

RÉGI KÁLYHÁK MESTERE

Barcsay Hedvig 3. a.
Győr, Vági I.u. 15. 9023.
Révai Miklós Gimnázium

Felkészítő tanárom:

Virág Miklósné



Kályhák . . .

Karcsúak, pocakosak, alacsonyak, magasak, mintásak, egyszínűek, modernek és elavultak.

Mennyi ellentétet, különbséget rejthet magában ez az egyszerű szó. Kályhák . . .

Egyetlen, örök tulajdonsága van mindegyiknek. Meleget adnak ma is, éppúgy mint évszázadokon át.

A kályhás mesterek az idők folyamán szinte művészi fokra emelték a mesterséget.

Hiába van ma már történelme a kályhakészítésnek, a lényeg, a cél ma is ugyanaz mint őseink korában: meleget adni.

De mitől, hogyan, mikor és ki építi ezeket a néha már műalkotásszámba menő építményeket?

- Természetesen a kályhás - felelhetné bárki. De hogyan készül?

Elképzelni sem tudtam. Így hát felkerekedtem és elmentem családuink egyik régi ismerőséhez, Fruhmann bácsihoz. Ha mástól nem is, tőle aztán tökéletes választ kaphatok.

Fruhmann Antal, az egyik legrégebb győri kályhás családból származik.

A család származását 1732-től lehet levezetni. (A származásra vonatkozó hiteles adatok a drasmarki és a Soproni Levéltárban találhatóak meg.)

Hogy hol alapította műhelyét a dédapa, erre nem tudunk választ adni. Tény, hogy a nagyapa a napóleoni háborúk után, 1732-ben indult útnak Drasmarkból. Ez a város Szászország legdélibb csücskében található. Mi volt az oka a nagyapa hirtelen felkerekedésének? Nincsenek erre utaló adatok, írások, talán soha nem fogjuk megtudni. A nagyapa tehát Drasmarkból Sopronba ment, innen érkezett Győrbe, 1862-ben.

A városi házak ebben az időben a szalmatető miatt nagyon tűzveszélyesek voltak. A városban dolgozó fazekasok és kályhások a város végén kívül, a mai Újváros vagy Györsziget területére kaptak letelepedési engedélyt.

A nagyapa a mai Györsziget helyén telepedett le. Iparengedélyét érvényesítette a Győri Tanács Városi Ipari Osztálya is, így önálló iparosként működhetett.

Természetesen nem üres kézzel jött, műhelye felszerelését, a kályhacsempe készítéséhez egy hajó, azaz hat vagon osztrák földet, gipszmodelleket hozott magával. A korongot saját maga készítette. (1. kép)

Műhelye az egykori Kígyó utcában volt, majd 1910-ben megvette a jelenlegi belvárosi házat (Kiss J.u.) az akkori Schwarczenberg utcában.

A nagyapa 1912-ben halt meg, ekkor fia vette át az üzletet. 1926-ban azonban megbetegedett és két évvel később meghalt.

Ettől kezdve Fruhmann Antal vezeti az üzletet. Most 75 éves. (Egyébként a családban a dédapától a dédunokáig mindenkit Fruhmann Antalnak hívtak.)

Végül is, kérdezhetnénk, hogyan lesz valakiből kályhás? Beláthatjuk, ez nem megy egyik pillanatról a másikra. Fruhmann bácsi 18 éves koráig a győri Bencés Gimnáziumban tanult. Szünidőben apjának segített a műhelyben. Érettségi után két évig inas volt apja mellett, majd tanoncvizsgát tett. Apja agyvérzése után segédként vitte az üzletet. Önállóan csak az vezethetett műhelyt, aki egy évvel a segédidő letelte után mestervizsgát tett. Az ő esetében - apja halála miatt - az egy év várakozási időt elengedték. 1928-ban végérvényesen és hivatalosan is átvette a műhely vezetését.

Később természetesen ő is tanított. 56 év alatt 7 mestert nevelt.

Apja halála után ugyanúgy folyt a munka a műhelyben, mint addig. Minden maradt a régiben. A műhelyben két segéd formázott, kettő pedig segített neki kályhát rakni. Továbbra is megállás nélkül készítették a kályhákat. Dolgoztak főúri kastélyoknak: József főhercegnek Alcsúton, a hédervári kastélyban. Ők rakták a benecések és a kármeliták kályháit, a Káptalandomb minden házában dolgoztak. Sőt, még Szolnok megyébe, Tiszavárkonyba is szállítottak.

A kályhakészítéshez megfelelő anyagok kellettek. Sorban haladva az első és legfontosabb az agyag. (2.kép) A jó kaolinos földet 1919 után már nem lehetett Ausztria területéről behozatni, ezért Poltár, Nagypetény és Diósjenő tájékáról szereztek be új anyagot. Ez szintén kaolinos, tűzálló, félig porcelán jelleggel bíró anyag volt, a belőle készült kályhacsempe, fazék, tál vagy lábas a 960 °C - 1200 °C-os hőmérsékletet is bírta. Megmunkálásáról később lesz szó.

A második alapanyag a máz. Hajdan a fazekasok, kályhások maguk állították elő. A máz többféle lehet. Egyszerű fehér vagy alpmáz, illetve színes máz. Az alpmáz, az átlátszó u.n. smölcz a következőképpen készült. A folyó partján összeszedett szintén kavicsokat megégették, majd vasmozsárban porrá törték. Homokot (kvarcot) öntöttek hozzá, üveget raktak bele. Ezek oxidképző anyagok voltak. Üveg helyett más zománcoldó anyagot, boraxot is tehettek a keverékbe. Hozzáadták a megégetett ólomgelétet. Az egészet megőrölték a zománcőrlőn, majd vízzel tejszerű sűrűségűvé hígították.

