

Tatár András díszműkovács beszél a szakmájáról

# TŰZ ÉS VAS URA

Gerencsér Kinga



A vaskovácsolás története már háromezer évvel ezelőtt kezdődött. Az ókori népnek még kőszerszámokkal munkálták meg az ércből nyert vasat és ebből még csak a minimális szükségletek kielégítésére alkalmas eszközöket készítettek. Miután lassan felismerték a vas szilárdságát, ezután a szerszámokat is ebből készítették: megszületett az üllő és a kalapács.



A korai vasművesek a bucavasból (vasérc faszenes redukciója révén keletkező szivacsos szerkezetű, erősen salakos anyag) kalapálással alakították ki a félkész termékeket: lemezek, rúdvasak stb. Két vagy több vas egymáshoz erősítésének legősibb módja a tűzikoovácsolás, már az ókorban ismerték a szegecselést is. A vas forrasztását már az i. e. 600 körül alkalmazták. A kovácsolás története szorosan összefügg más művészetek történetével, de legközelebbi „rokona” az építészet. Eleinte alárendelt szerepe volt az építészeti emlékekben, de később egyenrangú helyet érdemelt ki, hála „néhány” hozzáértő ember fantáziájának, akik a rideg, merev vasból művészi alkotásokat hoztak létre. A népi vasművességben fontos szerepet játszott a funkció. Elsősorban használati tárgyakat készítettek, amelyek nélkülözhetetlenek voltak a mindennapi életben. A falu kovácsa

készítette a mezőgazdasági szerszámok, eszközök nagy részét és sok háztartási eszközt. A konyha felszerelésében is nagy szerep hárult a kovácsolt eszközökre. A funkcionalitás, mint fő cél mellett mindig találtak alkalmat arra is, hogy díszítéssel tegyék a tárgyakat tetszetősebbé, személyesebbé.

A konyhai eszközök közül az ostyasütő lapátok díszítése például már-már ötvösmunka volt. Ezeken a családi címerektől kezdve a mesefiguráig, minden fellelhető volt. Szintén a kovácsok tevékenységi körébe tartozott a patkolt tojás is, mely népi vasművességünk jellegzetes, de sajnos viszonylag ritka



Az iskola kapuját is ő készítette



emléke. Sokszor csak egyszerű vonalas díszítéssel vagy poncolással (apró pontokból álló, vonalszerű rajz) „szépítettek”, de gyakran előfordult, hogy már a tárgy alakját, formáját is művészi szempontok szerint alakították. A használati tárgyak mellett azért készültek olyan tárgyak is a falusi kovácsműhe-



Szőlőfürt

lyekben, amelyek alapvetően csak díszként szolgáltak. Ilyenek voltak például a nádtetős házakra helyezett kovácsolt oromdíszek. Ezeket különféle állatok, virágok képével, alakjával díszítették, de gyakran alkalmaztak rájuk emberalakokat is. A temetői sírkeresztek is sok lehetőséget adtak a mestereknek díszítő kedvük kiélésére.

A kovácsműhelyek korabeli felszereltsége és a szerszámkészlet alapvető darabjai azonosak a ma vagy a közelmúltban használtakal. Lényegében a tűzhely, a fújtató, az üllő, az üllőbetétek, a kalapácsok, a fogók, a reszelők, a fűrők, a hidegvágók, a lyukasztók, valamint a tűz igazítására szolgáló szerszámok ösidők óta alig változtak – mondja Tatár András díszműkovács.

A szegedi Hittudományi Főiskola elvégzése után választotta ezt a szakmát és itt tanulta a Piarista Szakmunkásképző Iskolában.



Tatár András

Mindkét képesítését jól tudja kamatoztatni, mert mint szakoktató tanítja ezt a szerinte nagyon szép, de egyben különleges mesterséget. A családban nem volt kovács, apja órásmester, így belső indíttatásból választotta ezt a szakmát. Elég



Munka közben

szokatlan, hogy egy fiatal ember életcéljaként, mondhatni hivatásaként a díszkovácsolás már-már kiveszõben lévõ szakmáját választja. András elbûvölte, hogy az acélt, ezt a szívós és kemény anyagot a tûzben felhevítve a saját elképzelése szerint alakíthatja bármilyen formára. Fárasztó, kemény munkával járó, zajos, ám szép mesterség.

