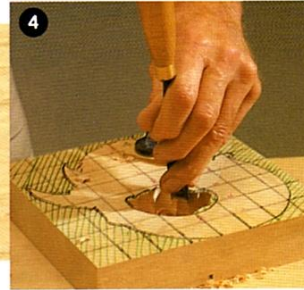
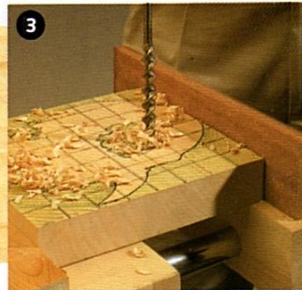
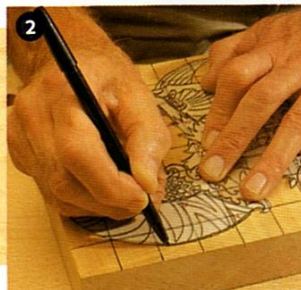
Anyagok és szerszámok

- Standard szerszámkészlet
- Derékszögű vonalzó
- Fúró és fúrófej
- Lombfűrész
- Esetleg háromágú körző
- Faragasztó
- Hársfa (vagy más, faragásra alkalmas, nem túl feltűnő erezetű fafaj)
- Gépek, amennyiben rendelkezésre állnak: szalagfűrész vagy lombfűrész, elektromos fúrógép

Nézetrajzok

Négyzethálóval felosztott pauszpapír segítségével nagyítsuk fel az ábrát (l. 19-20. oldal). A négyzetháló vonalait balról jobbra és lentől felfelé számozzuk be, a szimmetriatengelyt hangsúlyozzuk ki. Mielőtt kivágnánk az ábrát, ellenőrizzük, hogy a vonalakat jelölő számok is rajta legyenek.





A Bak csillagjegy elkészítése

Mivel ennek a faragványnak a felülete aprólékosan kidolgozott, kerüljük a feltűnő erezetű fafajokat. A bemutatott darab hársfából készült, a fadarab mérete $20,3 \times 20,3 \times 3,2$ cm.

Első fázis

1 A pauszpapírhoz hasonlóan osszuk fel a fadarab felületét.

2 Helyezzük a pauszpapírra rajzolt sablont – pontosan a négyzethálóra illesztve – a falapra, majd számozzuk be a vonalakat balról jobbra és lentől felfelé. A szimmetria-tengelyt jelöljük „SZ”-szel. Az eltávolítandó részeket satírozzuk be. Ezzel a munkadarab a jobb oldali képen láthatóhoz fog hasonlítani.

Második fázis

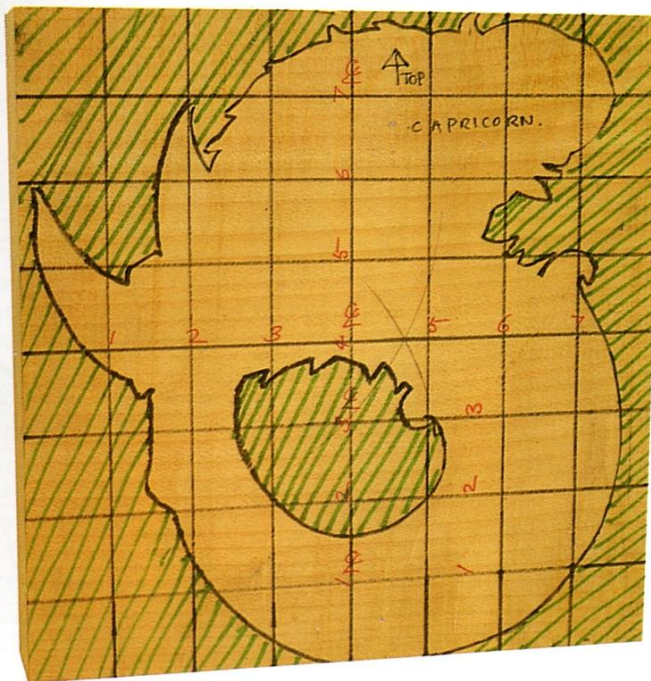
3 Távolítsuk el a figura közepéből a felesleget; a munkát felgyorsíthatjuk azzal, hogy lyukakat fúrunk a fába.

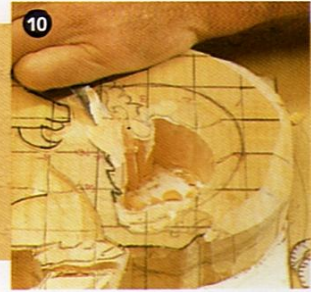
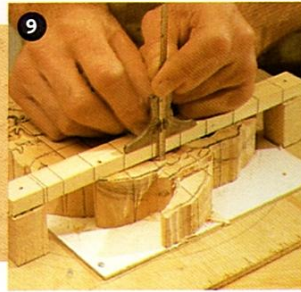
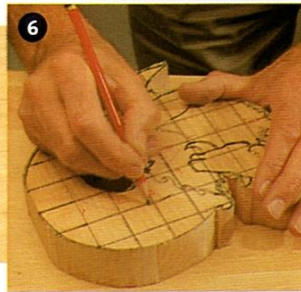
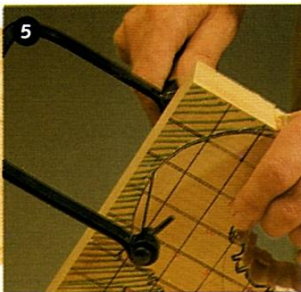
4 Vésőkkel és horonyvésőkkel tisztázzuk el a nyílás éleit, a vésőkkel a felületre merőlegesen dolgozunk.

5 Lombfűrészszel vágjuk körbe a figurát; használhatunk azonban erre a célra szalagfűrész is. Lombfűrészszel pedig a belső nyílást és a külső kontúrt egyaránt gyorsan

Első fázis

Felrajzoltuk a szerkesztővonalakat a fára, és satírozással kijelöltük az eltávolítandó részeket





san kivághatjuk. Ezzel a figura teljesen körbe van vágva, ahogyan az a lenti képen látható. Most már következhet a részletek megrajzolása.

Második fázis

Körbevágtuk a figurát, és elkezdjük felrajzolni a részleteket

Harmadik fázis

6 Négyzetről négyzetre haladva rajzoljuk fel a pauszpapírra másolt sablonról a részleteket.

7 (kép nélkül) Az előzőleg elkészített modellt helyezzük erős fényű irányított fényforrás alá, ahogyan az jobbra lent látható; időről időre változtas-

sunk a megvilágítás szögén, hogy alaposabban szemügyre vehessük a részleteket. Eredetileg a modellt agyagból készítettük, de mivel szállítani kellett, később gipszből is kiöntöttük, majd rajztáblához erősítettük. A fehér gipszet egy réteg narancssárga selakkal vontuk be, így könnyebben kivehetők a részletek.

Negyedik fázis

8 (kép nélkül) Egy falpra ragasszunk újságpapírt vagy kartonlapot, majd egy kevés faragasztóval erősítsük rá a munkadarabot.

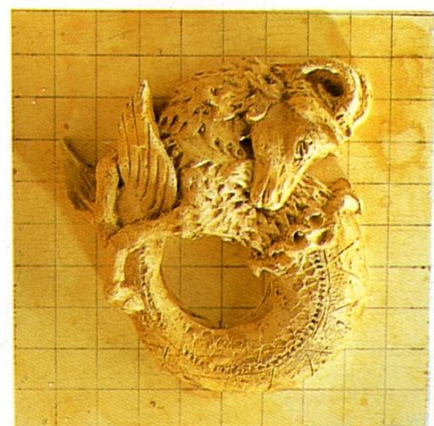
9 Hídszerű mélységmérő eszköz segítségével a modelltől vigyük át a fontosabb méreteket a fára (a méréshez egy pálcadarabot vagy ceruzát is használhatunk). A falapon és a faragáson lévő számozott vonalak és a mércén lévő szerkesztővonalak segítenek eligazodni.