A mázkészítés technikáját még Németország területéről hozták magukkal. A kályhások maguk is kísérleteztek különböző színű mázak előállításával. A színes mázakhoz persze szükség volt megfelelő színezőanyagra. Pl. a világos zöld mázat sárgarázzal, a sötétzöldet vörösrézzel színezték. Az alapanyagot (réz, vaspor, vasoxid, barnakő, stb.) megégették, porrá törték, vízzel hígították, majd mázörlemalomban egészen finom, tejszerű anyaggá őrölték.

Kezdetben két forgó kővel őrölték a zománcot, (3. kép) később, az 1900-as évek elején már gyémántköves őrölmalmokban (4. kép). Egy-egy ilyen malomban 50-55 db gyémántkő (5. kép) volt. Ezek törték össze a vízzel hígított, porrá tört anyagot. Az új őrölmalmok már kézzel, később villannyal hajtott gépek voltak, megkönnyítették - az egyébként nehéz - fizikai munkát. Ezek a malmok háromféle méretben készültek. A legkisebbe 5-10 kg, a középsőbe 20-30 kg, a legnagyobbba 50 kg anyag fért. A mázörlo dobok porcelánból készültek, ebben voltak a gyémántkövek.

Nem minden kályhás vehetett ilyen drága gépet, gyakran csak közösen tudták megvásárolni. Fruhmann bácsiét még az apja hozatta Meissenből. Közepes méretű, 42 köves malom. (X. kép)

A kályhások ilyen gépeken készítették a máz színezőanyagait. A természetes anyagokból nagyon sokféle színt tudtak kikeverni. Aki kísérletezett, újított és a saját fantáziájára támaszkodott, az egészen különleges színű mázakat tudott előállítani. A mesterek egymás között gyakran "színeket" cseréltek. Egy régi szakkönyvben lapozgatva ilyen "magánreceptekre" bukantam.

Az érdekesség kedvéért néhányat kimásoltam.

Szürke máz: vasoxid
rézoxid
mangánoxid
kobaltoxid

Narancssárga máz: gelét
kvarc
földpát
pandermit (növényi anyag)
ónoxid
antimonoxid
vasoxid

Kávébarna máz: ólomgelét
pandermit
kvarc
ónoxid
földpát
vörös vasoxid

Világosibolya máz: homok
kaolin
kobaltoxid
barnakő

Az itt felsorolt anyagokat természetesen megfelelő mértékben keverték egymással. A mértéket itt szó szerint kell érteni, mert a mérőegység a mérték volt, amely kb. 1 dl-nek felel meg.

Így készül tehát a máz, amellyel az első égetés után bevonják a tárgyakat. A zománccal leöntött kályhacsempét megegyeszer kiégetik.

Az égetéshez elengedhetetlenül fontos a jó kemence. Fruhmann bácsié még a nagypapa hagyatéka. A kemence hatalmas (2 m x 1,20 x 1,60 m), lehajolva be is lehet menni. (7. kép)

Fruhmann bácsi ajánlotta, hogy csak nyugodtan másszam be, majd ő kívülről bezárja az ajtót, és még egyszer utoljára befűt. Rendezzünk egy utolsó boszorkányégetést! No, de fordítsuk komolyra a szót!

A kemence u.n. fekvő vagy retur kemence. (8. kép) Egész hosszában, három árkon történt a tüzelés (a képen a tüzelőtér p betűvel jelölve), majd négy vakárkon jött vissza a füst és a láng a lyukacsosan épített bárányig, amely felfogta a hamut. Itt egy fél méteres emésztő és füstfelfogó térség van. (képen B-vel jelölve) Ezután következik az u.n. mufli (védőfal), ami a szennyeződéstől védi a kemencébe rakott árut és nem engedi elégni, tehát hőszabályozó szerepet tölt be. A 9. képen jól megfigyelhető a kettős fal.

A mufli legfelső része lyukacsos, ezen át jut be a tiszta láng az áruk fölé. Az újonnan épített kemencében csak akkor lehetett elkezdeni az égetést, ha előzőleg egy öl fával teljesen szárazra kifűtötték.

Összegezve tehát: A csempekészítés alapanyagai az agyag, a fehér, vagy színes máz. A legfontosabb "eszköz" a kemence. De vajon hogyan történik egy kályhacsempe előállítása? Hogyan lesz az agyagból felhasználható kályhaszem? Nagyon egyszerűen, bár maga az előállítási folyamat kisé hosszadalmas. Megpróbálom tehát röviden összefoglalni.

Az iparosok a bányából kitermelt agyagot vagonként kapták. Ilyen formában persze nem lehetett használni. Régen az agyagot iszapolták, azaz vizes edényekbe rakták, ahol iszapszerűvé puhult.

Az iszapolás után hármás szitán átszűrték, majd újabb szitán át 1 m x 1 m x 2 m mély, földbe ásott gödrökbe öntötték. A föld kiszívta az agyagból a vizet. A kiszikkasztott agyagot kiszedték és lábbal meggyúrták.

Az idők folyamán fejlődött a technika, megjelent a kezdetben kézzel, majd géppel hajtott agyagörlőgép. (10. kép) A felső tölcsérszerű nyílásba rakták bele az agyagot, a két, egymás felé forgó vashenger között nemcsak az agyag, de a benne maradt apró kavicsok is megörlődtek. A hengereket kézzel hajtott kerék, vagy villanymotor forgatta. (11. kép) Az örlőgép jelentősen megkönnyítette a munkát, nem kellett lábbal gyúrni az iszapot. Sok esetben az iparosok közösen vették és használták a gépeket.

