

PENDORS MŰHELYLÁTOGATÁS

2026. július 31. Lejegyezte: Juhász Péter

Pethő Sándor tollkészítővel, a Pendors márka megálmodójával jónéhány éve ismerjük egymást kézműves késes és írószeres rendezvényről. Évek óta terveztük, hogy a kiállításokon lehetséges rövid íráspróbán túl néhány tollat pár hetes időtartamra huzamosabban is kipróbállok, erre idén, 2026-ban kerülhetett sor. A tollak ízlelgetése, hasonlítás és a huzamosabb kézírás nagyon jól kikapcsolt a hétköznapi szokásos rutinjából. Ezt az időszakot egy műhelylátogatással koronáztuk meg.

Ahogy a tollak gyakorlati használatának élményéről, úgy a készítésükről sem volt elképzelésem. Hozzá hasonlóan tollrajongó feleségemmel, Zsuzsival léptünk be a Pendors-szentélybe. Egy sokkal tágasabb műhely fogadott, mint amire számítottam, gépek, szerszámok, különleges eszközök, és alapanyagok töltötték meg a helyiséget.

A látogatást egy leülős beszélgetéssel kezdtük. Megmutattam, hogy milyen tollakkal együtt használtam a Pendors tollakat felváltva. Körülöttünk egy jó adag elkészült toll-rekmű volt gyönyörűen elkészített, egyedi Pendors feltekerhető bőr tolltartóban. Más tollak az utolsó simításokra vártak, vagy a készítés különböző fázisaiban várták, hogy sor kerüljön rájuk.

A beszélgetés után végigjártam, végigfényképeztem a műhelyt. Az alapanyagok, szerszámok, gépek számára kialakított helyekből, rekeszekből, dobozokból és Sándor nyugodt, magabiztos mozgásából azonnal látszott, hogy a műhelyben



mindennek megvan a maga logikus helye, sorrendje, és ő minden egyes darabról pontosan tudja, hogy melyik mire való, mikor kell kézbe vennie, és minden munkafázis után azonnal minden szerszám és anyag pontosan a helyére kerül vissza.

A félkész darabok a számukra kialakított tárolón, minden művelethez összekészítve az ahhoz szükséges szerszámok, fúrófejek, forgácsoló szerszámok, tokmányok, csiszoló- és polírozóanyagok, kéziszerszámok, kézi forgógépes szerszámok, mind láthatóan úgy elrendezve a műhelyben, hogy egyrészt átláthatók és könnyen elérhetők legyenek, másrészt mind olyan helyen van, ahol az a munkafolyamatok sorrendjében logikus. Ezt sugallta számomra a



műhely puszta látványa, ám nagyon hamar a gyakorlatban is tapasztalhattam, hogy mindez pontosan így működik.



Miután a műhellyel megismerkedtünk, megnéztük a legújabb tollakat, köztük a különleges, 3D nyomtatott titán tolltesteket, elkezdődött a munka. Sándor megkérdezte Zsuzsit, mi a kedvenc színe. Miután kiderült, hogy a kék, előhozott egy csomó gyönyörű gyanta alapanyagot, mind kékes tónusokban, különböző árnyalatokban és mintákkal. Zsuzsi kiválasztott egy izgalmas színű négyzetes hasábot. A munka a kisebbik esztergapadon kezdődött: a négyzetes profil hengeressé változott. Itt kellett döntenie a toll méretéről: normál, teljes méretű, vagy mini toll készüljön. Mindkettőnk gyengéi a mini tollak, Zsuzsi természetesen a rövid méret mellett döntött. Elmondta tapasztalatait különböző töltőtollakkal, érzékeny ujjbegyeivel, innen már tudni lehetett, hogy a tollnyak a szokásosnál kicsit hosszabb, és kicsit homorú profilú lesz. A méretek tisztázása után előkerült a precíziós digitális tolómérő, megkezdődhetett az immár hengeres gyanta alapanyag méretre vágása, „leszúrása” az esztergapadon. Ezt követte a leendő tolltesten a külső menetes rész – amire a leendő kupakot majd rácsavarjuk - átmérőjének precíz kialakítása. És itt állunk meg egy pillanatra. Ahhoz, hogy egy töltőtoll menetes részei precízen, kellemesen működjenek, és pontosan az csavarodjon szét, amit akarunk (a kupak jöjjön le a tollról, ne a toll



leendő kupakot majd rácsavarjuk - átmérőjének precíz kialakítása. És itt állunk meg egy pillanatra. Ahhoz, hogy egy töltőtoll menetes részei precízen, kellemesen működjenek, és pontosan az csavarodjon szét, amit akarunk (a kupak jöjjön le a tollról, ne a toll

szára a szekcióról), a meneteket, és amúgy minden átmérőt pontos tűrések szerint kell kialakítani. Ezért ebben a műhelyben nem olyan fúrószárakat, menetvágókat láthattunk, mint egy átlagos barkácsboltban: ezek (nem kerek) tizedmilliméterekre készített eszközök, és az esztergán is ennek megfelelően kell kialakítani a méreteket.



