

Фурнироване (или какво да правим с тези сандъци, като не стават за боя?)

Публикувано от [che](#) Време: Wednesday, May 10 @ 15:01:34 EEST

Със Съдействието на [Dgd](#)

Фурнироване (или какво да правим с тези сандъци, като не стават за боя?)

I. Общи приказки.

Поради засилен интерес към темата, реших да проведа едно "съботно училище" с най-отявлените ентузиасты, изгарящи от нетърпение да си довършат най-послед кутийките, които са започнали. Решихме за експеримента да използваме ТЛ-ките на Munk. Избора се оказа особено успешен, поради наличието на всички най-често срещани дефекти при сглобяване на кутии в домашни условия и от хора в начален стадий на майсторството.

Специални благодарности на MUNK pavkata86@mail.bg и Dgd mack_2004@abv.bg за ценната статия и положените усилия.

II. По-малко общи приказки.

На снимките, които ще видите и в коментарите около тях ще се срещат продукти и наименования на фирми, което е неизбежно, след като работим по реална задача. Обърнете внимание, че това не са единствените продукти и фирми, не твърдя, че са най-добрите, просто аз работя по този начин.

III. И най-послед същността.

Започваме с преглед на материалите и инструментите, които в случая са достъпни за всеки непрофесионалист.



1. Фурнир – купувате си избрания вид и качество, от там, от където го намерите. Основен производител на фурнири за София е завод "Фурнир" в кв. Дианабад. Заводът предлага естествени фурнири от местна широколистна дървесина. Един от вносителите на естествени и технически обработени фурнири от всякакви, включително и екзотични дървесини е фирма "Соларис" (<http://www.solarism-bg.com>). Предимствата на технически обработения фурнир са главно размерите на листата – ширини 30 – 65см и дължини 220 – 250см. Недостатъци – по-крехки са от естествените, по-лесно се повреждат при транспорт и невнимателно боравене.
2. Лепило – в случая ще разглеждаме начина за залепване на фурнир с т.нар. контактни лепила, с по-популярното название Хелметекси.
3. Шпакли за изваждане и разнасяне на лепилото (аз лично съм възприел разнасянето на лепилото с шпакла, като целта е да се получи тънък, равномерен и гладък слой). Възможни са и други начини за нанасяне – с четка, със ситен "гребен" или с каквото там се сетите.
4. Китове – разни. Въобще не ви ги препоръчвам, но понякога употребата им е неизбежна. За изграждане на липсващи ръбове, върхове и др. обикновено се използва полиестерен кит. За по-дребни дефекти и дупчици, може да се ползва акрилен кит.
5. Шкурка – за естествени фурнири №120 - 150, а за технически обработените 150 – 180.
6. Трупче от твърда дървесина с прави и гладки стени и размер, удобен за хващане.
7. Подложка от по-мек материал, от рода на стиропорите.
8. Чук – в случая се използва за притискане и приглаждане на фурнира. Това означава, че всичките му ръбове трябва да са гладки и заоблени.
9. Ножове за рязане на фурнир. Можете да използвате всякакви ножове с всякакви остриета, които за достатъчно остри и удобни, каквито имате под ръка, или с които сте свикнали. [1b, 1c] С тях общо взето няма да свършите нищо. Горещо ви препоръчвам при избора на основния инструмент за рязане на фурнир да се съобразите със следното: най-добре е фурнира да се реже като с трион т.е. да се "претриват" влакната. Освен това е добре, режещият ръб да е леко извит, а острието да е гъвкаво,

достатъчно дълго и да прилича на трион. При тези изисквания към този най-отговорен инструмент, логичният избор води до нож за пица. [1а] (не се смейте, това, което виждате действително е нож за пица и е най-удобното нещо, с което съм работил, а и се намира лесно в местните "Домашни потреби".



Въпреки назъбването, е много удобно едната страна да е гладка и тя именно да се движи по готовите повърхности.

10. Подложки от фазер или друг материал, равни и гладки, върху които ще се обрязва фурнира и които след това лесно ще прежалите.
11. Шлайф машина – повечето от вас я нямат и няма да им трябва. Забранена е употребата и върху технически обработените фурнири.