Erõ és szív is kell hozzá, mert a súlyos kalapácsot vagy tízezerszer kell felemelni naponta, amíg az izzó vasat megfelelõ alakúra formálja. Többek között ennek is köszönheti, hogy a legerõsebb ember megyei versenyen elsõ helyezést ért el. Elhivatottságát tükrözi, hogy milyen lelkesen mutatja be a kovácsmûhelyt, ahol éppen nyári gyakorlaton lévõ tanulók ugranak készségesen, hogy az általa kért eszközt kézre adják.

A bemutatást a kovácsmûhely egyik legfontosabb tartozékával kezdi, a kovácstûzhellyel, melyben a vasat hevítik. A tûzhely lehet falazott vagy

lábbonálló (tábori), de biztosan van felette egy tõlcsér alakú kürtõ, mely az égéstermékot a kéménybe vezeti. Az égéshez szükséges levegõt régen fújtató szolgáltatotta (kézzel, lábbal mûködtetett), manapság ventilátor az elterjedtebb.

A kovács munkaasztala: az üllõ. A mûhelyben rendszerint a tûz közepében helyezték el, hogy az izzított vasat könnyen odavihessék. Magát az üllõt éppúgy, mint a többi szerszámot, rendszerint maga a kovács készítette el, nagyobb, acélszerû vasbucák összeolvasztása révén. Elkészítése magas szintû tudást igényelt, és több ember együttes munkájával tudták csak elõállítani. Az értékük miatt, ha tehették, a mûhelyek felhagyásakor magukkal vitték. Formájuk és méretük tekintetében kortól és vidéktõl függõen meglehetősen változatos képet mutatnak.

A korai idõkben a csonkagúla alakú üllõ volt használatban, számos példány alsó részét csúcsosan képezték ki, hogy a lábazati részhez megfelelõen lehessen rögzíteni. További nélkülözhetetlen szerszámok: tûzifogók: különbözõ hosszúságban és változatos kialakítású csiptetõrészsel. Alakjukat a munkadarab formájához és méretéhez alakítják. Üllõbetétek: sokféle célra használják õket, az üllõ négyzetes lyukába helyezve. Soknak van ellendarabja, többnyire nyéllel ellátva.

A kalapácsok nemcsak a kovács legfontosabb szerzémai, hanem a mûhelyek felõl hallatszó csengõ, ritmusos és olykor dallamos hangokat is õk adják. Alakjuk, nagyságuk rendkívül változatos. A vezetõkovács egyszerű, általában könnyû (1–3 kg-os) kézi kalapácsot használ, ezzel diktálja a ritmusra és az ütések helyére vonatkozó utasításait a segédeknek (a ráverõknek). A ráverõ kalapács 6 kg körüli, alakja

a kézi kalapáccsal megegyezõ, talpa enyhén domború, élei, sarkai lekerekítettek. Általában nyújtásnál használják. Speciális feladatokra más, bonyolultabb alakú formakalapácsot is készít magának a kovács (domborító, erezõ, szegcselõ, lyukasztó, vágó stb.). A vállas kalapácsot éles átmenetek kiképzéséhez, az árkoló vagy völgyleõ kalapácsot mélyedések kialakításához használják.

Körívek formázásához homorú kalapácsot, az egyenetlen felületek kiegyenlítéséhez pedig simító kalapácsot használnak. A kalapácsfejbe kõrîsfából készült nyelet erõsítenek úgy, hogy a nyél fej felõli végébe acélból készült éket ütnek. Ezen kívül vannak még mérõszerszámok, vonalzó, metszõszerszámok, rajzóló-, jelölõeszközök.

A kovácsolás fõ mozzanatait is bemutatja, a következõk:

- Nyújtás: ha az izzó vasat az üllõre tesszük és ráütünk, két-féle változás lép fel az anyagban. A vastagság csökken, a szélesség és a hosszúság pedig nõ.
- Zömítés: a nyújtással ellentétes mûvelet, mellyel az anyag keresztmetszetét növeljük, hosszát csökkentjük.



