

# A GYALU II. RÉSZ

Szemerey Tamás  
SOE nyug. mestertanár



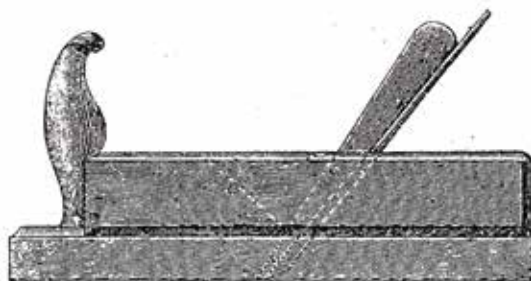
**Folytatjuk előző számunkban elkezdett történelmi áttekintésünket a kézműves asztalosság nélkülözhetetlen alapszerszámáról, a gyaluról.**

A magyar gyalu szó eredete bizonytalan. A nyelvészek abban megegyeznek, hogy a szó a honfoglalás előtt került a nyelvünkbe, de, hogy valamelyik szibériai rokon néptől, vagy a belső-ázsiai törököktől vettük-e át, az ma még eldöntetlen kérdés. Valószínűleg a régi gyarlani, gyallani ige igeneve. Első előfordulása a 14. század végéről ismert, ezután már rendszeresen szerepel a különböző nyelvmélekekben: „gyalu, gialu, kys gyalw, Gyalu, gyalulth fa, gyalwlo” stb. Érdekes a hosszabb szövegrészeket is olvasni: „Az Dezkaknak gyalwlasatol es fel zegezesseteol attam Aztalos Benedeknek d[enar] 35” (1582), „Asztalosi gyaluláshoz való öt szál deszkából álló mihely” (1679), „Kapw mellyeket es felseő kúzeőbet [felső kúszőb = szemöldökfa]... teőlgy fabol czenaltasso(n), zep bellet az vagy keczeres kaputt ket fele Nylot gyalult deszkabol” (1623), „Két paraszt [=festetlen] gyalult, bélelt, vas pántos reteszes, vas bevonóju Ajtok” (1652), „az palotáról ki jövé... az konyha által rekesztve gyalult parkányos deszkával sas szegekkel megverve” (1734). Az idézetek legtöbbször a gyalult-gyalulatlan, gyalult egy- vagy kétrétegű, gyalult és párkányos is fogalomkörben olvashatók.

A gyalu, mint szerszám, máig közismert. A gyalu teste, vagy a gyalutok keményfából készül, a gyalukést a közepén lévő forgács-

résbe ékkel lehet/kell beszorítani, s elöl, a biztonságos megfogásra egy szarvnak nevezett fogó áll ki belőle. A gyalu talpa sík, s abból áll ki lefelé – kb. egy tized mm-re – a kés éle. Ismerve a nyelvtörténészek véleményét, nagyon érdekes volna

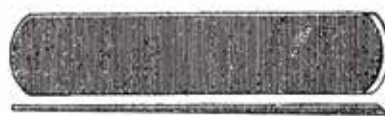
történelem során minden szerszámot az azt használó ipar fejlesztett tovább, igénye és találmányai szerint. Alj- és árokgyaluknál a csavaros, állítható oldalvezeték a 18. században jelent meg. A mélység-határoló, az előmetsző és a ferde



37. ábra.



39. ábra.



38. ábra.



40. ábra.

*Nagyológyalu ábrázolása az első magyar nyelvű szakkönyvben (Frecskay J.: A bútorasztalosság, 1882)*

tudni, hogy a gyalu vajon milyen szerszámot jelölt a szó megjelenése és az asztalosság születése között?!

