

Mentés másként...

Különleges „szerszámgyűjtemény”

Az országban számos szakember és kívülálló foglalkozik azzal, hogy a faipar (és természetesen más iparágak) egykor használt kéziszerszámaikat gyűjtse, rendszerezze. Ez a nagyon izgalmas hobbi lehetőséget ad arra, hogy megismerjük a régmúlt idők technológiáit és az anyagok megmunkálásának esetenként egészen különleges eszközeit. A mai elektronikus világ a szerszámgyűjtők lehetőségeit is kibővítette, hiszen az internetes licitáló fórumokon a világ számos pontjáról lehet ritka, speciális eszközhez jutni.

Már a középkor idején is készültek olyan szerszámok, ahol a kovács a bárdba, vésőbe a saját mesterjegyét ütötte, a gyalukat pedig gyakran díszítették faragásokkal, évszámmal vagy monogramokkal: a 18. század közepéig az egyedileg készült szerszámok mesterjegyei az általánosabbak, de az 1700-as évek végétől sorra jelennek meg a kéziszerszámaikat nagyobb mennyiségben gyártó speciális kis és nagyobb üzemek, műhelyek. Elsősorban az angol és a francia területekről ismerünk ilyen gyártókat. A 19. század első harmadától tömegével jelennek meg a faipari kéziszerszámokat gyártó, később esetenként világhírűvé váló és a mai napig működő vállalkozások. A gyártók időnként katalógusokat bocsátottak ki, amiből minden általuk gyártott szerszámot meg lehetett rendelni, vásárolni.



A negatív kiöntése gipsszel



Az eredeti mesterjegy és a róla készült gyurma negatív

A gyártók természetesen igyekeztek a lehető legjobb minőséget elérni és a konkurens vállalkozásokat mindenben felülmúlni. A cégek bejegyzésekor kialakították azt a kisméretű azonosító jelet, amit minden szerszám fa-, illetve fémrészeibe beütöttek, beégették, besajtoltak.

Ezek a jelzések, beütések, szerszámjegyek, szerszámbélyegek – mai nevükön

logók – segítik a gyűjtőket a szerszámok márkameghatározásában.

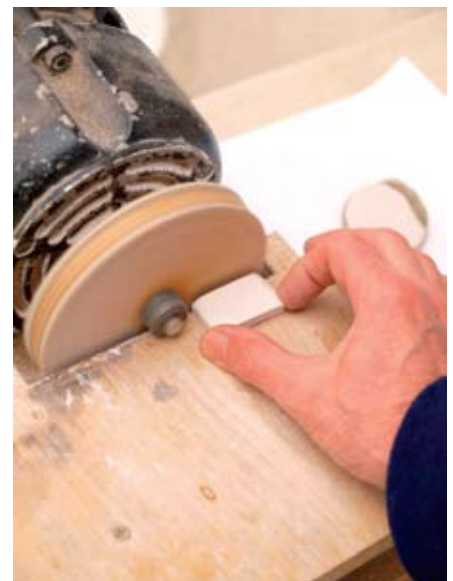
Mivel ezek a szerszámjegyek időnként a kor grafikai, művészeti irányzatainak megfelelően változtak, esetenként ezek a jelzések a szerszámgyártás idejét is segítenek meghatározni.

Szerencsés esetben a gyűjtők egy-egy cég bizonyos szerszámaiból teljes sorozatokat tudnak összeállítani. A hazai szerszámgyűjtők munkáját nagymértékben segítette Recska Endre 2007-ben megjelent szakkönyve, a „Famegmunkáló vasszerszámok védjegyei”, amely a Magyar Szabadalmi Hivatalban 1876 és 1945 között bejegyzett mintegy 1100 szerszámjegyet ismertet grafikával, leírással, időrendi sorrendben. Több évtizedes szerszámgyűjtő restauráló munkássága során a szerző kidolgozott egy módszert, amely önálló gyűjtési formává is válhat a szerszámgyűjtésen belül. A gyalukésekbe, vésőkbe,

bárdokba, baltákba, reszelőkbe beütött jelzésekről gipsznyomatot készít. Ezek a nyomatok sokszor tisztábban mutatják meg a beütött mesterjegy minden apró részletét, mint az a fémen látható, tehát esetenként a beazonosításban is segítenek. A szépen kidolgozott gipszlenyomatok rendkívül izgalmas, esztétikus gyűjteményt hoznak létre. A gipszlenyomatok készítése nem igényel komoly beruházást, az alapanyagok szinte fillérekre kerülnek és könnyen beszerezhetők. Minimális gyakorlattal szép darabok készíthetők és tökéletes másolatai az eredetinek.