IV. Преминаваме към работата, а не, само към подготовката.

"Пациентите" са вече на масата.

В много тежко състояние!

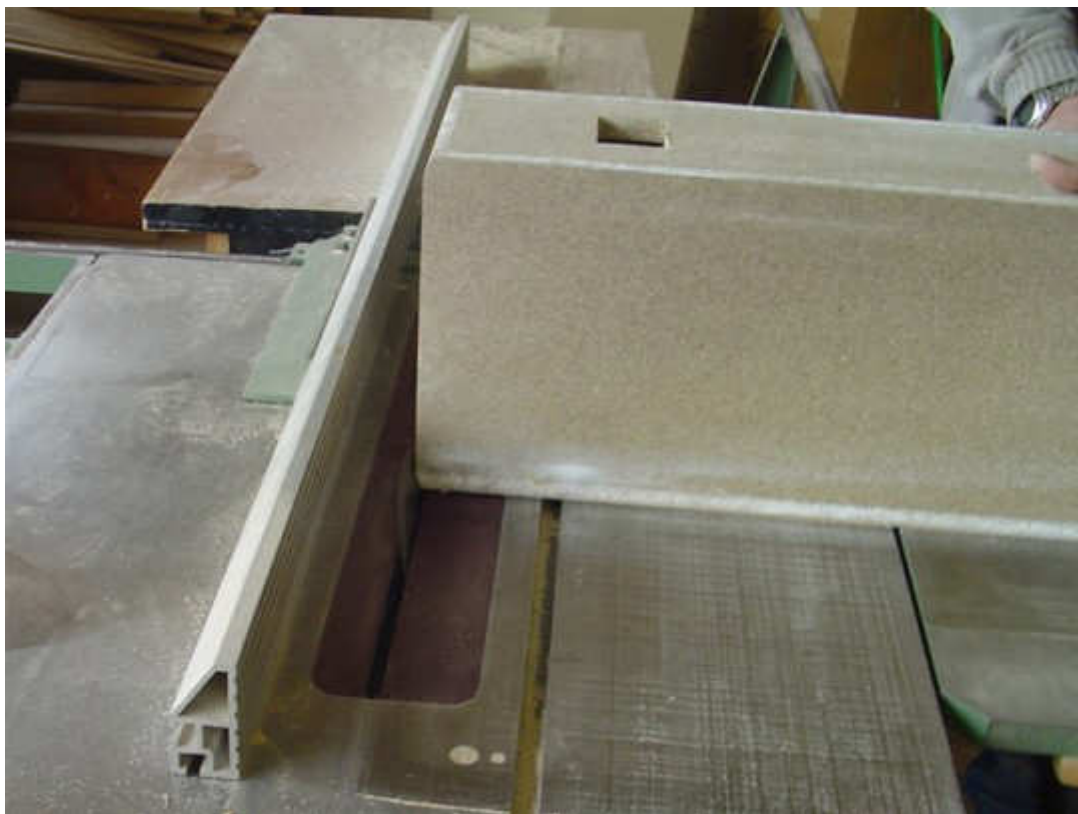
Неточни сглобки, липсващи върхове, опити за поправка с неизвестен вид кит, който се държи като мокър тебешир и недостигащи мм към някои от страните. След бърза оценка на ситуацията решаваме да възстановим липсващите върхове с полиестерен кит, а липсващите мм с ивици от по-дебел фурнир, т.е. налага се преди да фурнироваме...да фурнироваме.



След всички тези интервенции се налага целите кутии да бъдат основно прешлайфани.



А когато неумело положеният полиестерен кит най-после падне, взимаме ново спешно решение – да преоформим визията на колоните, т.е. прерязваме наново, този път под наклон, компрометираните ръбове.



Добре ще е, в края на подготовката и вашите да изглеждат така – прави ръбове, съществуващи върхове и гладки повърхнини.



