



Mindössze 16 centiméteres az 1771-es faragott pintérgyalu

Miniatűr szerszámok a szakma múltjából és jelenéből – 1. rész

KÜLÖNLEGES KÉZISZERSZÁMOK

Pauló Tamás
ny. faipari mérnök-tanár



Az általunk ismert dokumentumok, emlékek egyértelműen jelzik, hogy a XIII. századtól kezdett a bútorgyártás és általában a famegmunkálás differenciálódni. A fűrészmalomok forradalmasították a deszkagyártást, így a korábbiaknál 20–30-szor több, jó minőségű alapanyag állt rendelkezésre.

A keretbetétes szerkezetek és a fogazott kávaszerkezetek pedig teljesen új típusú és szerkezetű bútorokat hoztak létre. A korábbi ácsolt technológiával készült bútorok megszűntek, a bárdal történő megmunkálás a faházak építési területére húzódott vissza. Az egyre finomabb kivitelű, a részleteiben dúsan faragott, majd berakással díszített, később intarzia-

borítású bútorok egyre összetettebb technológiákkal készültek.

A fémmegmunkálási, kovácsozási technológiák fejlődése a szerszámkultúra teljes átalakulását hozta magával. A fűrészlapok egyre vékonyabbá, a vésők, fúrók, gyalukések egyre jobb minőségűvé váltak. Egy-egy bútor elkészítését már adott esetben nem egy mester, hanem 4–5

specialista végezte, akik különböző céhekbe tömörültek. A céhek jelenléte egyben a minőséget is garantálta. A bútorok elkészítésében részt vett a szerkezeti asztalos, a fafaragó, az intarziakészítő, a díszítőfestő, az aranyozó, esetenként pedig a csontfaragó és a díszkovács is. Megannyi önálló szakma speciális technológiával és speciális szerszámkészlet-

tel. Bár a XIII–XIV. századból csak elvétve maradt egy-egy szerszám, a kolostori évkönyvek rajzai, majd míves fametszetek jelzik, hogy a szerszámkultúra egyre gazdagabbá és differenciáltabbá vált.

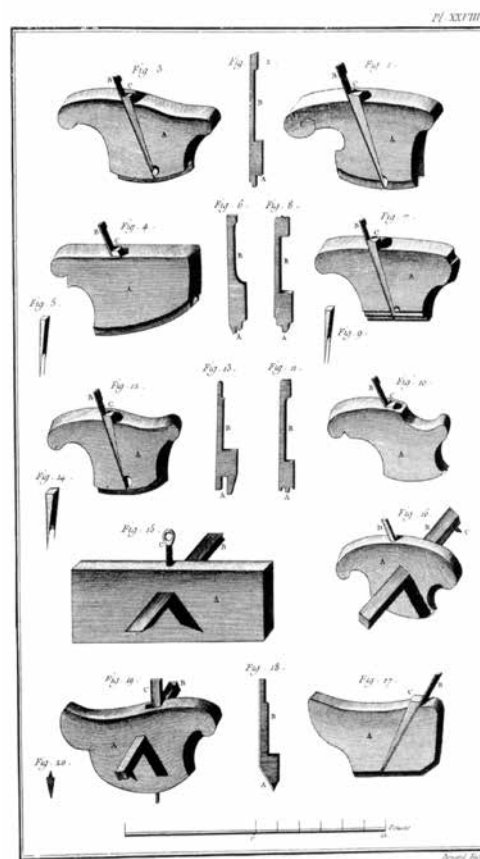
A XVII. századtól már tematikus szakirodalom is előfordul, ahol a kor asztalosságának minden jellemző szerszámát megtaláljuk. A XVIII. század közepétől pedig sorban jelentek meg az egyes szakmákat részletesen bemutató enciklopédikus munkák. Így elsősorban a francia Félibien, majd a Roubo és később a Diderot és d’Alembert-féle enciklopédiák nyújtják a leg részletesebb leírását a kor nagyon fejlett „finomasztalos” kultúrájának. Német területen Krünitz munkássága jelenti ugyanezt a szakmai háttérrel. Ezekben a munkákban a bútorgyártással összefüggő szakmák mindegyikének részletes leírásán túl gyönyörű kivitelű, precíz, igényes metszeteket találunk a használt szerszámokról,

jelölő- és mérőeszközökről, valamint bepillantást nyerhetünk a technológiai folyamatokba is.