A gyalu szinte megszületése óta fejlődik, sok változata majdhogynem számbavehetetlen. Maga az alaptípus, az egyszerű simítógyalu is, már a rómaiaknál legalább két hosszban volt meg, és ismerték már az alj- és a profilgyalut is. A

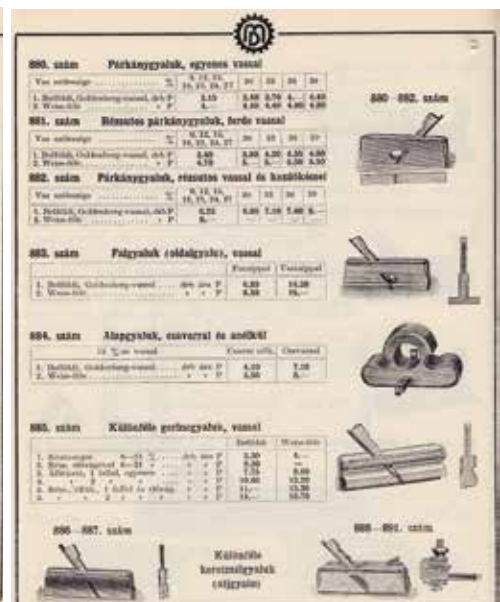
gyalukés későbbi találmányok. A forgácstörő 1800 körüli lelemény, s annak közel egykorú leírását is ismerjük. Kicsit körülményes, de azért érthető:

„A' gyalúk többnyire négyszegletes, szépen kifaragott 's megsimitott, kissebb, nagyobb darabfákból, és az azokba helyeztetett vasból 's atzélból kovácsoltott vésőből álló, esméretes eszközök, a' mellyekkel

főképpen az asztalosok szoktak élni, hogy ez vagy amaz eszköznek való fának színét azokkal simára gyalúlják. – Vannak olyan gyalúk is a' melyekkel a' fán völgyeléseket, kis kanálisokat lehet tsinálni.

A' gyalú-vasakat a' fájoknak vagy gerendájoknak közepén lévő kivésett lyukába, ék által olly formán alkalmaztatják, hogy az éllek azokból tsak kevésbé álljon ki, és a' midőn a' fán vagy deszkán fel 's alá taszítottak, egyformán hordjon avagy egyforma vastagságú forgátsot hányon... A fának gyalulásakor annak behasadásának elkerülésére, és egyszersmind a' gyalulás által simává való tétetésére nézve a' dupplagyalúvasat találták fel. Ezek tsak rendes gyalú-vasak, a' mellyekhez előlrül, szélességekre és vastagságokra hozzájuk hasonló, alólról egyik oldalok felől domború hajlású, lapos vas van srófolva, még pedig olly formán, hogy a' gyalúvasnak az éle tsak egy kicsint áll avagy láttzik ki. – Ez által a' gyalulásakor a' forgáts azonnal eltaszítottatik és a' behasadás megakadályoztatik.” (1818)

Az asztalos gyaluit célszerű csoportokba sorolni. Sík felületet adó gyaluk: a nagyoló- (sropp-), egyes- (szimpla-) és kettős simító- (dupla-), eresztő- (ropánt), tisztító- (citling-), és fogas-, (can-)gyalu. Tagozatot vágó gyaluk az alj- (falc-) és az árok-, (nút-)gyalu. Mintás profilt vágó gyalu annyi van, ahány mintázat, vagy profilforma létezik, tehát sok. Száz éve egy asztalosmesternek kb. ötvenféle profilgyaluja volt. Az összetett profilokat vagy párkányokat több profilgyaluval, megfelelő sorrendben gyalulták ki. Fűrészsel és vésővel való előkészítés után a hevederárok (grótnút) kitisztítására használható a heveder-, alap- (grund-)gyalu. A



gerinc-, (grót-)gyalu pedig az álló vagy fekvő hevederlécek célszerű kialakítására való. Meglévő aljak és árkok illesztésére, bővítésére való a párkány- és a falgyalu, mintás profilok továbbalkítására a völgyelő gyaluk. Ablakszárnyak belső élét gyalulták ki a kettős tapasztalj-, (gittfalc-)gyaluval. Belül mintás keretek csapvállait a minta negatívját adó áttoló- (übersib-) gyaluval vágják ki, megelőzve ezzel kb. száz évvel a ma már általános gépi technológiát. Említeni kell még az íves talpú hajógyalut, a tenyéryni, vagy annál is kisebb mintagyalukat, és a vastokúakat. Kb. 150 éve ismert a vonókés és a gyalu kombinációjából született szárnyas gyalu. Értő kézben kitűnő szerszám!