V. И най-после истинската работа.

Първо си скрояваме парчетата фурнир, необходими за всичките повърхности, които ще фурнироваме, като оставяме по около 2 см резерв и по двата размера. Най-лесно фурнир се реже върху подложка, с подходящ инструмент и с права, здрава линия (някаква летва, линеал, алуминиев профил или каквото там имате под ръка). И ето правим първия срез:



...и това се случва:

- а) когато не работите с правилния инструмент;
- б) когато не използвате подложка;
- в) когато бързате;
- г) когато сте много самонадеяни;
- д) и на най-добрите.

Причините обикновено са повече от една. Затова обикновено се купува повече фурнир, отколкото ви трябва.



И сега вече наистина започваме да работим.

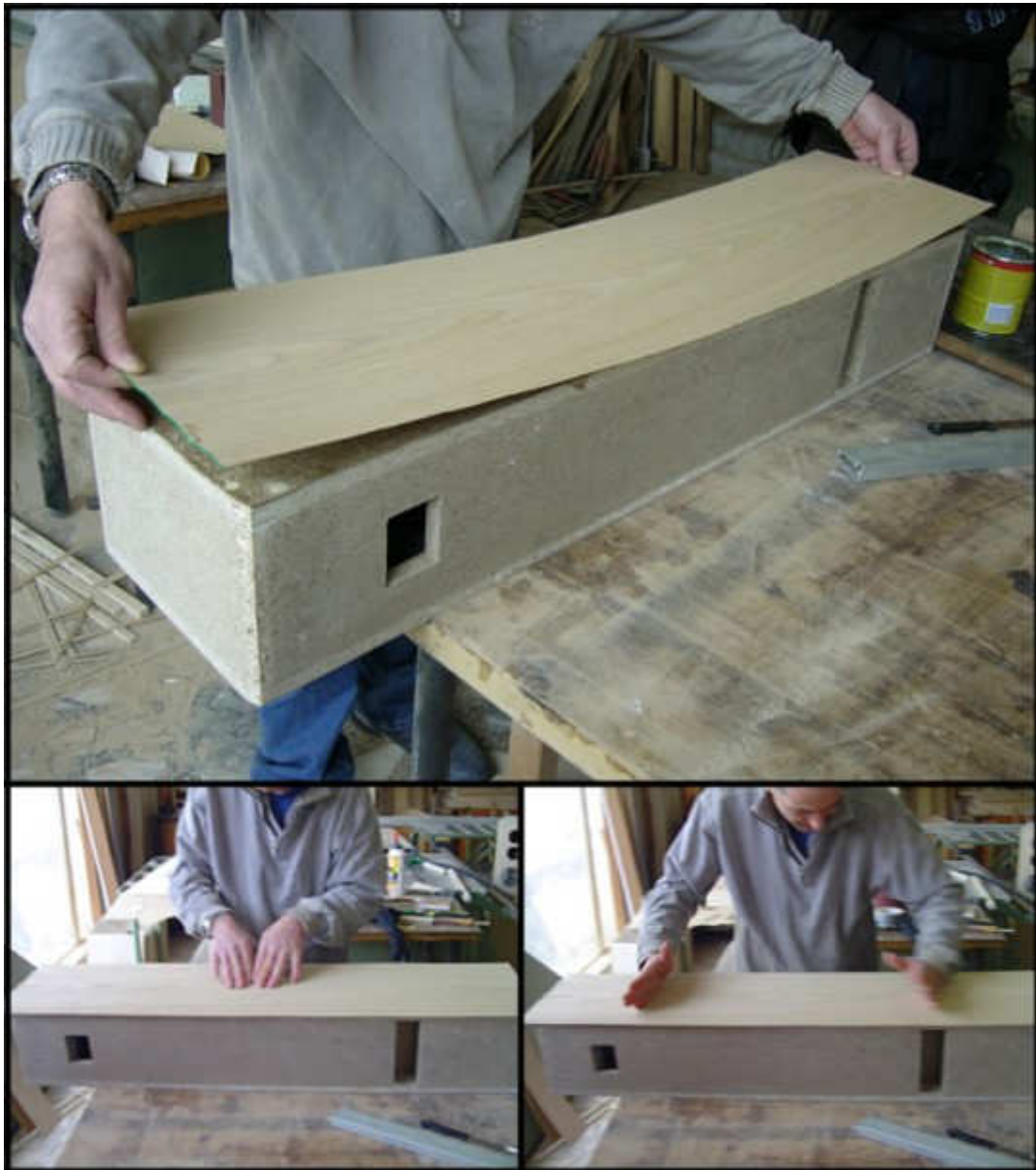
Слагаме върху здрава маса това, което ще фурнироваме, а върху някакво малко парче хартия или полиетилен слагаме съответния лист фурнир. Намазваме старателно и двете повърхнини с лепило, като разнасяме добре от край до край на равномерен, тънък слой. Изчакаваме известно време, според предписанията на производителя на лепилото, взимаме лентата фурнир и внимателно я поставяме върху повърхността, като я насочваме правилно, така че да я покрие изцяло. Правиме го толкова внимателно, че и ние да не усетим момента, когато двете повърхности се допрат. След това започваме да пригладяваме леко с ръка от центъра, към периферията, по посока на жилките, докато фурнирът не легне плътно върху цялата повърхност (движенията са както при работа с тапети). Имайте предвид, че технически обработеният фурнир е със здравина, почти колкото на тапетите. Другото, което е особено важно да знаете е, че веднъж допрени, двете олепени повърхности не могат да бъдат разделени лесно и е невъзможна корекция в положението на листа фурнир. След това започваме да притискаме силно с по-тежък, но гладък чук или с дървено трупче, като ги движим по повърхността на фурнира отново по посока на жилите и от центъра, към краищата на ивиците. Особено силно наблягаме на ръбовете на плоскостта, която фурнироваме. Позволявани са и леки удари с чука, които естествено не водят до нараняване на фурнира или до люспи по фурнированата плоскост. След това обръщаме целия елемент с току що залепения фурнир надолу и го поставяме така, че под ръбовете да има подложки, с което сме готови за следващата важна операция – подрязване на излишния фурнир.