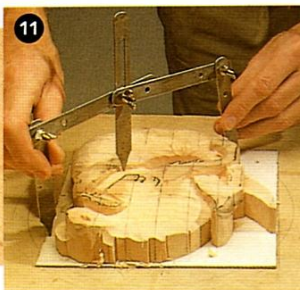
10 Távolítsuk el – a lehető legnagyobb eszközt használva – a felesleget. A belső részekben óvatosabban dolgozzunk.



Harmadik fázis

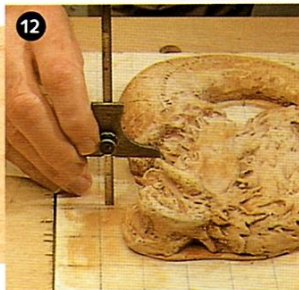
A modell segítségével könnyebben kialakíthatjuk a részleteket





11 Addig folytassuk a méréseket, amíg szükségesnek tartjuk. Hasznos segítségnek bizonyulhat a háromlábú körző.

12 A mélységmérő eszköz használata helyett végezhetjük az alapsíktól felfelé is a méréseket. Faragás közben néha tartsunk szünetet, majd szemléljük meg kü-

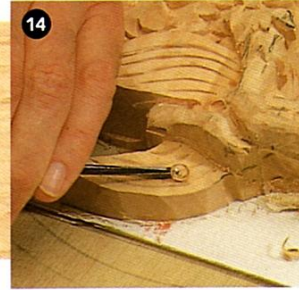


lönböző szögekből a munkadarabot. A lenti képeken végigkövethetjük, amint egyre kidolgozottabb lesz a faragás. A faragás következő fázisa előtt a vonalakat időről időre újrarajzoljuk.

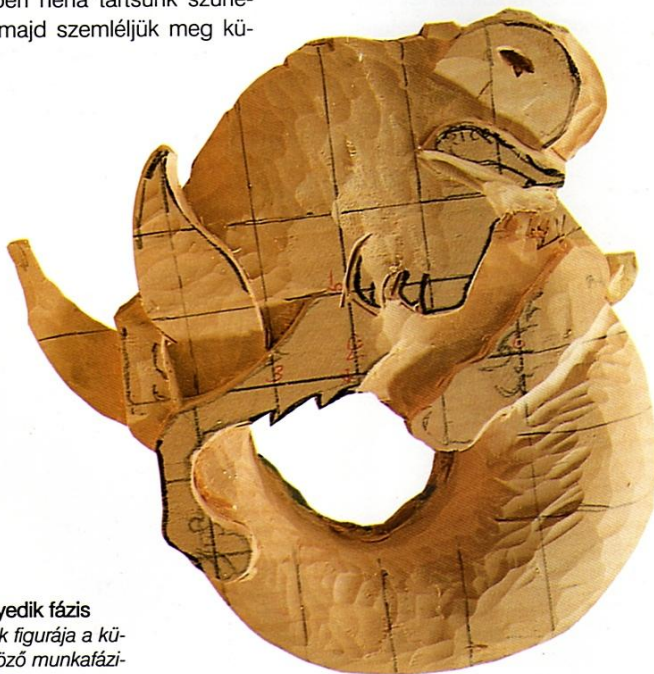


Ötödik fázis

13 Ha lehet, fecskefarkas vésővel faragjuk ki a szőrzetet. Készítsünk viszonylag mély függőleges vágásokat, majd a felülettel majdnem párhuzamosan tolva a vésőt távolítsuk el a forgácsot. A sar-

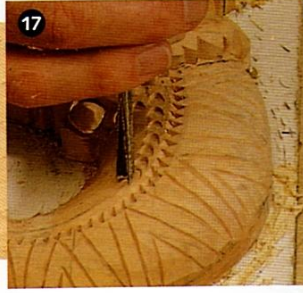
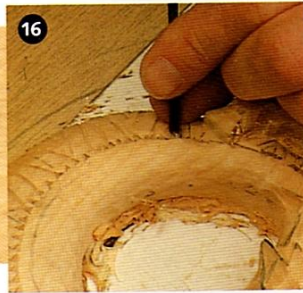


kok kialakításánál esetleg érdemes sarokvésőt használni. Az egymást átfedő pikkelyek háztető zsindelyeihez hasonlítanak. Később a pikkelyeket még tovább alakítjuk, a munka befejeztével pedig el kell tisztázni a részleteket.



Negyedik fázis
A Bak figurája a különböző munkafázisokban





A szarvak közötti területet egyelőre hagyjuk ki, mert ez a rész igen sérülékeny.

14-15 A farokuszony és a haltest sekély hornyokból álló mintázatának többi része V alakú profilvésővel készül.

16 Készítsük el a haltest oldalvonalát, ehhez a V alakú profilvésővel készítsünk finom bevágásokat,

majd a forgácsokat sarokvésővel távolítsuk el.

17 Hasonló módon készítsük el a haltest

belső oldalának pikkelyeit, azzal a különbséggel, hogy itt hegyesvésővel és kisméretű laposvésővel dolgozunk.

18 ^(kép nélkül) Végül készítsük el a még fennmaradó részeket: a lábakat és a hasat. A jobb láb alá kissé vágjunk be, majd ezen a részen törjük át a faanyagot.

19 Faragjuk ki a szarvak közötti részt. Ezeknek a részleteknek az elkészítéséhez esetleg érdemes a figurát satuba befogni.



Ötödik fázis
A részletek nagyjából elkészültek, már csak néhány végső simítás hiányzik

Hatodik fázis

20 (kép nélkül) A fej részleteinek elkészítésekor ne feledjük, hogy a faragást a fény-árnyék játéka teszi térhatásúvá, ezért ne aprózzuk el túlságosan a részleteket. Újra menjünk végig a teljes felületen, eldolgozva a részleteket és a formákat, amíg elégedettek nem vagyunk a végeredménnyel. Ezután szedjük le a faragást a hátlapról; ehhez különféle irányból finoman fesszessük vésővel. Szedjük le az esetleg a hátlapra ragadt papírmaradványokat. Helyezzük a figurát lefelé fordítva puha, de stabil felületre – például egy régi takaróra, amelynél nem probléma, ha megsérül – majd formázzuk meg a hátoldalt is. A hátoldal felőli legömbölyítés célja, hogy térhatásúnak tűnjön a figura. Ezért csak annyi anyagot szedjük le, amennyi ennek eléréséhez szükséges. Munka közben időről időre szemléljük meg előlről a faragást.



Felületkezelés

Az ehhez hasonló dísz tárgyak készítésénél a felületkezelés számtalan módját választhatjuk, az egyszerű sellak és olajbevonattól – melyet viaszolás követ, így teljesen natúr színű marad a fafelület – a színes festésen át az aranyozásig (I. Felületkezelés c. fejezet az 50. oldalon). Ezt a figurát három réteg olajjal kezeltük, majd mikrokristályos viaszpolítúrral vontuk be.



Hatodik fázis

Elkészült a faragás előlső oldala (fent). A lenti képen a megformált hátoldal látható

Bak

Antony Denning

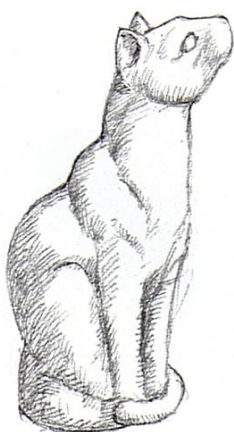
Ez a lendületes faragás nagyon kellemes, harmonikus megjelenésű





Szobor készítése

Szobrot tetszés szerint mintázhatunk emberekről vagy állatalakokról, például madarokról vagy halakról. Első alkalommal érdemes inkább valamilyen egyszerűbb formát választani, és a bonyolultabb alakzatokat akkorra hagyni, amikor kissé már gyakorlottabbak vagyunk. Esetünkben a faragó egy macskát választott modelljéül. Bár az előzőekben bemutatott feladatok némelyike térkompozíció – például a doboz vagy a tál –, azonban a figurális díszítmények ezek esetében doborművek, vagyis egy adott nézőpontra vannak komponálva.