Jelen cikkem témája, a miniatűr szerszámok több szempontból is különleges területe a szerszámkultúrának:

Egyrészt vannak olyan szakmák, vagy egy-egy szakma bizonyos technológiai lépései, ahol indokolt a szerszámok kis mérete. Ilyenek a mintakészítők, a ládikakészítők, a pintérek, a vonós és pengetős hangszerek készítői, a jármű- és hintógyártók, a játékkészítők, a modellépítők.

A szakmához szükséges finom szerszámokat részben maguk a mesterek készítették, majd a XVIII. századtól kezdve speciális szerszámkészítő kisműhelyek, manufaktúrák. Az ebből a korból származó darabok gyakran faragottak, díszítettek. A leggyakoribb kis méretű, sokszor mindössze 8–10 cm hosszú szerszámok a pintér- (faedénykészítő) mesterség területéről



Menuisier en Peinture, Orfèvre, Raboteur
Hintókészítők apró gyalui a XVIII. századból



Gyönyörű gyaluska 1786-ból



Alig tenyérnyi a faragott alapgyalu (mögötte a gyári változat)



Mintagyaluk a XIX. század végi Weiss katalógusból



Mintagyaluk a tulajdonos beégetett bélyegzőjével

maradtak meg. A fakupák, csebrek, puttonyok, sajtárok gyártásánál használt gyalucskákkal be lehetett nyúlni a faedények belsejébe. Azok dongákból, szegmensekből összeállított palástját kellett meggyalulni. A szerszámok talpa gyakran íves, szarva szép csigás kialakítású. Sokszor növényi ornamentikával, poncolt geometrikus díszítésekkel, a tulajdonos monogramjával, biblikus jelképekkel díszítették.

Mivel ezek nem nagy darabszámban készültek, az alapanyaguk a vidéken gyakran fellelhető körte, alma, szilvafa volt. Azon túl, hogy ezek a fáink a leg szebb színűek, egyben jól megmunkálhatók és magas a kopásállóságuk. Ugyanakkor, mivel ezek a szerszámok komoly értéket képviseltek, gyakran hosszú évtizedekig használták őket, egyik mester örökölte a másiktól. A sok-sok évtizednyi használatból gyakran csámpássá koptak, a talpuk a forgácsrés környékén kitöredezett, így nemegyszer keresztirányú hevederbetétekkel javították őket.

Szintén kisműhelyek, de később komoly szerszámgyártó cégek is gyártottak sokféle úgynevezett mintagyalut. Ezeket a szerszámokat finom mívű kisbútorkészítők, öntőmin-

ta-készítők, modellezők használták. A legkisebbek mindössze 5–6 cm hosszúak voltak és a nagyobbak sem haladták meg a 10–12 cm-t. Vas tagságuk 5–25 mm között változott. Talpuk hol domború, hol homorú, hol egyenes volt. Néha a kopás csökkentésére fémlemez erősítették a gyalu talpára. A legtöbb szerszámkatalógus ezeket a gyalucskákat 6-os, 8-as egységcsomagban kínálta, így ezek sok műveletre voltak használhatók. A szerszámkészítő cégek palettáján nem csak gyalukból találunk kis méretű eszközöket. Az 1800-as évek második felétől szinte minden katalógusban találunk gyermekeknek és barkácsoló amatőröknek szánt kis méretű gyalukat, furdancsokat és különféle méretű miniatűr gyalupadokat. Ezek a gyalupadocskák a nagy padok kicsinyített másolatai voltak 50–60–80 cm hosszúságban, hol önálló lábszerkezeten, hol pedig asztallapra rögzíthetően. A precíz kivitelhez tartozik az is, hogy a mell- és oldalcsavar ugyanúgy fából készült, mint az eredetin, csak az átmérőjük volt 10–12 mm.

Előfordult az is, hogy egy-egy ügyes kezű asztalos azért készített magának kisebb, sokszor alig

fele méretű szerszámokat, hogy a helyszíni munkákhoz azokat kisebb helyen lehessen szállítani. A nagy türelemmel, igen precízen elkészített szerszámok gyártása komoly szakértelmet és pontosságot igényelt alkotójától, így ezek méltán kedvencei a szerszámgyűjtőknek. A közelmúltban került a birtokomba két ilyen szerszámkülönlegesség. Az egyik egy árokgyalu, melyet feltehetően az első világháború előtt gyártott az ügyes kezű mester. Az alig 15 cm hosszú gyalu szinte tökéletes mása a 27 cm hosszú gyári szerszámnak. Anyaga juhar. Ugyanúgy oldalvezetővel és mélységállítóval van felszerelve, mint a nagy testvér. Egyszerűsége, letisztult formája arra enged következtetni, hogy egy osztrák Weiss gyalu klónja. Szép formájúak, elegánsak az oldalvezető esztergált állítócsavarjai is, valamint a hozzájuk tartozó faorsók. A gyártó neve a tok felső lapjába ütve található: Z.G. PELIKAN. A jó eséllyel Ausztriában készült szerszám minden alkatrészre (még a mélységi ütköző rézből készült szárnyas anyái is) egyedi gyártású, egyedül a kése gyári.