Miután a három fő alkatrész befoglaló méretei elkészültek, a kisebb eszterga befejezte a munkáját, és áttentünk egy nagyobb gépre, amin mindenféle különleges befogók, tokmányok, eszközök segítségével folyt a további munka. Először menetet vágtunk a tolltestre. Ezután egyre növekvő átmérőjű fúrókkal kialakítottuk az egyes részek belső üregeit – a többes szám első személy azt jelzi, hogy ebben a szakaszban egy kicsit én is részt vettem –, végül menetfúróval Sándor kialakította a hegy és a tintavezető (nib assembly) fészket, és a kupak menetes furatát. A menetek kialakításában a toll



leendő gazdája, Zsuzsi is részt vett, láthatóan nagy örömmel és figyelemmel. Ahogy a toll testrészei kezdték elérni végleges méretüket, és elkészültek a menetek, Sándor menetes befogó célszerszámot szerelt azokra, hogy a további munkafolyamatok a forgógépeken elvégezhetők legyenek.



Itt következett számomra az igazi meglepetés. Korábban láttam a műhely falán a jókora, talán méteres nagyságú esztergakés-szerszámokat hosszú fém szárral, hatalmas fa nyéllel, és különböző formájú forgácsoló betétekkel. Azt hittem, hogy ezek az eszközök csak hatalmas méretű tálak, bútordarabok esztergálásánál kerülnek elő. Mekkora tévedtem, Sándor ezekkel alakítja a fi-

nomnál finomabb írószerek formáját. Az esztergapadon egy szerszámvezető sínhez támasztja az esztergakés fém szárát, a hosszú nyéllel precízen tudja irányítani a szerszámcsúcsot. A toll alakja ezzel a módszerrel teljesen olyan, mint egy szobrászmunka. Közben tett fel kérdéseket Zsuzsinak, például: „ezt a végét lekerekítve, vagy laposra szeretnéd?”. Sándor láthatóan teljesen átadja magát a tollkészítésnek. Nyugodt, megfontolt, de határozott mozdulatokkal dolgozik, lassan kialakulnak a toll formái, kezd felderengeni az anyag igazi természete, színe, áttetszősége.



Miután az esztergálás folyamata befejeződött, a toll alkatrészei még kissé érdes, matt felületűek. Ekkor következik a csiszolás, polírozás. Előkerül egy tál, amiben olyan oldat van, aminek összetételét csak Sándor tudja. Pár százas szemcsefinomságtól tízezres finomságig követik egymást a vizes csiszolópapírok, polírozó párnácskák.





Itt azt hihetnénk, a toll ennél csillogóbb már nem is lehetne, de nagyot tévednénk. Itt kezdődik a polírpasztával való polírozás, kívül-belül. A menetekből a maradék port, pasztát, folyadékot kis kefékkel, ecsetekkel távolítja el Pethő Sándor. Polírozás után a toll tökéletes tisztaságáról egy ultrahangos fürdő gondoskodik. A végeredmény tükörfényes, ragyogó, egyedi írószer a boldog tulajdonos egyedi kívánságainak megfelelően kialakítva.

Végül a műgyantával kapcsolatos rázós kérdéseimre is választ kaptam. Mire a szögletes anyagdarabból ilyen kecses kis írószer készül, meglehetősen sok műgyanta-forgács keletkezik. Készültünk pormaszkkal, de ennek a tollnak a készítésekor nem voltak poros munkafolyamatok. Többször néztem már műgyanta-forgácsoló videókat, és felmerült bennem,



hogy mi történik a sok forgáccsal. Nos, a Pendors műhelyében ez is kiderült. Az alapanyagok dobozokban nagyon sok különleges csillogású, mintázatú alapanyag volt, Sándor nemcsak távoli, ismeretlen kereskedőkkel, hanem helyi készítőkkel is kapcsolatban áll. A nyersanyag első megmunkálásából származó, nagyobb mennyiségű forgácsot gondosan összegyűjti, eljuttatja a készítőnek, és a „hulladék” átalakul, a következő műgyanta-öntésnél beleke-

rül az anyagba. Megnéztünk olyan anyagokat, amelyek fantasztikus csillogását, mintázát ledarált forgács belekeverése adta. A munkafolyamatoknál mindenhol megvan a szükséges elszívó, hulladékvisszaggyűjtő rendszer, a poros csiszolásokhoz légzőkészülékkel ellátott zárt sisak biztosítja a tiszta levegőt.

A tollkészítés záróakkordjaként Zsuzsi kiválaszthatta a számára kedves hegyméretet, a tollba egy F-es vastagságú acélhegy került az 1852-ben alapított német JoWo tollhegykészítő cégtől. Nagyszerű nap volt, örömmel, és sok élménnyel gazdagodtunk. Köszönjük Pethő Sándor, köszönjük Pendors!