A művészettörténetben előfordulnak olyan periódusok, amikor még a szobrok komponálásánál is számoltak egy kiemelt nézőponttal. Ez volt jellemző például Giovanni Lorenzo Bernini (1598–1680) itáliai barokk szobrász művészetére is. Máskor azonban a szobrokat a teljes szemrevételezéshez és megértéshez körbe kell járni. Akár van azonban kiemelt nézőpont, akár nincs, egy szobrot mindenképpen teljesen, körben ki kell faragani. Tekintsük úgy a formát, mint különféle folytonosan változó sziluettek, nézetek összességét (l. 19. oldal).

Tervezési szempontok

Meglehetősen nehéz egy figurát úgy magunk elé képzelni, hogy minden nézőpontból át tudjuk tekinteni; a számítógép megkönnyíti ezt a feladatot, bár nem különösebben ajánlanám a használatát. Inkább készítsünk minél több rajzot, skiccet. Ha élő állatokról készítünk vázlatokat, nem valószínű, hogy sokáig mozdulatlanul ülve tudnánk őket szemlélni. Én ezt a problémát úgy oldottam meg, hogy múzeumokba jártam kitömött állatokat rajzolni; még itt sem tudtam azonban mindig kellően szemügyre venni az összes részletet. Leginkább modellkészítéssel (l. 22. oldal) segíthetünk magunkon; ennek segítségével folyamatosan módosíthatjuk a részleteket, elvéve vagy hozzáadva az alakzatokhoz, vagy esetleg itt-ott megváltoztatva a síkok dőlésszögét. Ha módunkban áll, használjunk forgatható tányérral felszerelt modellezőállványt; miközben lassan körbeforgatjuk a figurát, kényelmesen eldönthetjük, hogy hol van szükség némi változtatásra.

Az olyan archaikus szobrászati stílusban készült alkotásokat szem-



Anyagok és szerszámok

- Standard szerszámkészlet
- Derékszögű vonalzó
- Körző
- Ráspoly (tetszőleges)
- Fenyőfa (vagy más, faragásra alkalmas fafaj)
- Gépek, ha rendelkezésre állnak: szalagfűrész 6 mm-es pengével, 4 vagy 6 fog/2,5 cm

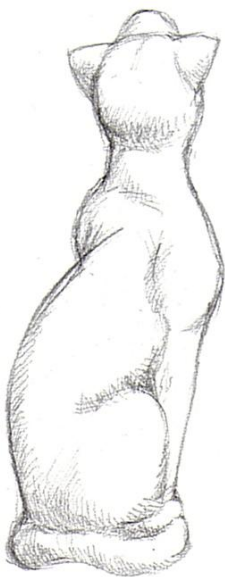
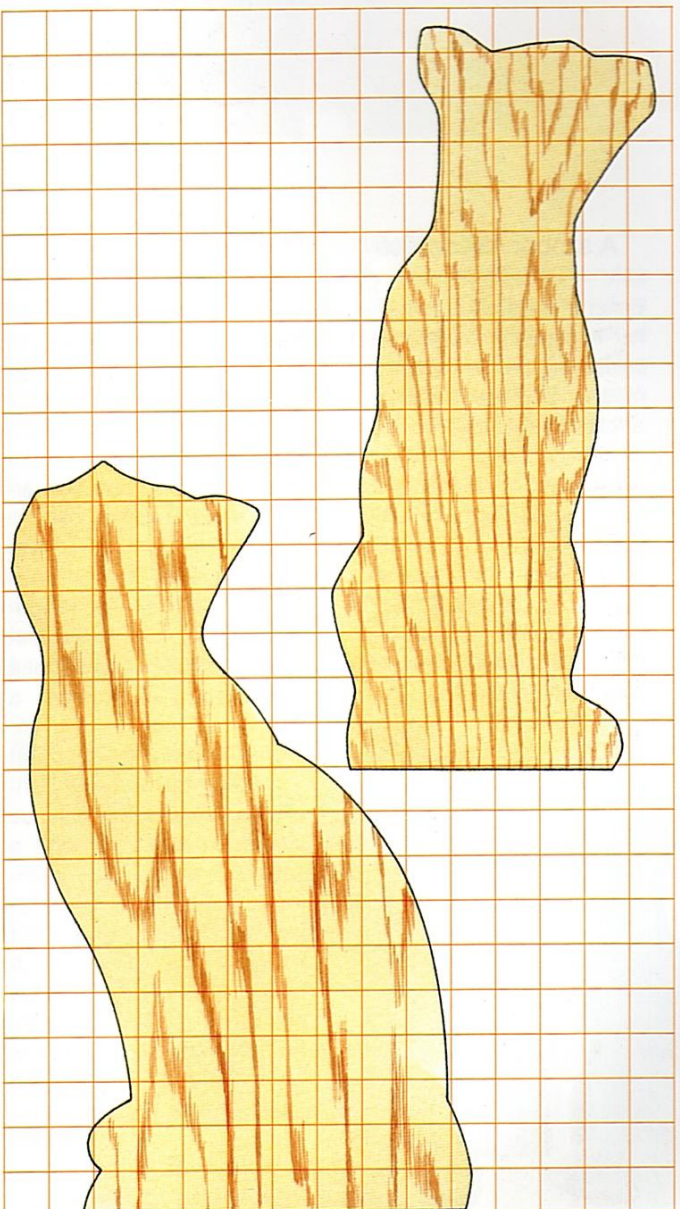
lélve, mint amilyenek például az ókori egyiptomi szobrok, az az érzésünk támadhat, hogy az oldalnézetet szinte „hozzáragasztották” az elől- és hátulnézethez. Később aztán, a szobrászművészet fejlődésével nemcsak a síkok egymásba való átmenetét oldották meg jóval finomabban, hanem az alkotások egyre mozgalmasabbak is lettek. Ez nem a mozgás ábrázolását jelenti, hanem az irányváltásokat, például a test megcsavaródását vagy a testsúlynak az egyik lábra helyezését, aminek következtében a test enyhén ívelt S alakú görbületet vesz fel. Ha azt szeretnénk, hogy a szem végigkalandozzon az alkotáson, érdemes ezeket a síkváltásokat alkalmazni; enyhén csavarjuk meg a testet, kissé fordítsuk el vagy döntjük meg a fejet, vagy alkalmazzuk mindkét módszert együtt.

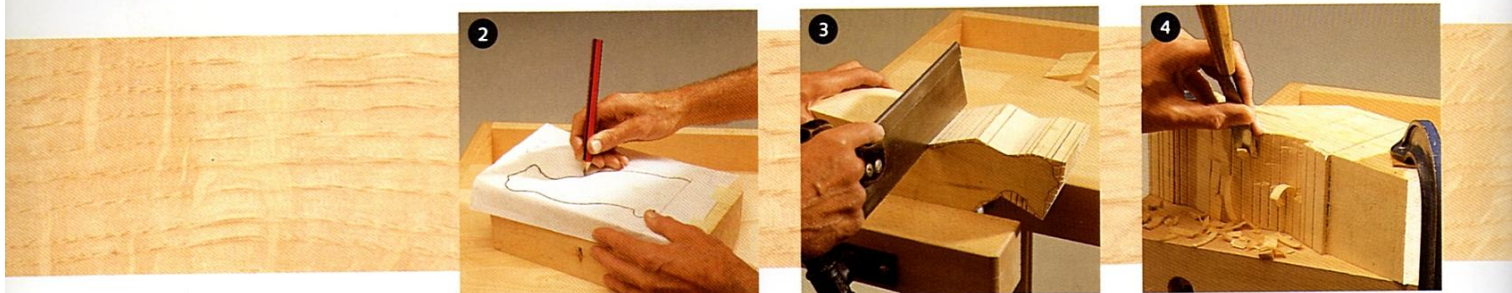
Amikor fával dolgozunk, kezdetnek két kiemelt nézet segít a szerkesztésben: az elől- és az oldalnézet. Ezekről kartonpapírból kivágva sablont is készíthetünk.

Ennél a feladatnál a faragó számtalan kis, kb. 5 cm-es modellt készített modellezőgyurmából (l. 21. oldal), és a neki leginkább tetszőt fejlesztette tovább, majd ez alapján készített egy 1 : 1-es méretarányú modell, szintén modellezőgyurmából. A formák viszont faragás közben tovább módosulhatnak. Lesz, aki a macskafigurát szobornak, míg mások faragásnak nevezik majd. Az ortodox faragók valószínűleg elutasítják majd a ráspolyt és a csiszolópapírt, és nem dolgozzák el a felületen a vésőnyomokat, nem lágyítják el a formákat. A fafaragók felfogása szerint ugyanis pont ebben rejlik a különbség: ha látszanak a szerzőszámok nyomai, fafaragásról, ha nem, szoborról beszélhetünk. Akárhogy is címkézzük a dolgot, végül is a faragás folyamata marad a legfontosabb.