A repülõ gólya szármányának rajza és az elkészült tollak



Megyei legerősebb embere serleg

- Vállazás: az anyag keresztmetszetének hirtelen, átmenet nélküli csökkentése. Végezhetjük vállazó kalapáccsal vagy az üllő szélén.
- Hasítás: az anyag testének részbeni leválasztása.
- Csavarás: az anyagot a saját hossz tengelye körül megcsavarjuk.
- Erezés: változó hosszúságú, szélességű, mélységű és alakú árkokat, vágatokat készítünk az anyagba. Fajtái: mélyített, duzzasztott, domborított.
- Hajlítás: általában az íves munkadarabok alakításának utolsó művelete. Ha csak a darab egy rövid szakaszát kell egy görbe vonal mentén meghajlítani, ügyelni kell a húzott külső oldal „behúzódására”, berepedésére, ezen a részen szükség esetén anyag többletet kell biztosítani. A hosszabb tetszetős vagy szimmetrikus hajlítások a díszkovács ügyességét, tervezőképességét dicsérik.

Azonban nemcsak a munka fizikai részét végzi, hanem a tervezést is, például most egy repülő golyát készít megrendelésre. Először tanulmányterveket készít, majd kiválasztja a megrendelő a neki

tetszőt, és annak elkészíti a M1:1 rajzát.

Utána választ anyagot hozzá, kerítéshez elegendő a szerkezeti acél, vagy szénacél, különleges, jó minőségű munkákhoz damaszki acélt használ, mert több jó minőségű acél keveréke. Következik a méretre szabás vasvágó szalagfűrészren vagy acéltárcsás vágógépen. Majd szabad alakító kovácsolással elkészíti az egyes részeit, a golyánál pl. a tollakat, aztán történik az összeerősítés, ami legtöbbször hegesztés. Nívós daraboknál nincs hegesztés, hanem tradicionális kovácskötéseket alkalmaz, ilyen a szegecselés, csapolás, bundolás pl. a kerítéseknél, amikor két pálcát összefog egy vassal. Ha készen van a szerkezet, akkor reszelővel vagy drótkoronggal megcsiszolja a

Akár építészeti, akár belsőépítészeti elemek, akár dísz tárgyak vagy éppen mindennapi használati tárgyak készülnek belőle. Dísz, ékkő, mely magán viseli készítője névjegyét, és alakítja, finomítja az épület vagy a belső tér esztétikáját. A legértékesebb darabok hagyományos kézi kovácsolással készülnek. Az ily módon készített munkáknál az elkészült darab felülete kicsit érdesebb, hiszen az ütések nyomai mindig megmaradnak. De ez nem hiba, sőt ez adja a szépségüket. Szinte sugárzik belőlük a természetesség, a tűz adta melegség. De ahhoz, hogy a végeredmény tökéletes legyen, nemcsak komoly fizikai erő, hanem anyagismeret, hatalmas szakmai tudás és természetesen nem csekély szépérzék, művészi véna is kell hozzá. Ha jó volt a tervezés, szakszerű a gyártás, és körültekintő a felületkezelés, a ková-



Kovácsoltvas sakk-készlet

felületét. Hagyományos felületkezelést alkalmaz, olajban vagy kátrányban, esetleg vegyítve ezekben hűti le az elkészült termékeket. A kovácsolási tartomány 800–1000 fok, amely felületkezelésnél lehül 300 fokra. A keze nem csak erős, már 80 fokig bírja a hőt is. Az amorf anyagból szemérettékkel kell pontos méretre alakítani az anyagot, amihez jó kézügyesség is kell. A kovácsoltvas a kő és a fa mellett a természetet képviseli házainkban.

csoltvasból készült elemek hosszú távon izgalmas karaktert adhatnak épületeinknek.

#### Forrás:

Frecskay János:  
Kovácsmesterség. Hornyánszky  
V. cs. és kir. udvari  
könyvnyomdája, Budapest.

#### Fotó:

Tatár András, Héjj Botond