A megörlött agyagból^{ot} stokokba (60 cm x 100 cm x 100-150 cm magas tömbbe) dolgozták össze, amiből csempevastagságnak megfelelő, és csempeméretre szabott u.n. plátokat vágtak le. A tömb oldalához a megfelelő magasságban léceket szorítottak, e mentén húzták végig a C citerahúrt. Ezzel a módszerrel teljesen sima, egyenletes lapokat tudtak vágni.

A leszabott plátot gipszből készült formába (12. kép) helyezték, egy vizes ruha segítségével beledörzsölték, majd egyenesre simították. A csempére egy szabott, vagy présel (13, 14. kép) kinyomott szalagot tesznek, ez lesz a csempe belső kerete. Nagyon fontos, mert kályharakáskor enélkül a csempéket nem lehet összeállítani.

A kiformázott csempét deszkára borították ki, és szikkadni hagyták. Két-három nap múlva összeszedték, majd kiverőfával (15. kép) márvány vinklibe (derékszögbe) verték. Erre azért volt szükség, hogy a csempében ne legyen elhúzó-dás, görbülés.

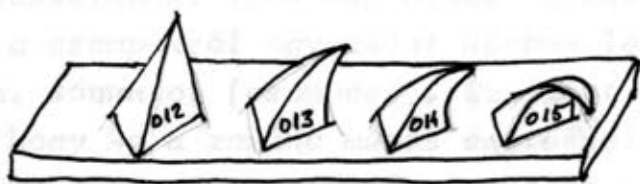
Ezután a sarokcsempéket állítva, az egyeneseket húszasával egymásra tornyozva lécekre rakták és kiszárították.

A legfelsőre nyomatékknak téglát tettek, hogy a csempék ne görbüljenek el. A szárításnak igen fontos szerepe volt. Vigyázni kellett, hogy égetéskor száraz áru kerüljön be a kemencébe, azaz az agyagban ne legyen víz. Ellenkező esetben az áru darabokra repedezett. (elpállott) A csempéket a műhelyben szárították ki, a mennyezet alatt levő létrafákon, vagy a szárítóhelyiségben a polcokon.

Kiszárítás után a csempéket kiégették. Az égetés két szakaszból állt. Először 680°C -on zsengéltre égették. Ez volt az u.n. fonnyasztó égetés. Ekkor a csempéken még nem volt máz. Az így kiégetett áru főzéskor és fűtéskor keménység, lyukacsosság, masszívság szempontjából tökéletesen bírta a tüzet.

A második égetés előtt az árut mázzal vonták be. Ez a zománc adta meg a kályha színét. Másodszor 960°C -on égették a csempéket.

A forró kemencében a hőmérsékletet séger kúpok segítségével mérték. A négy darab porcelán kúpot a benéző ablak nyílásában, a kemencében helyezték el. A négyfajta kúp égetéskor így nézett ki:



A zománc eredése (izzása) mindig az emelkedő hőtől függ. A máz teljes fényét a 960°C -ot mutató kúp eldőlése jelzi. Ilyenkor félbe kellett hagyni a tüzelést, nehogy a zománc túlzozzon és felhólyagosodjon.

Az égetés 24 óráig tartott, a tüzelés elhagyása után 48 óráig nem lehetett megbontani a kemencét. 48 óra elteltével is csak rongy segítségével lehetett megfogni a csempéket.

Fruhmann bácsi szerint a kemence megbontása csodálatos élményt jelentett. Ugyanis kisedéskor a még forró csempe néha muzsikál, azaz halk, pendülő hangokat lehet hallani. Ilyenkor az agyag kihül és összehúzódik, de a kemény, szilárd zománc nem tudja követni az agyag mozgását, hajszáltrepedések keletkeznek rajta. Ezek az apró repedések még a legfinomabb porcelánnál is megfigyelhetők.

A kisedett árut kályhaméret szerint osztályozzák, csoportosítják. Néhány példa a csoportosításra:

2,5 x 2 x 7, 3 x 2 x 7, 4 x 2,5 x 6, stb.

A számok a kész kályhán egy sorban lévő kályhacsempék számát jelölik. Például: 2 x 2,5 x 7, ez azt jelenti, hogy a kályha szélessége két és fél, a mélysége kettő, a magassága hét csempényi. (16. kép) A fél csempe tulajdonképpen a sarokcsempe rövidebb oldala. A 17. képen láthatunk ilyen csempéket.

A csoportosítás után már nem csempékről, hanem kályháról kell beszélnünk, igaz még nincs felrakva. Kályharakás előtt a csempékről egyenként körben le kellett faragni az u.n. sórungot (csempeél). Ez azért volt a csempe szélein, hogy ha a zománc mázas égetésnél megfolyna, a felesleg a csempeélen gyűljön össze és eltávolításakor ne a csempetést csorbuljon le.

Kályharakáskor a lefaragott és becsiszolt csempét agyagba rakták össze. Ez a következőképpen nézett ki. Tudjuk, hogy minden csempére belső keretet u.n. runfot készítették. Ezt a csempe szélénél néhány ujjnyival beljebb tapasztották fel.

Így, ha két csempét szorosan egymás mellé állítottak, a két runf között egy rés maradt. Ebbe a nyílásba agyagot, az agyagba pedig u.n. sifrát (tetőcserépdarabokat) töntek. Ezután a csempéket dróttal (28-as kályhás kötődróttal) erősítették össze.

Így rakták a kályhákat. Persze voltak olyan kályhák is, pl. a gömbölyű kályhák, amelyek nem egyforma, négyszögletű csempékből álltak. Ebben az esetben az agyagból megformálták a kályha nagyobb építőelemeit, ha túl nagyok voltak, felvágták őket és úgy égették ki. A 23. képen látható kályha is így készült.

A kályhák nemcsak különleges formájúak lehetnek, de különleges csempéből is készülhetnek. Ilyen, nem mindennapi anyag például a majolika. Alapvető jellegzetessége, hogy a csempén többféle szín szerepel a díszítő virágokon és a leveleken. A majolika kétféle minőségű lehet, attól függ, hogy milyen technikával készítik.