Nézetrajzok

Készítsünk a 22. oldalon leírt útmutatások segítségével merőleges vetítéssel elől- és oldalnézetet. Ezek alapján vágjunk ki két sablont.





A szobor elkészítése

Ennél a feladatnál érdemes lehet hangsúlyos erezetű fajtát választani, de nem feltétlenül muszáj, bármilyen, faragásra alkalmas faj megteszi. Esetünkben a faragó a helyi fűrésztelepen beszerzett fenyőfát választotta. A fadarab eredeti mérete $27 \times 15,2 \times 9,5$ cm. A fán jókora ráhagyást hagyott, hogy a szobrot be lehessen fogni a satuba. Az elkészült macskaszobor magassága 20,3 cm lesz.



Első fázis

1 (kép nélkül) Készítsünk a lentihez hasonló modellt. Amikor elégedettek vagyunk az eredménnyel, a 22. oldalon bemutatott módszerrel készítsünk róla két sablont. Rajzoljuk fel a fára az aljától 6,4 cm távolságra az alapvonalat, erre ül majd a macska.

Második fázis

2 A rajz alá helyezett indigóval vagy sablon segítségével rajzoljuk fel nézetrajzot a fára. Ezzel a munkadarab a jobbra láthatóhoz hasonlít. Figyeljük meg a macska alatt a meghagyott felesleget: ennek segítségével foghatjuk be faragás közben a szobrot a satuba. Szobrok esetén a befogás sokszor problémát jelent: az itt bemutatott módszer hatékony megoldás lehet. A felesleget a munka befejeztével eltávolíthatjuk, de talpazatként is funkcionálhat.

Első fázis
A macska modellje

Harmadik fázis

3 Nagyobb, ék alakú darabonként eltávolítva kezdjük meg a felesleg lefűrészelését; maradjunk a felrajzolt vonalakon kívül. Ezután készítsünk a vonalig érő, fűrészelt bevágásokat, így megakadályozhatjuk, hogy a fa elrepedjen.

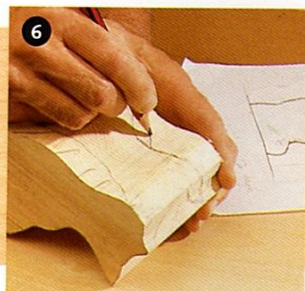


Második fázis
A fára felszerkesztett nézetrajz

4 Vésővel a falap előlő felületére merőlegesen dolgozva folytassuk a felesleg lefaragását. Időről időre derékszögű vonalzóval ellenőrizzük, hogy a felületre merőleges maradt-e az oldalfelület. Ezzel végére értünk a harmadik fázisnak; ahogyan a lenti képen látható, kialakult a macska sziluettje.



Harmadik fázis
A felületre merőlegesen kifaragott sziluett



Negyedik fázis

5 (kép nélkül) Rajzoljuk fel a fára az előlnézetet. Használjunk merev anyagú sablont, mert ezzel könnyebb az egyenetlen felületen dolgozni.



Negyedik fázis
A szalagfűrészsel
kivágott alakzat

6 Az eltávolítandó részeket satírozzuk be. Készítsünk fűrészelt bevágásokat, majd a másik nézet kialakításához hasonlóan vésővel faragjuk le a felületet. Tetszés szerint a két nézet kifaragását szalagfűrészsel is végezhetjük, utóbbi módszer végeredményét a bal oldali képen láthatjuk. Fűrészsel sokkal gyorsabban halad a munka, és amennyiben elég óvatosan dolgozunk, az első lemetszett darabot vissza is tudjuk a helyére ragasztani, és így a teljes darabból vágjuk ki a második (azaz az elől-) nézetet.

Ötödik fázis

7 (kép nélkül) A modell fontos segédeszköz lesz, erről vesszük le a szükséges méreteket, és munka közben iránymutatásul szolgál. Rajzoljuk fel a fára a fontosabb formák körvonalait és a mérést megkönnyítő segédvonalakat. Viszonyítási pontnak jelöljük ki néhány pontot – például a vállak tetejét – gyufaszálakkal vagy hegyes eszközzel. Ami még fontosabb, hogy a mo-

dellen és a fán egyaránt jelöljük be a szimmetriatengelyt. Ennek segítségével egyensúlyban marad a kompozíció két oldala, emellett a körzővel végzett mérésekhez is elengedhetetlen (l. 18. oldal). Ezért mindig rögtön rajzoljuk újra, ha esetleg faragás közben eltűnik belőle egy-egy szakasz. Ezzel munkadarabunk a lenti képen láthatóhoz hasonló: kivágtuk a kétirányú nézetet, amelyek megegyeznek a modellel.



Hatodik fázis

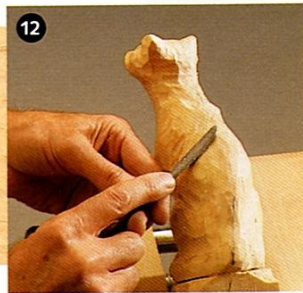
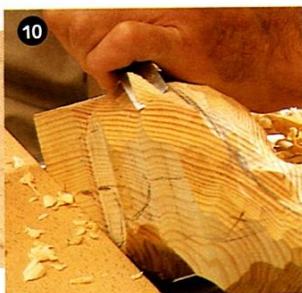
8 Nagyméretű, viszonylag lapos – pl. 3-as vagy 4-es – horonyvésővel távolítsuk el a felesleget a sarkokból. Még ne foglalkozunk az apróbb részletekkel. Célunk, hogy először csak elnagyoltan kifaragva készítsük el a szobrot, amely így egyelőre tömörszerűen, nagyobb síklapokból épül fel.

9 Fontos, hogy a szobor minden részét egyenletesen fejlesszük a faragással,



Ötödik fázis
Vessük össze az
elkészült sziluet-
tet a modellel

164 ELKÉSZÍTÉS



ezért folyamatosan ellenőriz-
zük, hogy minden részletet ki-
dolgoztunk-e, mielőtt rátér-
nénk a következő fázisra.
Rendszeresen vegyük ki a
szobrot a satuból, szemléljük
meg minden irányból, és ves-
sük össze a modellel is. Újra
jelöljük ki a fán a viszonyítási
pontokat, és a modellel megfe-
lelő pontjaival összevetve el-
lenőrizzük a helyzetüket. Ily
módon könnyebben eldönt-

hetjük, hogy mennyi felesleget
kell még eltávolítanunk.

10 Forgassuk el a szobrot
a satuban, hogy min-
denhol hozzáférjünk. Észre
fogjuk venni, hogy milyen
nagy segítséget nyújt a kijelölt
szimmetriatengely. Lassan
előtűnnek a finomabb rész-
letek, mint a váll és fülek. A
jobb vállon látható kereszt az
egyik viszonyítási pontot jelöli.

11 (kép nélkül) Folytassuk a
faragást és a mérege-
tést, amíg teljesen ki nem ala-
kul a macska formája. A befo-
gáshoz használt fadarab és
a szobor között készítsünk
5 mm mélységű fűrészelt be-
vágást, hogy le tudjuk kerekí-
teni a farkát és a tappancsait.

Hetedik fázis

12 Ezen a ponton kétféle
felületkészítési mód-
szer között is választhatunk.
Eldolgozhatjuk a felületet ki-
sebb vésőkkel és horonyvé-

Hatodik fázis

Már kialakult a macs-
ka végleges formája,
de felülete még
eldolgozatlan

sőkkel végzett finomítással,
hasonlóképpen az előzőek-
ben bemutatott dombormű-
höz (l. 134. oldal). Ily módon a
végleges felület is vésőnyo-
mokkal borított fafelület lesz,
hasonlóan az 50. oldalon be-
mutatott példához. Választ-
hatjuk azonban ehelyett a

különböző méretű és finom-
ságú ráspolyokkal való csi-
szolást is. A formák ellágyí-
tása segít kiemelni a fa ere-
zetét, és még jobban kihang-
súlyozza a macska formáit. A
ráspolyval való eldolgozás
után szobrunk a balra lent lát-
hatóhoz fog hasonlítani.