Hasonlóan különleges az elmúlt évben az újpesti bolhapiacra talált és néhány



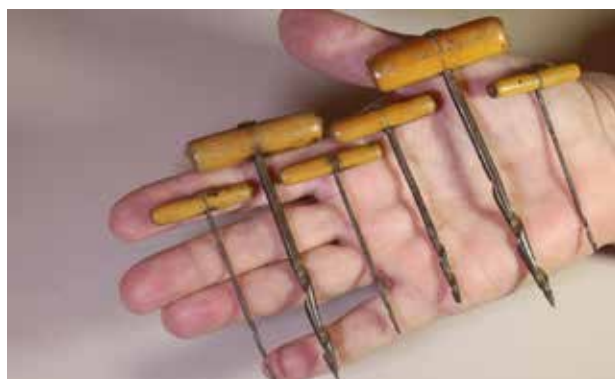
Normál méretű simítógyalu az alig 50 cm-es gyalupadon



A tökéletesen kidolgozott mini árokgyalu alig fele a gyári szárnak



Egyedi gyártású hangszerkészítő gyaluk



Sok jó fúró kis helyen is elfér



Tenyérbe simuló műalkotás

száz forintért vásárolt alapgyalu. A 15 cm szélességű, körtefából faragott szárnak kb. 60%-a a gyári szárnak méretének. Az egyszerű, félköríves formájú felülete ugyanakkor elég nagy ahhoz, hogy mestere faragással díszítse. Ez egyébként is bevett gyakorlat a nem gyári alapgyaluknál. Ennél a szárnál a mester kaligráf betűkkel az MW monogramot faragta a gyalu homloklapjára. Ugyan maga a gyalu és a faragott monogram is sérült, de ez mit sem von le a szárnak gyűjtő és művészi értékéből. Vélhetően ez a szárnak is a XIX. század második felében készült.

Kuriózum az a 6 darab finom, szinte tűvékonyságú fúrócska is, melyeket esztergált bukszusfa nyélbe erősítettek. Még a funkciójukat is nehéz meghatározni, nemhogy a korukat. Feltehetően apró bútorok furat- és csavarhelyeit fúrták elő velük.

Miniatűr szárnagyűjteményem különleges darabja az az 1786-ban

gyártott, alig 15 cm hosszúságú filigrán gyalucska, melynek funkciója sem egyértelmű. A talp közepén végigfutó kopási árok arra utal, hogy talán falapok éleit „törték” le vele. Ezt a koptató hatást csökkentendő, 4 darab, kb. 8–10 mm széles csontlapot applikáltak a csúszo felületbe a működési irányra merőlegesen. A gyalut a tetőlapján faragott virágmotívum és HP monogram díszíti. A két oldalt felhasználva, keretbe foglalva az alábbi szöveget lehet olvasni: IOHANNES PANDL 1786. Kecses formája, a birsalma alapanyag nemessé érett színe, jó fogása miatt gyűjteményem egyik izgalmas darabja. Feltehetően Tirolban vagy Karintiában látta meg a napvilágot majd’ 250 éve.

A miniatűr szárnagyűjteményem harmadik csoportja a működőképes, de a méretei miatt korlátozott használati értékű darabok együttese. Az esetek nagy részében ezek valós méretű szárnagyűjtemények precízen elkészített kicsi-

nyített változatai, modelljei. Általában 1/3 és 1/5 közötti léptékűek. Nehéz megmondani, hogy technikai bravúrként, vizsgamunkaként készítette őket egy asztalosinas vagy segéd, esetleg gyerekjátéknak szánták. Természetesen mind használható, de az embernek maximum a ceruzahegyezés jut eszébe fő funkcióként. Gyűjtői szempontból igazából nincs is nagy jelentősége.

A szakmatörténettel, faipari szárnagyűjteményével foglalkozó gyűjtők ezeket a parányi szárnagyűjteményeket nagy türelemmel vadásszák, tisztítgatják, rendszerezik. Jó lenne, ha minél többen ismernék meg ezeket a gyűjteményeket és még nagyobb tisztelettel néznének az ősök által ránk hagyományozott bútorokra, ékszerdobozokra, faragványokra. ■