A különbség a festésben rejlik. A mintát vagy lószőr ecsettel, vagy írókával festik. Ha finom ecsettel készül a minta, akkor a kész csempe teljesen sima. Az írókával készült minta kidomborodik a csempe felületén.

Az íróka egy kétnyílású edény. A felső nyíláson töltik bele a tejföl sűrűségű mázat. Az alsó nyílásba egy lúdtollat illesztenek, ezen át folyik ki a zománc. Természetesen az írókával nehezebb vékony rétegben festeni.

A majolikát - ellentétben az egyszínű csempékkel - háromszor égetik. Az egyszer kiégetett csempére festik a mintát, majd újraégetik. Az így kapott matt zománcot átlátszó mázzal öntik le és harmadszor is kiégetik. Ekkor adja ki a minta eredeti, fényes színét. Ez az eljárás jóval hosszabb időt vesz igénybe, mint az egyszínű kályha készítése. Egy majolika kályha elkészítése három hetet vett igénybe!

A kályhák külsejéről már sok szó esett. Belsejükkel nem sokat törődünk, pedig tapasztalatból mindenki tudja, hogy az a jó kályha, amelyik hosszú ideig tartja a meleget. Nem is olyan egyszerűek ezek a kályhák, mint ahogy azt elképzeljük.

A kályha belső falába ugyanis terelőlapok vannak beépítve. Ezek azt a célt szolgálják, hogy nem engedik túl gyorsan eltávozni a levegőt, hanem a kályha járatai mentén végigterelik. Ezért nem érezzük, hogy a kályha fala csak egy ponton melegszik. És persze ez a "sétáló" levegő sokkal gazdaságosabb a gyorsan elillanónál. A 19. képen egy lengyel ötös járatú, a 20. képen pedig egy hármás járatú belső kályhaszerkezet látható.

Eddig megtárgyaltuk milyenek a kályhák kívülről, belülről, hogyan készülnek, hogyan díszítik őket. Nagyon sokfélét láttam már életemben. Volt amelyik jobban tetszett, volt amelyik kevésbé. Ki gondolta volna, hogy ennyi munkát, időt, energiát igényel egy mindennapi kályha felépítése. A különlegességekről nem is beszélve!

A kályhák nem mindig voltak olyanok mint ma. Micsoda változáson mentek keresztül az idők folyamán! Valóságos történelmük van.

Az évszázadok folyamán kialakult kályhatípusok hosszú sorának első tagja, az első fedett "kályha", az u.n. banyakemence, vagy búboskemence. (21. kép)

Persze itt még szó sincs előre kiégetett és összeszerelt kályhaszemekről. A búboskemencét kézzel tapasztották. A faltól távolabb építették és az u.n. sutra ruhákat terítettek. Ott feküdtek a gyerekek. A padkai rész ülőkéül vagy fekvőhelyül szolgált.

A sorban a következő típust az u.n. kívülfűlő kályhák képviselik. Közvetlenül a fal mellé építették őket. A fűtés a folyosóról vagy a konyháról történt. Stockholmban, Salzburgban készültek ilyen kályhák. A fűtés korszerűsítésében - érthetően - az északi országok és országrészek jártak elől.

A belülfűlő kályhák is szemes kályhák voltak. Ezeket már a szobáról fűtötték. Több fajtájukat különböztethetjük meg. Az egyik az egyenes vagy zsákkályha. Ennek a típusnak az alapcsempesora ugyanolyan széles volt, mint a legfelső. Van olyan kályha is, amelynek az alja szélesebb, mint a teteje. Ez az u.n. középpárkányos kályha. Ilyen típusú a 22. képen látható majolika kályha is. (Győr, Árpád u.) Díszítése írókával készült, fekete alapon színes zománccal. A kályha teteje fél csempével ugrik be.

Újabb típust képvisel a gömbölyű vagy henger alakú kályha (23. kép), illetve az oszlopos svédkályha (24. kép). Az első ilyen kályhákat az 1800-as évek elején készítették. Külön fejezetet szentelhetnénk a kandallóknak. Rengeteg változatából csak néhányat szeretnék felsorolni.

A 25. képen látható a schönbrunni királyi nyaraló kandallókályhája. Érdekessége, hogy a nyitott alsó kandallórész fölött látható a négyes országcímér. (A Duna, Tisza, Dráva, Száva folyók jelképével)

A következő, a sima keramitkandalló (26. kép) Ferenc József dolgozószobájában állt. A kandallón Ferenc József mellszobra látható.

Ugyancsak a Burgban van a két következő kandalló. Az egyik reneszánsz kandallókályha, a Burg előszobájában áll. (27. kép) A 28. kép egy nyitott kandallót ábrázol, a kandalló felső részén Mágler Károly önarcképe található. (Mágler Károly győri kályhás volt, a Burgba is szállított.)

És most következik az a kályha, amely számomra a legérdekesebb és legmeghökkenőbb. Ilyet még soha nem láttam. A 28. képen egy u.n. szekrénykályha látható. Rokokó stílusú, szabadkézi munka, rézveretű kihúzó dísszel van ellátva. Szintén a Burgban található.

Eljutottunk tehát oda, hogy áll a kályhánk. De mindegy, hogy az zsákkályha, vagy a legcifrább rokokó, csak a kályhától még nem lesz meleg. Valamivel be is kell fűteni. Persze nem mindegy, hogy mivel. Mint mindennek a fűtésnek is története van.

Kezdjük talán a legelején.

Kezdetben fával fűtöttek az emberek, hiszen ez volt a legolcsóbb és legjobban hozzáférhető anyag. Majd az 1800-as évek első felében rátértek a széntüzelésre. 1928-ban hódított teret a brikett (tojásszén) és koksztüzelés. Nagyobb változást az 1946-47 év hozott. Ekkor már gázfűtéses kályhákat készítettek.