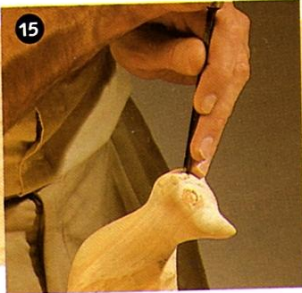
Nyolcadik fázis

13 Mivel ráspolyozás után
a felület durva és szál-
kás marad, további finomítás-
ra lesz szükség először dur-
vább, majd finomabb csiszó-
lópapírral. Mielőtt azonban ne-
kilátnánk a csiszolásnak, még
egyszer ellenőrizzük, hogy
nincs-e szükség további fa-
ragásra, mivel a felületen ma-
radt szemcséken hamar el-
tompul a szerszámok éle. Ha
nagyon sima felületet szeret-
nénk, nedvesítsük be a szob-
rot vízzel, majd egy éjszakán
át hagyjuk száradni. Ennek

Hetedik fázis

A ráspolyozás fino-
mított a formákon,
hatására eltűnnek
a vésőnyomok





hatására még jobban előtűnik a fa erezete. Száradás után újra csiszoljuk át a felületet finom csiszolópapírral. A bemutatott szobor készítője háromszor ismételte meg ezt a procedúrát, csak ezután volt elégedett az eredménnyel.

14 Készítsük el a finomabb részleteket, (pl. szemek, száj). Halványan rajzoljunk két segédvonalat: egyet a fej szimmetriatengelyében, a másikat erre merőlegesen a szemek középpontján át.

15-16 Dolgozzuk ki a részleteket, és végezzük el az esetleg szükséges utolsó simításokat.

Felületkezelés

A szobor felületét nagyon finom szemcsésű csiszolópapírral dolgoztuk simára, ami még jobban kiemeli a fa erezetét. Ezután a fát három réteg selakkal vontuk be. Miután teljesen megszáradt, antik bútorokhoz ajánlott bútorviasszal vontuk be.

Nyolcadik fázis

Ülő macska
Peter Clothier

A sima felület csak még jobban kiemeli a macskajelleget





..... FELADAT
Magasdomborműben kifaragott, stilizált képmás készítése

Faragott maszk

Egy álarc lehet groteszk, mulatságos, szépséges vagy rút; felvehet ember-, állat- vagy szörnyalakot, és készülhet bármilyen anyagból. Bizonyos népeknél az álarcok különösen fontos szerepet töltenek be a válásban és a különféle szertartásokon; viselőiket, a különféle méltóságokat rendkívüli hatalommal ruházzák fel. Még egy mulatságos maszk is lehet ijesztő, hiszen az álarcok nemcsak segítenek megváltoztatni tulajdonosuk megjelenését és személyiségét, de sokszor segítenek a gátlások feloldásában is.



A maszk kifejezés nemcsak az arcra illeszthető álarcot takarhat, hanem gyakran dísz tárgyként szolgáló, emberi arcot ábrázoló domborművet is, amelynek hátát nem alakítják üregesre.

A maszkok története az emberiség ősi múltjában gyökerezik. Ennek a maszknak a készítőjéhez hasonlóan, aki gondos előtanulmányokat végzett, én is igen hatásos és erőteljes szimbólumnak találok a maszkokat. A faragó modelljeül a Zöld Embert választotta; a levelekkel borított arcú mitikus figurát egész Európában ismerik, még Törökországban

is. Ez a mitikus lény még a kereszténység előtti időkből származik, ezért is meglepő, hogy számtalan esetben a keresztény templomokat díszítő épületornamentikán is megjelenik. Ennek valószínűleg az az oka, hogy a kereszténység korai korszakában a vallás igyekezett magába integrálni a pogány hagyományokat, hasonlóan a rómaiakhoz, akik a leigázott népek isteneit saját isteneikhez hasonló rangra emelték.

Tervezési szempontok

A Zöld Ember maszkja két alapvető elemből tevődik össze: egy emberi arcból és az azt borító levelekből. Célunk, hogy mindezek az elemek egyetlen szabályos kompozícióvá álljanak össze. Esetünkben a faragó kör alakot választott, de természetesen tetszőlegesen más forma mellett is dönthetünk. Ha a szemeknél áttört, üreges maszkot szeretnénk készíteni, az előzőekben bemutatott tálnál ismertetett módszer (l. 128. oldal) szerint dolgozzunk, de csak akkor kezdjük a hátoldalát kimélyíteni, amikor az elülső oldala már elkészült.

Anyagok és szerszámok

- Standard szerszámkészlet
- Fűrész
- Rajztábla
- Újságpapír
- Faragasztó
- Lakkbenzín
- Tölgyfa (vagy bármilyen más, faragásra alkalmas fafaj)
- Gépek, ha rendelkezésre állnak: szalagfűrész, „Arbotech” faragóbetét és ferde csiszoló a maszk kiüregeléséhez

Egyéni ízlés kérdése, hogy mennyire stilizált vagy realiztikus ábrázolásmódot választunk. A különféle maszkok gyakran eltúlzott érzelmeket ábrázolnak, ez azonban nem elengedhetetlen. A Zöld Ember ábrázolásának számtalan változata létezik, melyek kivétel nélkül rendkívül megkapóak. Németországban, a bambergi katedrálison egy különösen félelmetes, kőből faragott változat látható. Az arcot egyetlen akantuszlevél borítja, amelyet annyira finoman faragtak ki, hogy lehetetlen eldönteni, hol kezdődik a levél, és hol végződik az arc. Néhány naturalisztikus ábrázolás levelek közül előtűnő, realiztikus arcra ábrázol, míg másokon a levelek közvetlenül az arcból nőnek ki. A levelek megjelenési formája rendkívül változatos, de a három leggyakrabban azonosítható növény az akantusz, a tölgy és a szőlő. Érdekes lehet könyvtárban is utánajárni a Zöld Ember legendájának, és lejegyezni az érdekes részleteket.

Hacsak nem találunk egy türelmes modellre, a legkényelmesebb megoldás, ha a tervezéshez a saját tükörképünket hívjuk segítségül. Bármilyen növényfaj leveleit választhatjuk. Bár általában nem túl kellemes ízűek, vegyük a szánkba a leveleket (győződjünk meg róla, hogy nem mérgezőek), és skicceljük le őket. Esetünkben a faragó az általa különösen kedvelt akantuszlevelet választotta; ez a motívum a századok során kedvelt eleme volt az építészeti ornamentikának. Saját tükörképe segítségével dolgozta ki az arc részleteit, faragás előtt számtalan vázlatot és agyagmodellt is készített. Fontos, hogy készüljenek 1 : 1-es méretarányú rajzok a levelekről. A modell szintén a valós méretben készüljön, erről vesszük majd le a szükséges méreteket. Egyes faragók először elkészítik az arcot, majd utána applikálják fel a leveleket; ez a módszer kiválóan alkalmas élethű ábrázolás készítésére.

Nézetrajzok

Nagyítsuk fel a rajzot négyzethálóra osztott átütőpapírra (l. 19-20. oldal), majd körben vágjuk ki, elkészítve ezzel a sablont.



A maszk elkészítése

Esetünkben a faragó az Angliában igen kedvelt tölgyfát választotta, bár a célra bármilyen, faragásra alkalmas fajtát választhatunk. Vegyük figyelembe, hogy ha tölgyfát vagy egyéb keményfafajt választunk, ne használjunk túlságosan finom élű szerszámokat. Az itt használt fadarab méretei $33 \times 33 \times 5$ cm. A falap valójában két darabból toldott; a pontosan négyszögletesre gyalult éleket a faragó beragasztotta, majd pillanat-szorítóval rögzítette. A faragasztó nem teszi tönkre a véssők pengéjét.