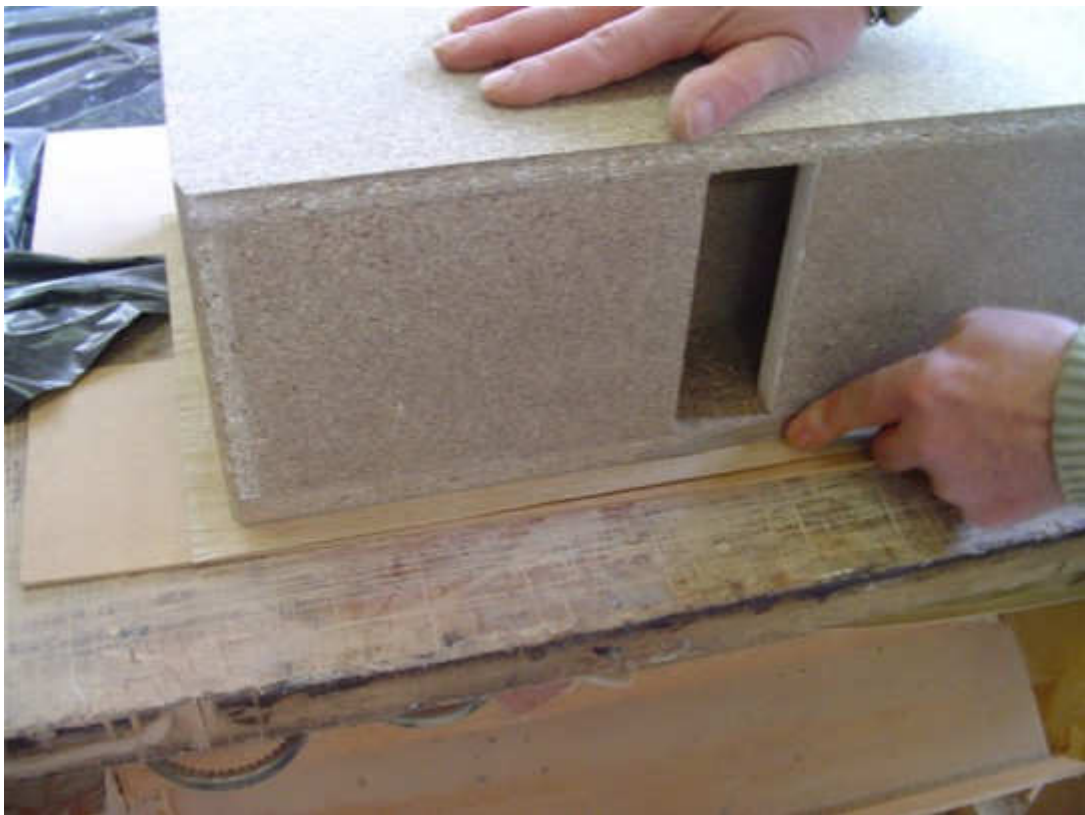














Особено старание прилагайте при напречно рязане на фурнира – много лесно може да се отцепи малко или не чак толкова малко парченце, докато се опитвате да го отрежете. Затова работете с ножа като с трион. Никога не се опитвайте да отрежете фурнира от първия път и бъдете особено внимателни ако има неправолинейни участъци или чупки. Обърнете особено внимание на началото и на края на напречните срезове, особено на този, от който ножа "излиза". Дори е по-правилно тази част от среза да се прави предварително с движение от вън – навътре.

След като приключите с подрязването, обръщате отново елемента на лице и внимателно преглеждате резултата.



Внимателно, с шкурка, обвита върху трупчето отстраняваме всички дребни, недобре отрязане жилки, като започваме с леко приглаждане на фурнированата повърхност, като особено внимаваме за посоката на жилките, защото някое дребно, не добре отрязано парченце при пресрещане с шкурката води до по-голямо отцепване върху готовата повърхност. Едновременно с това съвсем леко наблягате малко повече по самия ръб, за да изтъните фурнира там. След това отново с шкурката изравнявате среза, като движите трупчето по перпендикулярната страна, на тази която фурнировате и отново внимавате с посоката на жилките.



По този начин минавате всички ръбове. Не забравяйте, че дори и при напречните срезове, движения на шкурката напречно на жилките на фурнира са забранени. Сега е време да спрете и да огледате това, което сте направили. Току що сте фурнировали първата страница. По същия начин фурнировате и срещуположната.

Малко по-внимателно трябва да се отнасяте към намазването на следващата страна, която е между две, вече готови. Ако попадне лепило върху фурнирована страна се опитайте да го отстраните незабавно, без да го размазвате или притискате към залепения фурнир.