Az 1960-as évek végén, 70-es évek elején áttértek az olajfűtésre. (Jelzem: az utóbbi - köztudottan - nem vált be.)

Létezik még egy tüzelési mód: villanyfűtés cserépkályhában. Igaz ez utóbbi nem szennyezi a levegőt, mégsem használják, mert nagyon drága.

Ezzel el is érkeztünk az utolsó állomáshoz.

Most már nem marad más hátra, mint a befejezés.

Mit is mondhatnék még? Amit itt leírtam a kályhákról az magáért beszél.

A befűtött kályha meleget ad ugyanúgy, mint száz évvel ezelőtt és - reméljük - ugyanúgy, mint száz év múlva.

Rohanó világunkban, mint minden más, a fűtéstechnika is előrelép. Persze ez még jó ideig nem jelenti - nem jelentheti - a kályhák halálát.

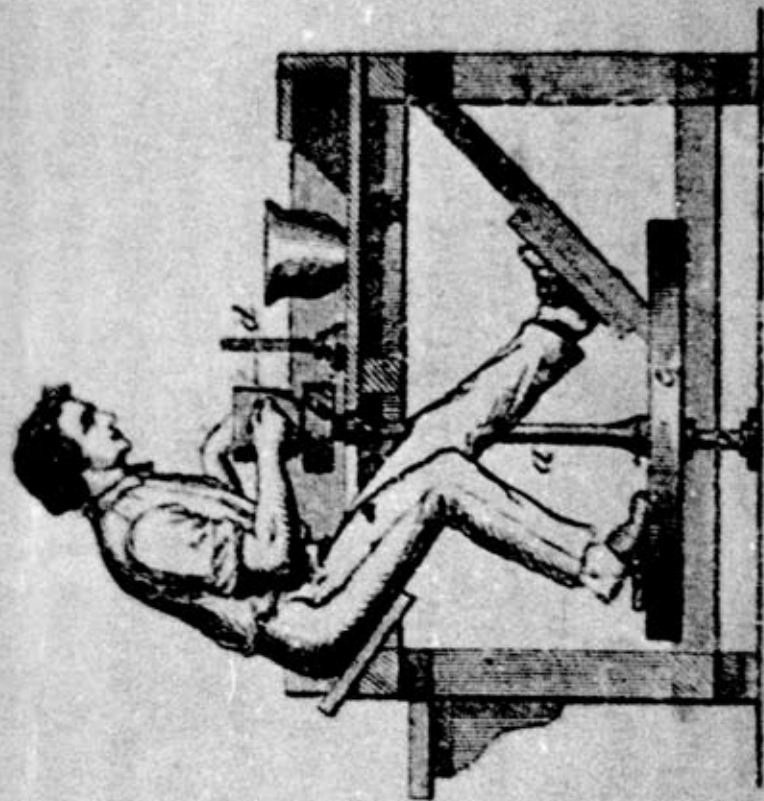
Lehet, hogy egyszer elmondhatjuk: a reneszánszukat élik.

A dolgozatot Fruhmann Antal kályhásmester elbeszélése alapján írtam.

A fényképeket a műhelyben, illetve meglévő fotók alapján Matusz Károly készítette.

Felhasználtam az "Útmutató fazekasok és kályhások részére" Örley János Bp. Magyar üveg és agyagipari Újság 1908. című könyvet.

gönyvednie, mi igen fárasztó és egészségtelen, mert a mellkas összehúzódván nem képes elég friss levegőt beszívni, minek folytán fokozódik a mellbetegség iránti



11. ábra.

hajlandóság. Kicsiny korongjának kis súlyánál fogva azt folyton rugdalni kell, amivel nemcsak a lábnak tulságos fárasztása jár, hanem az is, hogy pontos és szép munkát





3.