A lenyomatok készítéséhez szükséges alapanyagok:

- plasztilin, gyurma (Akár a hagyományos olajalapú, akár az újabb típusú, szintetikus megfelelő. Az utóbbi nem olyan intenzív illatú és nem hagy foltot.)
- modell- vagy alabástromgipsz (gipszlebláddával vagy tálkával)



A gipszöntvény körbecsiszolása



Politúr törzsoldatba mártás

- ! korongcsiszoló, amit reszelővel és csiszolópapírral helyettesíthetünk
- ! sellakpolitúr törzsoldat (ezt esetleg vízbázisú lakkal helyettesíthetjük)
- ! valamilyen sűrű festék (lehet tempera, olajfesték vagy tubusos falfestékszínező paszta, esetleg cipőkrém)
- ! segédanyagként rongyok, ecsetek, kefék.

A gipsznyomat készítése folyamata:

1. Az a fémszerszám, amiről a nyomatot készítjük, legyen teljesen letisztítva (esetleg restaurálva). A felületi oxidáció rontja a rajzolat tisztaságát. A fémelőkészítésnél ne használjunk csiszolópapírt vagy köszörűkorongot, mert ezzel a jelet is sérthetjük. Drótkefét általában használhatunk, ez nem karcolja a szerszám anyagát. A legjobbnak a vegyi, illetve a galvanikus fémtisztítás tűnik. (Erről később, a szerszámrestaurálás bemutató cikkben lesz szó.)
2. A szerszámjegy méretéhez igazodó mennyiségű puhára gyúrt gyurmát (kb. 10–20 forint átmérőjű gombóc) alaposan belenyomkodjuk a beütés legapróbb mélyedéseibe úgy, hogy a gyurma 10–15 mm-re a jelen kívül is kerüljön. A gyurmát az egyik szélénél fogva ujjbeggyel lassan leemeljük a szerszámról. (Vigyázat: a túl vékony gyurmaréteg könnyen deformálódik leemelés közben. Ajánlott vastagság 8–10 mm.) A leemelés közbeni esetleges deformációt kézzel visszaigazítjuk.
3. A híg tejfől sűrűségűre bekevert gipszet kiskanállal kis adagokban belecsepegtetjük a mélyedésbe, majd akkora gipszlepenyt készítünk, amely körben 1–1,5 cm-re túlnyúlik a szer-

számbélyegen. A gipsz öntése után megkocogtatjuk az öntet környékét, hogy a levegőbuborékok még a szilárdulás előtt kiússzanak a felületre. Az öntvény vastagsága 5–7 mm.

4. Hagyjuk teljesen megszilárdulni az öntvényt, majd várjunk a teljes vízvesztésig, a száradásig. A teljes száradás után a szerszámjegy alakjához igazodva csiszoljuk szabályos alakúra az öntvényt. A szabad peremek kb. 5–8 mm-re nyúljanak túl a szerszámbélyegen. Portalanítsuk az öntvényt.
5. A tömény (30–50%-os) politúr törzsoldatot töltsük az öntvénynél kicsit nagyobb lapos tálkába. Csipesszel megfogva az öntvényt merítsük bele a lakkba. Néhány másodpercig tartsuk a lakk alatt, majd emeljük ki és csepegtessük le. A lakk részben a nyomatba szívódik, részben felületi védőréteget képez. Óvatosan vékony lécre téve hagyjuk teljesen megszáradni. (Általában néhány óra.)
6. A paszta sűrűségű festéket nyomjuk vagy kenjük kis mennyiségben a nyo-



Bedörzsölés festékpasztával



Különböző munkafázisban lévő gipszminták



Az elkészült gyűjtemény tárolása

matra. Puha vászondarabbal kenjük szét a gipsz minta minden mélyedésébe, részletébe, majd töröljük le a felesleget, és végül hagyjuk megszáradni.

A festéket helyettesíthetjük cipőpasztával is, amit a felhordás után selyemfényűre fényezhetünk.

A festék színe tetszőleges. Különleges színekkel érdekes hatásokat lehet elérni.

A fentiekben leírt módszerrel feldolgozhatjuk szerszámgyűjteményünk fémbe ütött mesterjegyeit, védjegyeit. Készíthetünk belőle fali dekorációt, esetleg műgyantával kiöntve a gyurmanegatívot, majd azt finomítva esetenként egyéb dísz tárgyakat.

Több szerszámgyűjtő akár cserélgetheti is a maga által készített gipsznyomatokat másokéval. Ezzel a módszerrel új gyűjtési céltéma alakulhat ki, ami elősegítheti a faipari kéziszerszámok márkáinak és történetének jobb megismerését. Sok sikert kívánok egy új hobbi meghonosulásához és elterjedéséhez.



Pauló Tamás
okl. faipari mérnök-tanár

A műveleteket és mintákat
Recska Endre mutatta be.