Első fázis

1 Miután rajzoltunk néhány vázlatot, készítsünk 1 : 1-es méretarányú agyagmodellt. Figyeljük meg, hogy a faragó a modellnek csak az egyik oldalát dolgozta ki teljesen. Ennek nemcsak a szimmetrikus kialakítás az oka, hanem az is, hogy a modell csak útmutatásként szolgál majd, segít a vizualizálásban. A faragás korai fázisában erről vesszük le a szükséges méreteket, így a segítségével meg tudjuk határozni a faragás szükséges mélységét. Tartsuk a modellt nedvesen, így a fába való átvitel előtt, faragás közben is ki tudunk rajta dolgozni egy-egy finomabb részletet.



2 (kép nélkül) A modell alapján készítsünk 1 : 1 méretarányú segédábrát, amelyen jól látható a levelek alakja. Érdekes a rajzra négyzethálót szerkeszteni, így könnyebben összevethetjük munka közben a készülő faragással. Ne feledjük azonban, hogy faragás közben is folyamatosan módosulnak a formák.

3 Helyezzük a rajzot a tölgyfa legyalult felületére, tegyünk alá indigót, majd ragasztószalaggal rögzítsük. A kilógó sarkokat tetszés szerint fűrészeljük le.

4 (kép nélkül) Egy, a tölgyfa lapnál jóval nagyobb méretű lemezre faragasztóval ragasztunk két-három réteg újságpapírt. Ezután ragasszuk a falapot az újságpapírra. Ennek a megoldásnak köszönhetően viszonylag könnyen le tudjuk majd szedni az elkészült faragást a falapról, anélkül, hogy megsértenénk.

5 Kezdjük el a formák körvonalainak kialakítását, vágó mozdulatokkal mozgató, fakalapáccsal ütögetett vésővel. Célunk, hogy függőleges, a felülettel pontosan 90° -os szöget bezáró oldallapokat alakítsunk ki. A maszk külső körvonala teljesen kialakul, a levelek kontúrját viszont még ne vessük be túl mélyen.



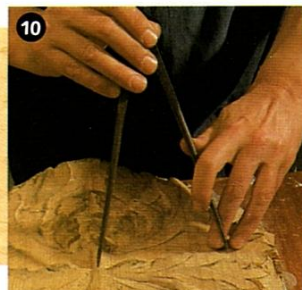
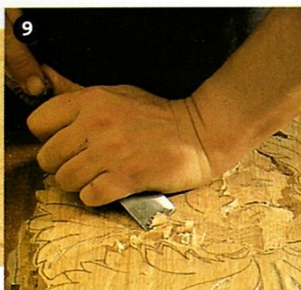
6 Sablonnal ellenőrizzük a faragott formák körvonalait; ennek majd akkor lesz nagy hasznát, amikor faragás közben a felrajzolt vonalak egy része elmosódik.

7 Mélységmérő eszközzel állapítsuk meg a kifaragandó részek mélységét. A méréshez használjunk egy egyszerű ceruzát, szeget vagy pálcát.

8 El kell döntenünk, hogy milyen irányban haladjunk a faragással. Használjunk kezdetben minél nagyobb vésőket, így kisebb az esélye annak, hogy rögtön nekiállunk az apró részletekkel bibelődni. Egyelőre még ismerkednünk kell a faanyaggal; most tapasztaljuk ki, hogyan érdemes megválasztani a faragás irányát. A nagyméretű vésőkkel és fakalapáccsal addig dolgozzunk, ameddig csak lehetséges. Időről időre érdemes egy kis szünetet tartani, majd a feltámasztott faragást különféle szögekből ráirányított fényforrással megvilágítva messziről is meg szemlélni.



Első fázis
Épphogy elötűnnek
az arcvonások és
a levelek körvonalai



Második fázis

9 Igyekezzünk a faragás különböző részeit egyenletesen fejleszteni. Tetszés szerint használjuk a fakalapácsot. Folytassuk a levelek, a szemek és a száj alakjának térbe-

li kidolgozását. A lenti képeken a különböző készségi fokozatokat láthatjuk; figyeljük meg, hogy a faragás minden részét azonos szinten kidolgozta a faragó.

Harmadik fázis

10 Ameddig csak szükségét látjuk, körző vagy tolómérce segítségével időről időre vessük össze a modell és a faragás méreteit. Ahogy haladunk előre, azt fogjuk tapasztalni, hogy egyre kevésbé van szükségünk a modellre; a faragás szinte sugallja a szükséges megoldásokat. Míg egyesek a munka folyamán szigorúan ragaszkodnak az eredeti elképzelé-

seikhez, mások hagyják, hogy szinte „irányítsa” őket a készülő faragás, és akár egészen radikális változtatásokra is hajlandók.

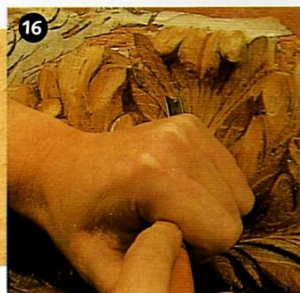
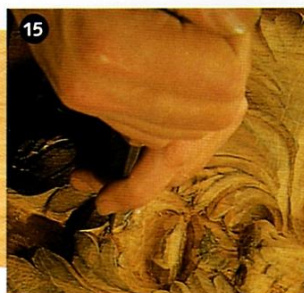
11 A faragás legnehezebb része az arc elkészítése; egyetlen vésőnyom az egész arckifejezést megváltoztathatja. Nagy segítség lehet, ha tükröt használunk. Tanulmányozzuk az arcunkat, grimaszoljunk, ennek alapján dolgozzuk ki az arcvonásokat. Célunk, hogy a levelek segítségével életteli arckifejezést érjünk el. A metszet felől nézve az akantuszleveleket, enyhén S alakú íves az alakjuk. Maguk a levelek felfelé vagy lefelé hajlanak, az apró levélkaréjok hegye viszont általában felfelé kunkorodik. Ezzel a megoldással életteli, a növekedő levelekre emlékeztető hatást érünk el.

12 Időről időre lakkbennzinnel kenjük át a faragást. Ennek köszönhetően egyenletesebbé válik a felület tónusa, és a szerszámok benedvesített élével sokkal könnyebb lesz vágni.



Második fázis
A faragás különböző
stádiumai





13 Még akkor is szemléljük kritikus szemmel a kompozíciót, amikor a faragás már előrehaladottabb állapotban van. Még ilyenkor is dönthetünk úgy, hogy megváltoztatunk bizonyos részleteket; ezeket ceruzával jelöljük ki.

14 (kép nélkül) Ha úgy döntötünk, hogy a hátoldala felől kiüregeljük a maszkot, ezt még a finomabb részletek kialakítása előtt végezzük el. Hasonlóképp dolgozzunk, mint az előzőekben bemutatott tál elkészítésénél, de legyünk jóval óvatosabbak. Faragás közben helyezzük a lefelé fordított maszkot egy takaróra vagy más puha anyagra. Tapasztalataim szerint rögzítésre a legalkalmasabb a cipész-rögzítőszíj (l. 39. oldal).

15 Ha az elkészült maszkot függőlegesen felakasztva szeretnénk elhelyezni, érdemes a faragás utolsó fázisában ebben a helyzetben tartani. Most a maszkunk a jobbra látható képekhez hasonlít. Figyeljük meg, hogyan tűnnek elő a finom részletek, például a szemhéjak vonala.

Negyedik fázis

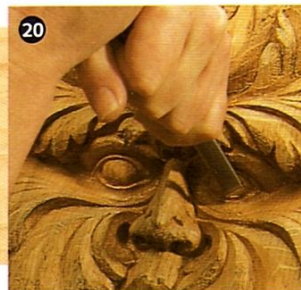
16 Folytassuk a részletek kidolgozását. Alakítsuk ki a levelek erezetét; ezek segítenek kihangsúlyozni az íves formákat.

17 A levél középső erét úgy alakítsuk ki, hogy határozottan előtűnjön a felületből.



Harmadik fázis

Szemléljük meg alaposan a függőlegesen felállított maszkot, előlről és oldalról egyaránt



18-19 Metsszünk be a levelek alá a maszk külső ívénél és minden egyéb helyen, ahol csak szükségesnek látjuk. Ezzel éle-

sebb, tisztább körvonalakat kapunk.