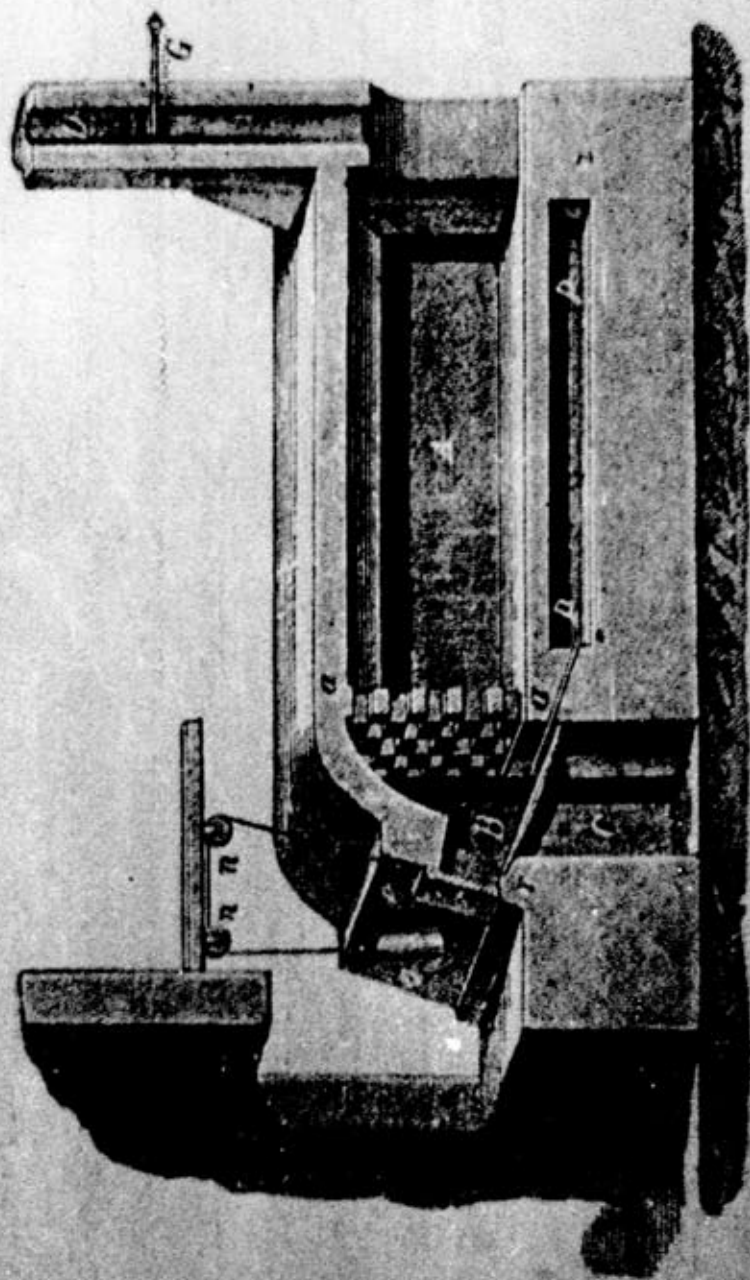




5.