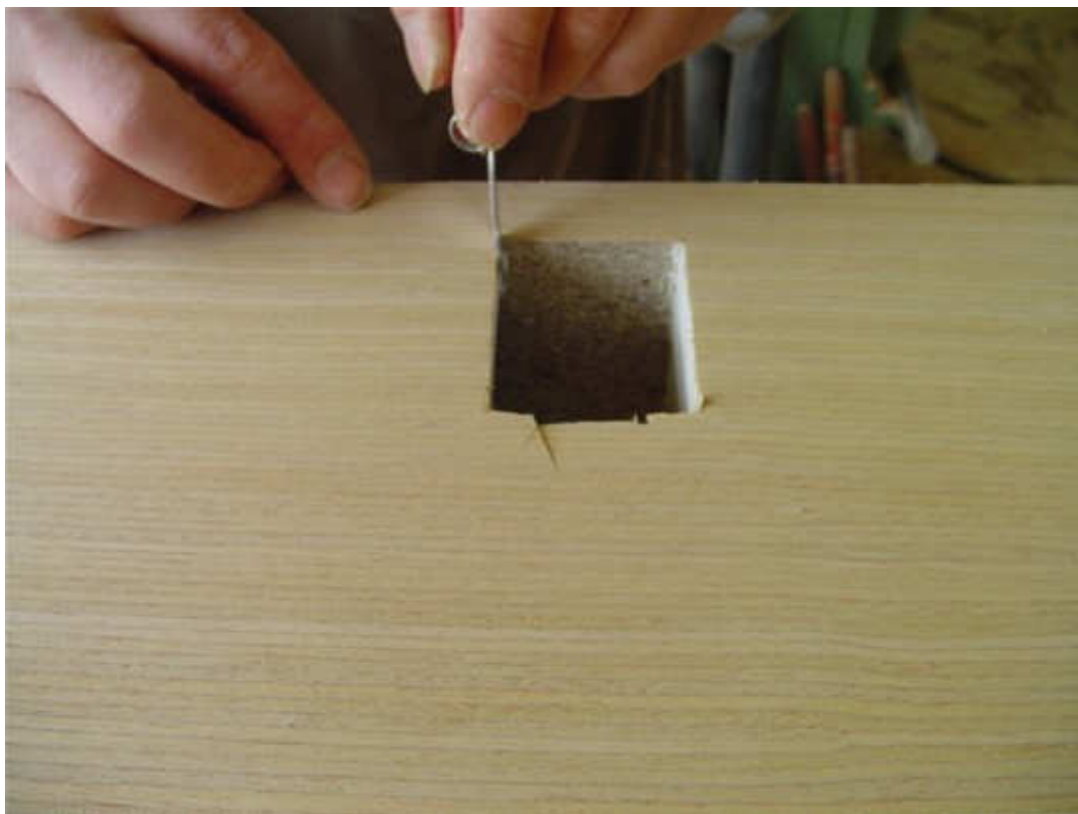
Подрязването на фурнира на тази страна трябва да стане още по-внимателно, защото плоската част на острието, с което режете се плъзга по вече готови повърхности. Ето затова беше добре зъбците на инструмента да са от едната страна. След като подрежете всички излишъци, отново объщате на лице и внимателно обработвате всички ръбове с шкурка, при спазване на същите много важни условия – винаги по посока на жилите, никога срещу тях и никога напреко. На края може да оформите лека фаска, по-малка от дебелината на фурнира, пак с помощта на трупчето и шкурката.



Междувременно не сме забравили, че все пак в случая правим колони и имаме да оформяме различни отвори в стените. Предварително пробитите отвори се усещат сравнително лесно под залепения фурнир. Изрязването на отворите става най-лесно с тънко и наистина остро острие (скалпел или малко ножче), като острието се води по пробития предварително отвор, режещите движения са с посока от фурнира към основата.

Понякога при залепен цял лист върху съществуващ отвор, при първото забиване на острието се получава сериозна и неприятна пукнатина, която може да излезе и извън размерите на отвора. За да се избегне това е добре местата на отворите предварително да се отбележат върху незалепения фурнир и да се направят там малки прорези, които освобождават напрежението около отвора.





И ето имате залепени четири страни, пробити отвори и е крайно време да се заемете с дъната и таваните. Всъщност нищо по-различно от това, което сте правили досега, само че с още по-голямо внимание при нанасянето на лепилото, защото отвсякъде ви чакат страни, които не бива да се цапат. А освен това в конкретния случай трябваше да преодолеем леките чупки, с които бяхме изправили наранените ръбове. При залепването на съответното парче върху страна, която има повече от една повърхност, парчето се притиска първо върху най-голямата повърхност (в случая средата на таваните и дъната). Едва когато тази повърхност е сигурно залепена, преминаваме към леко подгъване на фурнира около чупката и най-накрая го притискаме към ръба на колоната, като се стремим листа плътно да следва релефа на основата.



След това по същия начин отстраняваме излишните парчета фурнир. В случая, понеже всички повърхности са прави е възможно подрязването да стане отново върху подложка. В случаи, когато е невъзможно използването на подложка, е уместно да се ползва макетен нож, като

плоската част на острието си движи по някоя от фурнированите страни, като едновременно с това, режещите движения се извършват отново с посока от отрязвания фурнир към основата.

Ами честито, току що фурнировахте първите си колони!

Ако целият процес се е движил само в границите, които очертахме до сега, вие сте едни невероятни щастливци. За съжаление обаче, в общия случай се случват и много други непредвидени и неприятни неща: отчупване на малки парченца фурнир по ръбовете или в ъглите на плоскостта, неочаквани проблеми от незабелязани навреме дефекти в листовете фурнир, неочаквани прокъсвания, счупвания и какво ли не още на неочаквани места.

