

Henrik Bech

Stangbygning FOR BEGYNDERE

ARTIKEL 3

Vi lader nu splitterne hænge eller ligge en 3—4 dage eller mere. — Før vi begynder på høvlingen i den trekantede fure, må vi endnu engang gå yderfladen efter. Det kræver megen omhu at få denne fuldstændig plan, og det slår sjældent fejl, at der vil være en eller flere småbuler at rette, selv om man synes, man har gjort sit bedste. Føl med fingrene henover knoerne — det er næsten altid dér, småbulerne sidder, og de er oftest svære at se, — og lad så fil og sandpapir klare dem.

Er man nu ikke helt sikker på sit øjemål, kan man kontrollere, om den er helt lige og uden korte bugter eller buler, ved at lægge kanten af en absolut lige lineal på den, holde den op mod lyset for at se, om der er „lys imellem“. Er der det, må man rette igen over flammen, hvis sandpapiret ikke kan klare det.

Husk til sidst at slibe yderfladekanterne ved knoerne let af med sandpapir, da disse gerne „flosser“ lidt, og de derved fremkomne småsplinter dels er ubehagelige at få i fingrene, dels ved trekant-høvlingen kan blive til sløve splinter og ødelægge splitten.

Sørg også for at få splitterne nogenlunde kvadratiske i gennemsnit, især må yderfladen være så temmelig parallel med inderfladen.

Man bør dog efterhånden vænne sig til at høvle siderne lidt skråt indefter (se tegn. 10!), så splitten hviler bedre i trekant-furen. Har man først fået lavet flere furer, er det praktisk at „starte“ splitten i en større fure end den, der skal bruges, og så høvle den — dem — så nogenlunde trekantet dér.

Men nu skal vi først have lavet os en chablon.

Der er selvsagt flere måder at høvle splitterne trekantet på, og jeg har selv lavet og prøvet flere forskellige, men er standset ved nedenstående, som jeg finder pålideligst og nemmest.

I U.S.A. kan man købe færdige chabloner i stål, men dels ligger U.S.A. jo noget langt borte stadigvæk, så det behøver vi nok ikke at tænke så meget på foreløbig, dels er træet behageligst at høvle på.

En sådan chablon er simpelthen et stykke firkantet, høvlet, godt lagret, knastfrit, hårdt træ, f. eks. bøgetræ, 40—50 mm i tværsnit og helst med godt og vel stangstykkets længde.

Da der er 4 sider, kan man få lavet 4 furer, altså f. eks. en fure til den stang, vi bygger, og enten 2 til en kyststang eller 3 til en fluestang for ørred eller laks.

Til den 1-håndsstang behøver vi en længde på ca. 1325 mm. Til en kyststang på 8 fod 2 længder på hver ca. 1240 mm, til en 9 fods ørredstang ca. 920 mm, og til en 13 fods laksestang ca. 1340 mm til hver del. Bestiller vi nu chablonen med en længde af 1350 mm, er det altså nok.

Imidlertid kan det jo ske, at man får lyst til at lave en stang med en anden „taper“ — og er der noget, der er sikkert, er det dette, at man knapt har fået en stang færdig, før man får lyst til at bygge en ny! — og for så ikke at skulle anskaffe ny chablon, kan man simpelthen få lavet denne lidt længere.

Man opnår derved, at furen kan

forlænges til begge sider, så man får større dybde i den tykke ende og mindre i den tynde.

Lad os derfor lige så gerne bestille chablonen med en længde på 1500 mm.

Skulle den blive for lang for nogle, kan vi altid klare dette ved simpelthen at save den over på midten — efter at furen er lavet — og så høvle splitterne i 2 omgange. Dette skal jeg komme tilbage til senere.

Chablonen kan man få lavet i de fleste større maskinsnedkerier, der både saver den ud og høvler den i firkant.

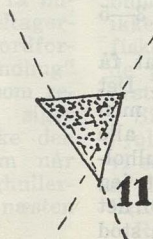
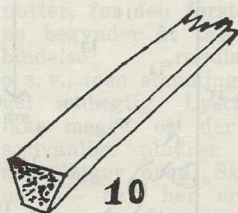
Men husk at forlange det vellagret og knastfrit. Det koster jo lidt mere, men må være således og skulde kunne fås for en 6—7 kr.