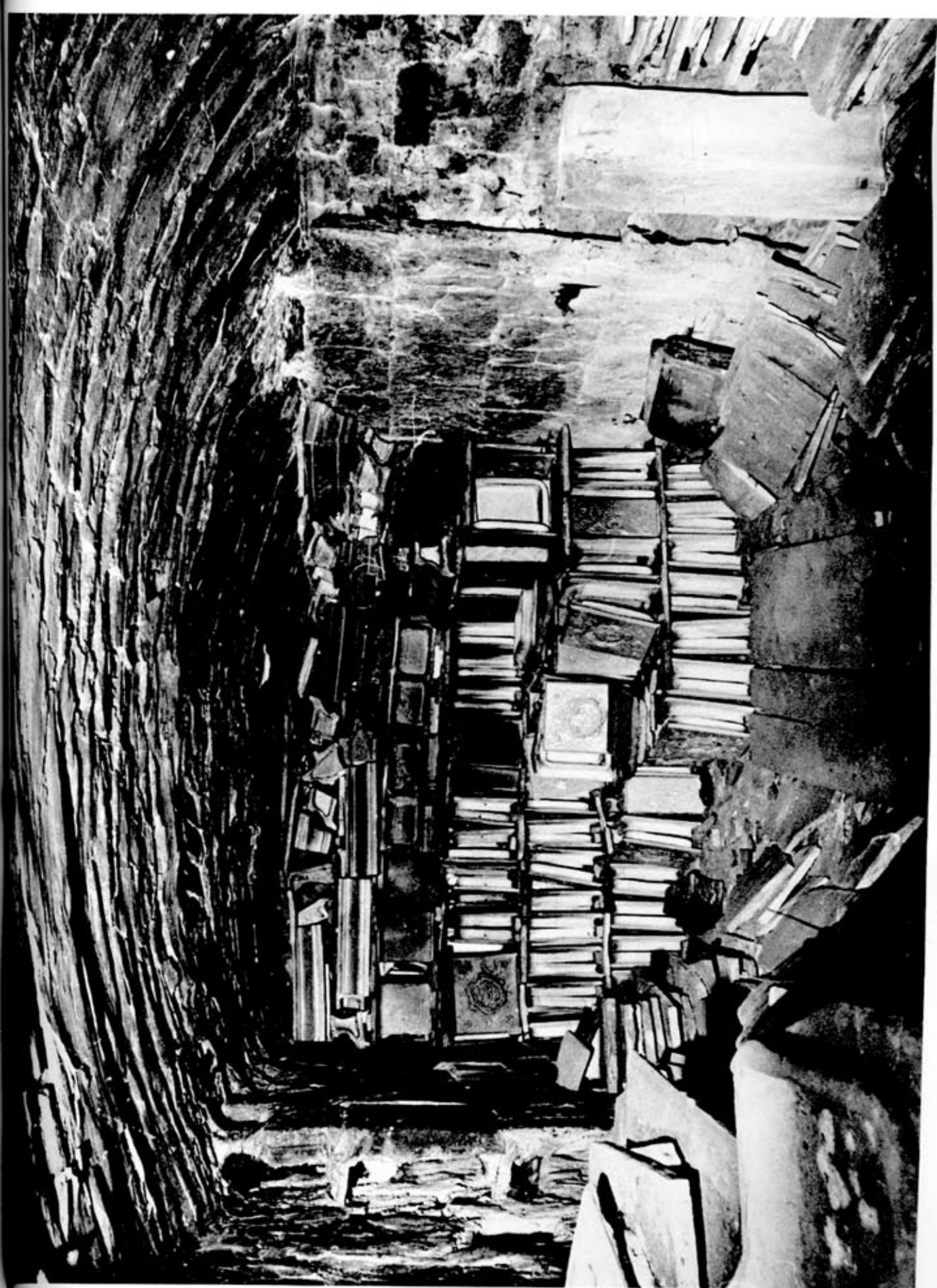


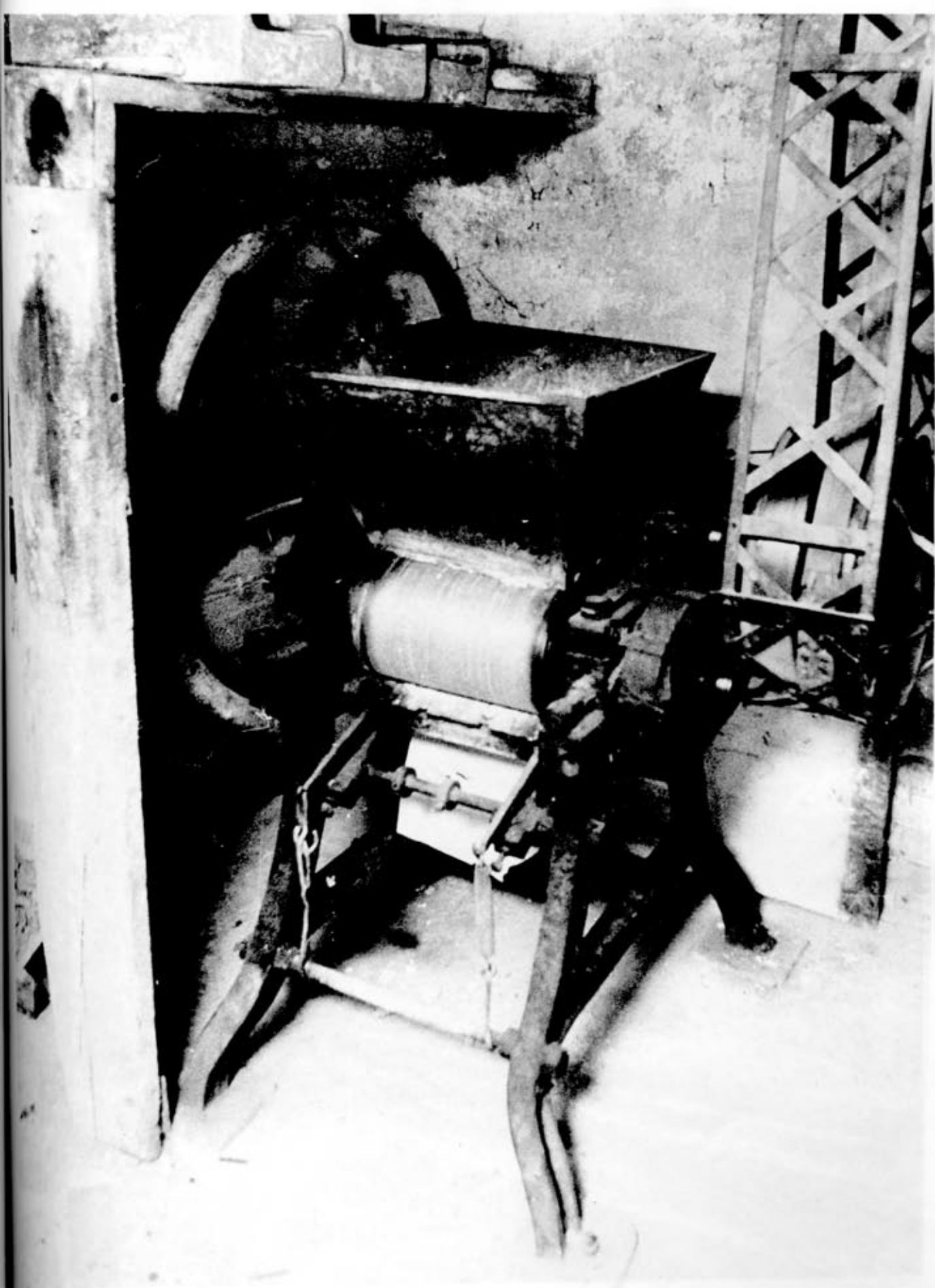
tűzbe beállított tárgyak közvetlenül a lánggal érintkeznek, tehát nincsenek külön tokokba zárva, mint a faience- vagy porcellán-árúk. Sűrűen egymás mellé, sőt egymásra is állit-



92. ábra. — Fazekas kemence.

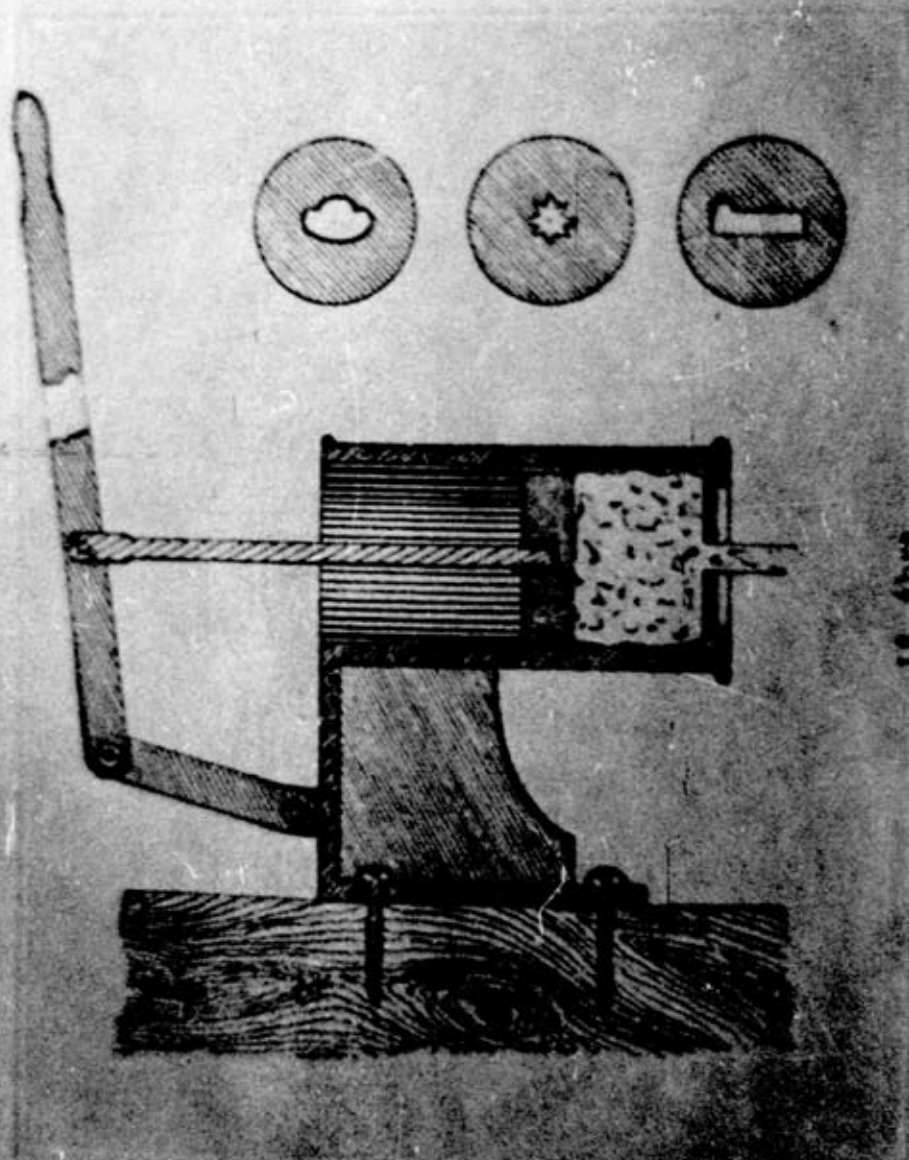
ják a tárgyakat a kemencében, úgy, hogy az egymás közti érintkezés el nem kerülhető. A mázolt tárgyak ilyformán gyakran összetapadnak és égetés után erővel kell őket