Az ipari forradalom és a gépek minden korábbiit megváltoztattak. A kézműves munka és -tudás az elmúlt százötven évben nagyon visszaszorult, de fő vonalaiban még ma is él. A 19. század elején – a gyalu felől nézve újdonságként – szerszámkészítő műhelyek születtek, ahonnan jó szerszámok kerültek ki. Különösen a jó acélból készített kések miatt volt ezeknek a gyári szerszámoknak sikere a



Pár lap egy nagykereskedő gyalukínálatából (Martos és Demény árjegyzéke, 1930)

piacon, és a hagyományos saját, otthoni szerszámkészítés lassan elsorvadt. A gyaluk profilkészlete leszűkült, de az azonos minták méretsorozataival mégis sokkal több lett, mint amennyi korábban volt. A századfordulón, egy elismert szerszámgyártó cég, az árjegyzékében 50 oldalon, oldalanként átlag 20-féle profilkést kínált (Ottokar Skrivan, 1908.). A kínálat szinte áttekinthetetlen, s még inkább az, ha a többi, gyaluval dolgozó mesterség gyaluit is nézzük.

A kézművestudás zenitje száz, százhusz éve volt. Akkor pl. a sík-képzés művelete legalább három lépésben történt. Először a keskeny, és kissé ívelt élű, bő arasz hosszúságú nagyológyaluval durvázták le a munkadarab – deszka, palló, tábla – felületét, a szá irányhoz képest jobbról, balról ferdén haladva. Ezzel eltűntek a fűrésznyomok, és más egyéb egyenetlenségek. A felületen mutatkozó lágy barázdák kellemes látványt nyújtanak, ezért a lapok hátsó oldalának simítását ezzel gyakran be is fejezték. A homlokoldalon viszont ezt az első megdolgozást követte a normál simítógyalu, ami ahhoz hasonló hosszúságú, de szélességre a nagyológyalu másfélszerese, és a kése egyenes élű. Ennek nyomán a barázdák gerincei eltűntek, és a felület valóban szinte tökéletesen sima lett. A gyalulás egyenletes



A mester saját kezével készült simítógyalu (24x4,8x11,7 cm, M.o. 19. sz.)



A mester saját kezével készült, majd megtalpalt simítógyalu, kiszolgált és nagyolóvá átköszörült duplalyalukéssel (17,3x6,1x13,3 cm, M.o. 19-20. sz.)



Nagyológyaluval letisztított tábla – templomi pad hátoldala (Szentgyörgyvölgy, Zala m. 1828)

és sík voltát a gyalutok élével, vagy kettős vonalzóval kell/lehet ellenőrizni! Az így kapott felület tovább simítható a még szintén rövid duplalyaluval. A puhafa táblák ezzel készen is voltak. A keményfa tovább finomítható még a tisztító- vagy citlinggyaluval, és a színelő pengével (citlinggel). Pácolás, festés és politúrozás előtt aztán csiszolással folytatódik a felület előkészítése, de ez egyrészt már egy következő technológiai lépés, másrészt a

csiszolás a gyaluláshoz képest nagyon fiatal, alig százötven éves művelet.

A szerszámgyűjtő polcán tucat-szám sorakoznak a régi gyaluk – köztük néhány még „otthon” –, saját műhelyben maga készítette darabok. Mindegyik egy (vagy több) munkás életről mesél, miközben a szakma és a szerszám szeretete, megbecsülése mosolyog róluk. ■