De ligesidede furer må laves på et værksted, hvor der findes en fræser. Vi skal så blot have dybden af furen i begge ender bestemt, resten besørger fræseren. Man må gøre det klart for den, der skal fræse, at furen må være **absolut nøjagtig ligesidet**. Dette vil sige, at fræseren skal arbejde nøjagtig vinkelret på fladen af træet.

Nu har jeg oplevet flere gange, at maskinhøvlingen ikke er helt nøjagtig, så at chablonens 4 flader ikke er nøjagtig vinkelrette på hinanden. Dette må de være af hensyn til fræsningen og det kan derfor blive nødvendigt selv at høvle siderne efter og så med et vinkelmål kontrollere, at vinklerne er i orden. Ligeså må man kontrollere, at træstykket er lige: sigt langs alle 4 kanter og høvl ellers det nødvendige af.

Bøgetræ „arbejder“ ret meget; man må derfor sørge for hurtigst muligt at få chablonen færdig. Er først fræsningen overstået, gør det ikke så meget, om træet slår sig lidt.

Fræsningen må også foretages med årene af hensyn til høvlingen



senere. Med en sådan fræsning får vi det, der kaldes en „straight taper“ — en lige tilspidsning. I stangbygning anvendes der — for så vidt det drejer sig om håndarbejde — alle mulige „taper“: konvex, konkav, en blanding af begge eller en blanding af konvex eller konkav taper med straight taper o. s. v. Da dette kræver specielle chabloner, skal vi ikke her komme ind på det; en straght taper er, hvad vi behøver, og det er også den almindeligste.

Når vi nu regner med, at chablonen er 1500 mm, må vi først bestemme furens dybde, der altid er lig med den halve stangtykkelse.

Til denne stang behøver vi forneden, i den tykke ende af chablonen (der altid er til højre, da vi høvler fra højre side mod venstre) 4 mm's, foroven 2 mm's dybde. Mål 100 mm fra den tynde ende, slå en streg dér (hvor dybden altså skal være højst 2 mm). Mål så derfra 1325 mm, slå igen en streg og sig til fræseren, at dybden dér skal være 4 mm, hverken mere eller mindre. Dybden i den nederste ende bliver da automatisk lidt mere og i den øverste ende lidt mindre — altså til evt. senere brug.

Så skal fræseren klare resten.

Kan man nu af pladshensyn lettere arbejde med en kortere chablon, saver man, som nævnt, chablonen over på midten, efter at den er fræset færdig. Ved høvlingen tager man først fat på den tykke ende — dér, hvor dybden er 4 mm — og høvler på den tykke halvdel af splitten til enden af (den halve) chablon. Slå så en streg på splitten og fortsæt høvlingen derfra i den anden halvdel af chablonen.

Dybden af furen kontrolleres med skydelæren, men man må først file det tynde stålband i denne i en vinkel på 30 grader. Pas på ikke at file for meget af, spidsen må flugte nøjagtigt med enden af skydelæren. Man holder så denne lodret på træet og trykker spidsen let ned i furen.

Så kommer vi til høvlingen.

Læg splitten i furen med den udvendige flade — som foreløbig ikke røres — mod en af furens sider og sørg for hele tiden at holde splitten med et jævnt tryk mod først den ene så den anden side, efter som man høvler den ene eller den anden flade.

Husk, at den udvendige flade er anlægsfladen.

Ved de første høvlstrøg holder

man venstre hånd på splitten foran høvlen, senere på splitten bagved denne, stadig med et jævnt men fast tryk på både høvl og split.

Da man, som nævnt, kan skære sig nederdrægtigt på tonkinen, tilråder jeg at bruge enten et par gamle handsker eller et firkantet stykke af en brugt automobilslange — ca. 100 × 100 mm — til at holde med.

Vi høvler så først den ene kant med en 7—8 kraftige strøg. Derefter vender vi splitten og høvler den anden kant.

Her kan vi godt stille høvlen lidt groft, indtil splitten begynder at få skarpe kanter. Derefter kan den nsten ikke stilles fint nok; spånerne skal efterhånden være papirtynde.

Jeg bruger selv altid 2 høvle med forskellig indstilling. Det er lettest, når man har travlt.

Tæl høvlstrøgene, så De høvler lige meget af på begge sider.

Man må gøre sig klart, at det, det nu kommer an på, er at få de 2 indvendige flader helt nøjagtige, d. v. s. aldeles plane, lige brede og dannende en vinkel på nøjagtigt 60 grader med hinanden og med yderfladen.