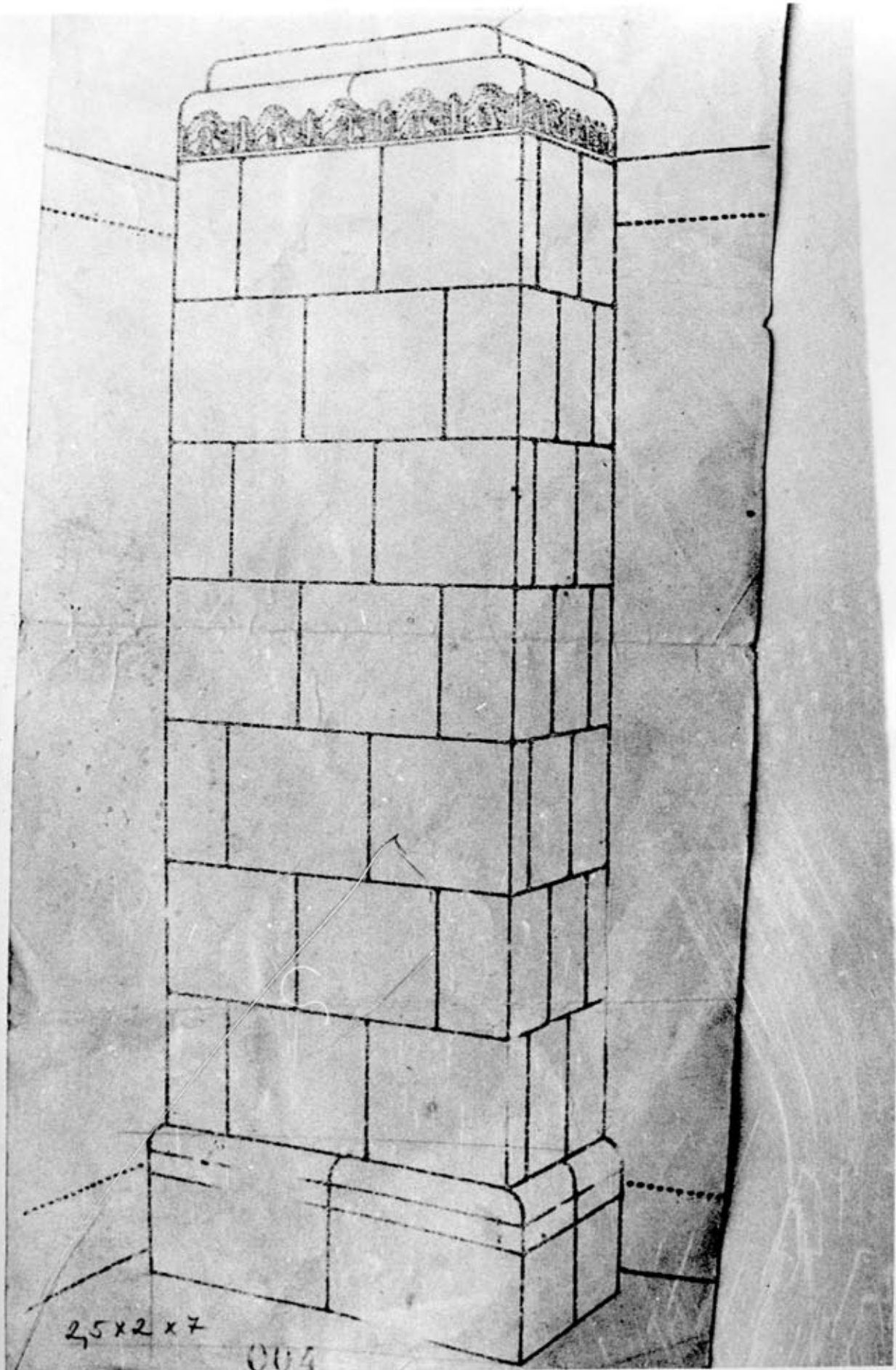
A csipkés szék felépítése a fűzőkötés után
 az utján állítja elő, mert ily módon egyenlő
 szánított vonalakkal díszített elég csinos
 készíteni, azértint, hogy milyen kivágással
 készül, melyen az agyagot keresztül szorítjuk.
 Sok helyen olyanforma kőbászajót látni, mint aminő a



18. ábr.







25x2x7

004