Но не се отказвайте, не всичко е загубено. Преминаваме към онази част на фурнироването, която по същността си се доближава до реставрацията, а всъщност представлява разнопосочни усилия и импровизации, с цел отстраняване на гадните дефекти. Най-общо процесът е следния: оглежда се внимателно дефектното място и ако е необходимо, крайчетата се оформят подходящо (с ножче), така че по-лесно да може да бъде оформено парченцето, което ще попълни липсите. Ако случайно сме запазили липсващото парченце, по-добре да ползваме него, ако не от изрезките фурнир намираме парче с подходяща шарка и го оформяме максимално близо до формата на липсващата част. Можете да го залепите с каквото решите, а аз предпочитам да го правя с **PVA** лепило, като малко преди лепилото да изсъхне окончателно, дообработвам мястото с шкурка, така че малко от триците да успеят да се захванат за неизсъхналото лепило и да маскират срезове или пречупените жилки. Това се прави особено внимателно, защото тези парченца обикновено са много малки, все още не добре залепени и много лесно си тръгват заедно с шкурката.







Ще бъде добре, ако след това което сте правили за отстраняването на дефектите, нещата изглеждат поне като на последната снимка.

Ами това беше, а ето го и резултата от нашия двудневен труд:



И така, нашите колони ги фурнировахме по най-лесния начин – с достатъчни запаси от първокачествен, широк, технически обработен фурнир. За съжаление този фурнир не винаги е в наличност, а и не винаги се предпочита. И тогава, в най-общия случай, се налага да работим с по-тесни ивици естествен фурнир, като ширината на една ивица не достига за цялата плоскост, която искаме да фурнироваме. Това, което трябва да се знае за естествения фурнир е, че листата в една възка са подредени по реда на отцепването им и всеки два поредни листа са с приблизително еднаква шарка и ако единия се обърне на 180°, по надлъжната си страна (т.е. на опаки), шарките правят огледално симетрична фигура.

Снаждането на две ивици фурнир се извършва по следния начин:

- Избират се подходящи по широчина, дължина и шарка ивици, така че да покриват необходимата плоскост.



- Ръбовете, по които ще се снаждат ивиците трябва да са прави, ако не – да им се помогне (кой както се сети). Обикновено поне единият дълъг ръб на цялата връзка листа е отрязан на гилотина и е прав.
- Линията, по която ще се събират двата листа се нанася върху плоскостта, така че да остане видима и след нанасяне на лепилото.
- Намазваме плоскостта и двата листа фурнир и след необходимото изчакване, взимаме единия и поставяме правия му ръб върху линията, която сме отбелязали. Приглаждаме, притискаме цялата половинка, включително до ръба на събирането.
- Взимаме втория лист и внимателно го поднасяме към линията на снаждането. Доближаваме го максимално, без да го допираме, като следим едновременно шарката на фурнира и това, новият лист да застъпи съвсем леко залепения предишен лист. Съвсем леко означава не повече от 1 мм. След това приглаждаме и притискаме втория лист, като обръщаме особено внимание на линията на събиране, където притискаме с върха на чука, или друг подходящо оформен и тежък предмет, докато се убедим, че вторият лист е залепен максимално близо до ръба и по самия ръб на съединяване, без обаче да се опитваме да го "подвижем" върху първия лист.





- С трупчето, увито в немного дребна шкурка 120 – 150, по посока на жилите започваме да притриваме и да отстраняваме стърчащата част от втория лист. Колкото по-малко сме ги застъпили преди, толкова по-лесно ще ги изравним сега. Когато обработим линията на събиране, шлайфаме цялата страна.

- По този начин понякога се получават неочаквано красиви фигури и други ефекти. Възможно е върху една плоскост да се залепват фурнири от различни дървесини, като е желателно да са с еднаква дебелина.





Още снимки и малки документални клипчета ще намерите:

<http://store3.data.bg/banitzaking/furnir>