20 Tisztázzuk el a szemek, a levelek és szájak vonalát. A fecskefarkas

véső különösen alkalmas erre a feladatra. A lenti képen a szinte teljesen elkészült faragást láthatjuk. A kompozíció a szabályos kör alakzatba illeszkedő levelekkel harmonikus egységet alkot. A formák lágyan egymásba folynak, és – bár a levelekkel álcázza magát – a Zöld Ember arca mégis erőteljesen hat a szemlélőre.

Felületkezelés

A maszkokat gyakran befestik, nem kivétel ez alól a Zöld Ember maszkja sem. Néha viszont egészen naturalisztikus hatású felületet hoznak létre. Tetszés szerint válasszunk a rendelkezésünkre álló megoldások közül. Az itt használt felületkezelési módot az 51. oldalon ismertettük.

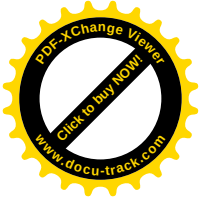
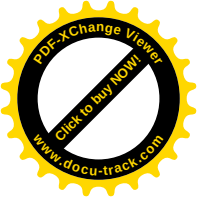


Negyedik fázis
A maszk gyakorlatilag elkészült

Zöld Ember
maszkja
Ross Fuller

Az arc és a levelek
rendkívül hatásos
kompozíciót alkotnak





Tárgymutató

A

A Nap és Hold cirkusza
140–151
----- készítése 144–151
afrikai (kelet-) szobrok 10
agyag 21
akrilfesték 50
állatövi jegyek 152–158
-- készítése 154–158
alto rilievo 134
arany metszés 14
aranyok módosítása
19, 20
-, emberi testhez viszonyítva
14–15
aranyozás 50, 52–53
asztali lámpa 94

B

backeroni 29
bárka alakú tál 133
basso rilievo 134
befogóeszköz, V alakú 39
betűk 64, 104–113
- felrajzolása 109
- készítése 108
- körben elrendezve 65
-, metszett -k 65, 104–105
- tervezése 104–107
-, metszett -k készítése
108–113
Bizánc 9
biztonság 38
bolusz 52, 53
Brown, Letizia McRae:
Maszk 63

C

C alakú pillanatszorító 39
cápbőr 50
Caton, Paul, tálak 58, 59
Chippendale, Thomas 15
-, - széke 15
- -tükör másolata 15
címer 46, 60
Clothier, Peter 1, 50, 66, 67,
71, 93, 139, 165

-, -: Almák 67
-, -: Dombormű 139
-, -: Kávészkanna-alátét 93
-, -: Sakkfigura 1
-, -: Tányér 66
-, -: Tükörkeret 71
-, -: Ülő macska 50, 165
csiszolás papírral 50
csomók 46
Cumberlidge, Helen 59
-, -: Bükkfalevelek
gyertyánfából 59
-, -: Magyallevél alakú tál 59

D

Denning, Antony 24, 50, 61,
63, 70, 103, 118, 123, 133,
151, 159
-, -: A Nap és a Hold
cirkusza 151
-, -: Bak 159
-, -: Bárka alakú tál 133
-, -: Kanál 118
-, -: Maszk 63
-, -: Padlásablak 70
-, -: Papírvágó kés 87
-, -: Persely 103
-, -: Salátáskészlet 123
-, -: Vouivre Parisienne 61
-, Lucinda: Váza
virágokkal 81
diófa 26
dobozok 11, 56, 67, 94–103
- készítése 98–103
- tervezése 94–97
dombormű készítése 84–87
- sík- 82, 134
- tervezése 82–83
-, közép magas 134
-, magas 134
Dürer, Albrecht 74

E, É

ébenfa 25
egyiptomiak 6, 161
ékrovás 66, 66–69, 88–93
- készítése 90–93
- mintalapok 89
- tervezése 88, 89
-, kések -hoz 90
- -hoz használt kés 90

ékszerész-csiszolópör 35
élezés 34–37
-, késeké 37
emberi test arányai 14–15
enyv, aranyozáshoz 52
építészet, 20. századi 9
- -i arányok 14
eszközök modellezéshez 22
Euklidesz 14

F

faanyag kiválasztása 24–26
- megvásárlása 24–26
fafa faragás története 6–7
fakalapácsok 27, 28, 30–31
fametszet képek 74–81
- készítése 76–80
- szerszámok -hez 74–76
- tervezése 75
- története 74
-, faanyag -hez 76
-, nyomtatás -tel 76
faragás pótlása 49
faszobrok, kelet-afrikai 10
fattyú 35
felirat faragása 65
felületkezelés 50–53
fenés 34–36
fenőkövek 34–35
fenőszij 35
fényképek, tervezéshez 17
festék, akril- 50
festett felületek 50
Feuchtmayer: Mária-szobor 7
Firenze, Keresztelőkápolna
134
fluteroni 29
Fuller, Ross 69, 71, 173
-, -: Jelmezes figura 69
-, -: Tükörkeret 71
-, -: Zöld Ember maszkja 173
fűrő, elektromos 32
-, kézi 31
fűrész, szalag- 32
- -ek 31, 32

G

gépek 32
gesso 52
gesztenye, szelíd- 25
Ghiberti, Lorenzo 134

Gibbons, Grinling 7, 16, 26, 50
-, -: Kandallódísz 7
Görögország, ókori 9
gravírozás 74
- fába 74
guajakfa 26

Gy

gyalu, hántoló 31
- -k 31
- -k használata 45

H

hántolóeszközök 31
hántológalyu 31
Hargreaves, Joyce 17
hársfa 26, 90
Hartman, Mauno: Peepuu 9
Harvey, Michael: Ábécé 64,
65
hegyesvésők 28, 29
hegyi juhar 26
Henslaw, Nicola: Doboz 67
Hepworth, Barbara 10
hiány pótlása 46, 49
Hodgson, Lynn: Keret 70
horony, képeretben 45
horonyvésők 28–29
- élezése 34, 36
- használata 41–44
- sarkok kialakítása 36

I

idomvágó 33
ihletforrások 15–17

J

jávitások 46–49
jelutong 26, 90
Jenkinson, Roderick 59
-, -: Bükkfalevelek
gyertyánfából 59
-, -: Magyallevél alakú tál 59

K

kalapácsok 30
kanalak 10, 17, 57, 90,
114–118, 119

kandallódísz 7
kaparó 39
-k 32
-k élezése 37
kávéskanna-alátét 93
kelta motívumok 7
képkeretek 70
keretek 70
-kép- 70
-lapolások 45
-összeállítása 150-151
-sarokillesztések 45
-, tükör- 15, 70-71, 140-151
-: horony készítése 45
kések 37, 90
-élezése 37
-, ékrováshoz használt 90
körtefa 26, 90
kőszőrűkövek 34-35
kupás véső 32

L
lapolások 45
lehúzó 34-35
-, vizes 34-35
lenolajkence 51
léptékháló
szerkesztéshez 19-20
Lespugne-i Vénusz 6
leszűrő 90
levelek 59, 70, 167
Lewis, Michael 15, 62
-, -: Kúszóleveles faragvány 62
-, -: Tükörkeret 15
Lignum vitae 26
linóleummetszetek 76

M
macaroni 29
MacEachern, Charles 56, 60
-, -: díszdoboz 56
-, -: Egyiptomi gyertyatartó 60
macska 50, 165
madarak 67, 68
magyal 26
mahagóni 26
maszk, Zöld Ember -ja, modell 23
-ok 51, 63, 166-173

-ok, új-guineai 8
-ok, zimbabwei 10
mérőszalag 31
mezzo rilievo 134
mintalapok 42-43
modellező agyag 20, 21
modellkészítés
eszközei 20-23
modell készítése 17, 20-23
-, sablonkészítés -ről 22
Moore, Henry 9, 10, 16
-, -: Pihenő alak 9, 16
munkadarab rögzítése 39-40, 90
munkapad 38
munkapadra szerelt
rögzítőpofa 40
Mushlin, Jonathan, dobozok 11, 56
-, -: faragott doboz 56
műhely 38-40
- biztonsági előírásai 38