Er de ikke det, kan stangen al-

drig komme til at holde; limen alene kan ikke gøre det.

Det er den nemmeste sag af verden at få en skæv split ud af det, selv i den nøjagtigste fure, fordi det er vanskeligt at høvle helt vandret. Man må derfor ustandseligt kontrollere sin split, og er den ved at blive skæv, må dette rettes omgående, medens man endnu har materiale nok. Venter man for længe, er det håbløst, og en skæv split bør altid lægges bort (den kan muligvis bruges senere til en tyndere spids).

Man retter en skævhed ved først at høvle den „korteste“ side (se tegn. 11: høvl først efter den punkterede linie 1, derefter evt. den anden sides udvendige kant (linie 2)).

Endvidere må vi passe nøje på de udvendige kanter. Går der en flis af her, og der ikke bliver „repareret“ i tide, ses det på det færdige stangstykke som en revne, og selv om denne kun er en brøkdæl af en mm dyb og derfor ikke kan svække stangen mærkbart, ser det ikke godt ud og må undgås.

Her gælder det ligeledes om at „reparere“ i tide, derfor igen: stadig kontrol.

Vi reparerer ved at høvle på stedet, til kanten er skarp igen. Skulle der herved fremkomme mindre „buler“, forsøger man at rette dem med høvlen, specielt hvis de er „korte“.

Af ovennævnte grunde er det en „god fidus“ i begyndelsen, medens man endnu er uøvet, at have en ekstra split parat, hvis en af de 6 skulle mislykkes. Husk blot at gøre en sådan ekstra-split noget længere end de andre af hensyn til knoerne.

Det er nødvendigt, når man høvler, jævnligt at børste furen fri for smuld og småspåner, da splitten måske ellers ikke når helt i bund, og så høvler man jo let en eller to tiendedele mm for meget af den, så den bliver ødelagt.

En gammel tandbørste er udmærket hertil.

For en sikkerheds skyld må man dog altid med en listesav save en 1—2 mm's rille i bunden af furen. Den tager i alt fald noget af smuldet.

Men naturligvis må man have kontrolleret furens dybde forinden.

En ting, man også må sørge for, er, at høvlbladet er slebet nogenlunde „stejlt“, da det ellers for let flosser kanterne op. Og sørg under alle omstændigheder for altid at have et meget skarpt blad — det skal „synge“, når man høvler, og man må være indstillet på at skulle slibe det 2—3 gange pr. 6

splitter, hvis man ikke har 2 høvle.

Hold altid høvlen lidt skråt og tryk den hele tiden fast ned mod splitten med lidt mere tryk på bagenden af høvlen.

Så snart splitten er formet til en nogenlunde regelmæssig trekant — og man kan udmærket kontrollere dette pr. øjemål — begynder man at passe særlig på, at kanterne bliver skarpe. De skal være knivskarpe — føl med finger-spidserne, men forsigtigt, de kan skære bedre end nogen kniv! — Vi høvler derfor nu yderst forsigtigt og med fineste indstilling, smånerne må være papirtynde, selv om det tager tid.

Som en hjælp til at se, om høvlen tager chablonen, kan man stænke denne med fortyndet nøddebejtse. Husk, at det, man høvler for meget af chablonen, er ensbetydende med, at man også høvler en spån for meget af splitten!

Omsider, når høvlen ikke tager mere af splitten, sliber man med det fine sandpapir nogle gange frem og tilbage på denne, først på de to indvendige sider, derefter også på den udvendige. Føl efter med fingrene, om splitten flugter med kanterne af furen, og gør den det, skulle den være klar til limning.

Jeg tilråder Dem i øvrigt at anskaffe et lille stykke værktøj, som hedder „en 60 graders gevindlære“ og kun koster nogle få kroner. (Se tegn. 12).

Spidsen og alle indsnittene er 60 grader, og man kan derfor med den ikke alene så nogenlunde kontrollere furen, men også splitterne, ved at lægge disse i et af indsnittene, ja, man kan endog ved at spænde gevindlæren fast i lodret stilling og trække de færdige splitter gennem det første indsnit rette mindre unøjagtigheder.

Henrik Bech.

Bestil allerede nu
det næste nummer
af "Lystfiskeren"
hos Deres blad-
handler — så De er
sikker på at få
det. "Lystfiskeren"
er nemlig ofte
helt udsolgt.