N
nagyítás, arányos 19
Nazca szobor 6
Nelson, Philip 68
-, -: Nőstény kacsa 68
nézetrajzok fametszetekhez 75, 76
- készítése 18

Ny
nyomtatás fametszettel 76, 78-80

O
olajfenőkövek 34-35
Onians, Dick 58, 66, 69
-, -: „Diszkontinuitás” 69
-, -: Kenyérvágó deszka 66
-, -: Tál négy sarokkal 58
orsós pillanatszorító 40

P
pácolás 51
paleolitikum kori figurák 6
papírvágó kés 82-87
- készítése 84-87

- tervezése 82-83
persely 103
Peru, Nazca figura 6
Picasso, Pablo 7, 8, 9, 15-16
pillanatszorító 39-40
-, C alakú 39
-, orsós 40
-k 39, 40, 48
Poole, Phil: Majmos doboz 56
profilvésők 29
puszpáng 25

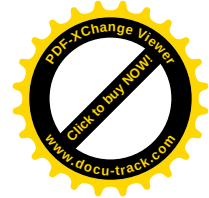
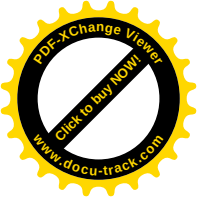
R
rajzeszközök 19
rajzok 17, 18-19
Rasmussen, Bon 61
-, -: „Add meg nekünk ma” 61
-, -: Körtefa-ünnep 61
Rees, Wendy, walesi kanalak 57
reneszánsz 9
repedések 47
- javítása 47, 48
reszelők 31-32
rézmetszet 74
Riemenschneider, Tilman 7, 26
Roberts, John 11, 60, 63, 67
-, -: Zöld Ember maszkja 63
-, -: Címer 60
-, -: Diana és Actaeon 11, 67
rómaiak 104
rögzítés, munkadarabé 39
rögzítőeszköz, univerzális 39
-ök 39, 40
rögzítőpofa, munkapadra szerelt 40

S
sablonok 20
- készítése modellről 22
salátáskészlet 123, 114-123
salátástálak 24, 46
sarokillesztések 45
satuk 39
síkdombormű 134
simafenyő 26, 90
skandináv templomok díszítése 7

Smith, Rodney: Repülő halász 62
Stevens, Paul: Orrdísz, HMS Gannet 68
Stoss, Veit 7, 26
suszterszj 39

Sz
szalagfűrész 32
számok tervezése 107
számozás, szerszámoké 27
szecesszió 9
szelídgesztenye 25, 116
Szent Pál-székesegyház 6, 50
„szerelemkanalak” 10, 17, 57
szerszámok 27-32
- fametszéshez 74-75, 76
- kézben tartása 41
- számozása 27
- tárolása 30
szerszámkészlet, standard 28
szerszám táskája, vászon 30, 89

T
tálak 58-59
tálak füllel 59, 124-133
- készítéséhez használt sablon 127
tányérok 65, 66, 113
térkompozíciók készítése 160-165
- tervezése 161
természet mint ihletforrás 15-16
tervek készítése 18
tervezés 14-23
- arányok 14-15
- ihletforrásai 15-17
- kiindulópontja 17-18
- léptékháló 19-20
- térben l. térbeli tárgyak készítése
tisza 24
tölgyfa 26
- pácolása 51
törések 48
- javítása 46-47, 48
tulipánfa 25
Turner, J. M. W. 16
tükörkeretek 70, 71, 151
- készítése 144-151



U, Ú

új-guineai maszkok 8
univerzális rögzítőeszköz 39
us zadékfa 25

Ü

üllőbetét 27

V

V alakú befogóeszköz 39
– – profilvéső 42–43

vágás vésővel 41–44
vasoxidpor 35
vászon szerszámtáska 30, 89
Váza virágokkal 81
védőöltözet 38
véső, hegyes- 28, 29
–, horony- 28–29
–, kupás 32
– k 28–29
– k sarkok kifaragásához 36
Vessey, Norman: Walesi
kanál 57
világítás 38

Vitruvius 14
vizes lehúzó 34, 35
vonalzó 31

W

walesi faragott kanalak 10,
17, 57
Wenham, Martin 64, 65, 113
–, –: „Emeld fel a követ” 64
–, –: Kenyérvágó deszka 65,
113
Wheeler, William 27–28

Willendorfi Vénusz 6
Wills, Ferelyth, szobrok 68, 69
–, –: Copfos lány 69

Z

zimbabwei maszk 10
Zöld Ember maszkja 51, 63,
168–172
– – –, modell 23

Köszönetnyilvánítás

A szerző ezúton szeretne
köszönetet mondani Rachel
Bridge-nek a kézirat átolva-
sásáért és gépeléséért.

A Quarto ezúton szeretne kö-
szönetet mondani mindazon
fafaragóknak, akik közremű-
ködtek a könyv elkészíté-
sében.

A képek forrásai:
La Belle Aurore 10j; Központi
Archívum, Kortárs Művészetek
Múzeuma, Helsinki, 9b; Peter
Clothier, 1; archív felvétel 6, 8;
Henry Moore Alapítvány 9j,
16a; National Trust Fotókönyv-
tár / J. Whitaker 7b, 13b, 16f;

Vizuális Művészetek Múzeuma
7j; „Vouivre” a Hargreaves
Képes Bestiáriumból,
Joyce Hargreaves, kiadta
a Gothic Image Publications,
1990, 17; Martin Wenham,
Ábécé 106–107.

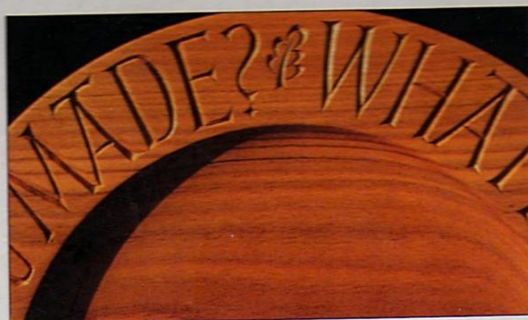
Jelmagyarázat:
a = lent, b = balra,
j = jobbra, f = oldal tetején

A Quarto ezúton szeretne kö-
szönetet mondani a könyv
elkészítésében közreműködő
fafaragóknak a bemutatott
darabok elkészítéséért, a tech-
nikák bemutatásáért és az
általuk szolgáltatott informá-
ciókért:
Peter Clothier 22 (sablon-
készítés), 88–93, 134–139,
160–165; Lucinda Denning
74–81; Antony Denning 82–87,
94–103, 114–123, 124–133,
140–151, 152–159; Ross Fuller
47–49 (hibák javítása), 51–52
(felületkezelés), 166–173;
Michael Lewis 39–40 (a mun-
kadarab rögzítése és rögtön-
zött befogóeszközök), 42–43

(mintalapok), valamint a leírtak
a szemléltetése a fotózás-
kon; Clare Timings 52–53
(aranyozás); Martin Wenham
104–113.

A Quarto szeretne külön
köszönetet mondani az Alec
Tiranti Ltd.-nek (Reading and
London), és a Tilgear-nak
(Cuffley, Herts) a szerszámo-
kért és felszerelésekért, vala-
mint a General Woodwork
Supplies-nak (London) a bo-
rítón látható fényképek készí-
tésében nyújtott segítségért.

Tárgymutató: Dorothy Frame



A könyv 12 különleges, faragott tárgy elkészítését mutatja be, a papírvágó késtől a salátáskészletig, a dísdoboztól a domborműig és a macskaszoborig.



Ismerteti, hogyan kezdjük neki a faragásnak; miként válasszuk ki az eszközöket és a megfelelő faanyagot, hogyan válasszuk meg a felületkezelés módját.



Minden egyes tárgy elkészítését közérthető útmutató segíti, és minden lépést fényképek szemléltetnek.

A könyvet hivatásos faragók műalkotásainak gyűjteménye egészíti ki.



ISBN 963-7418-34-2



3998,- Ft



CSER Kiadó

1114 Budapest, Károli Gáspár tér 3.
Telefon: 386-9019, 209-2982, 209-3900
Fax: 385-6684; E-mail: cser@chello.hu
Honlap: www.cserkiado.hu