

Svarving på Maihaugen – moderne tredreiere prøvde eldre teknologi

Tekst og foto: Inger Smedsrud, NHU

I forbindelse med Anders Sandvig-jubileet på Maihaugen 11.-13. mai 2012, arrangerte Norsk handverksutvikling (NHU) et lite prosjekt hvor fire faglærte tredreiere møttes for å prøve seg på sitt fags tidligere teknologi.



Deltakere var Johannes Rieber, Rolf Tore Riska, Jørgen Bleken og Jon Arthur Rosseland.

Elektriske dreiebenker med høyt turtall, tørt virke og kjent håndverktøy ble byttet ut med svarvestoler drevet av fotkraft, rått virke og til dels annerledes dreiejern. For å prøve å dreie boller med helt enkle hjelpemidler, var det på forhånd bygd en benk etter mål fra en benk som finnes på Borås museum i Sverige. Maihaugen bidro med en svarvebenk inspirert av benken Anders Sandvigs far, Sjur Andersen, benyttet til svarving. I tillegg fikk vi lånt to benker fra Stavanger.

Med et utvalg smidde dreiejern og bjørkestammer tilkjørt av museets bonde, startet samlingen med å få benkene i funksjon. Et par slanke smågraner fra skogen og noen meter hampetau utgjorde vesentlige deler for å få rigget opp benkene. Snora ble satt fast i den tynne enden av en granraje (trestang) som gikk over benken, surret noen omganger rundt spindelen og festet i fotbrettet. Den tykkeste enden av granstammen ble festet i bakken, og rajen ble støttet opp med en gren med kløft omtrent en tredjedels lengde fra bakken, for å kunne vippe opp og ned ettersom svarveren trakk fotfjela ned eller slapp den opp.

For å vise dreiebenkens utvikling hadde vi også med en benk med svinghjul og en elektrisk trebenk.



Svarving av boller

Tredreining ble i tidligere tider kalt svarving. I Sverige brukes denne betegnelsen fortsatt.

Før dreining hugges emnet ned til en grovfasong. Dette sparer selvsagt dreieren tid og krefter på. Her skal det lages en snippebolle, så margsidene av emnet beholdes slett. Snippebollene er runde boller med "ører" som gjør at de får et firkantet utseende.



Snippebollen i bjørk blir dreid ut innvendig. Emnet er ene halvdel av en kløvd bjørkekabbe. Spindelen er skrudd inn i emnet på den ene siden og pinolspissen på bakdokka (pinolen) er slått inn på andre siden av emnet. Før emnet festes godt, sjekker dreieren at det er sentrert for å unngå kast og for å få bollen rund fortest mulig. Feil i sentrering medfører også at man får utnyttet emnet dårligere.



Det blir lang, fin flis ved svarving med skarpt verktøy i rått virke. Emnene som ble brukt var alle av bjørk som var felt på Maihaugen tidlig på vinteren. Bollen dreies av tverrved og jernet arbeider fra kanten og innover. Tappen som blir stående igjen i midten kan enkelt slås løs med en hammer eller en treklubbe (kneppert).



Før treffet på Maihaugen hadde smed Håvard Bergland smidd en rekke jern som tredreierne fikk prøve. En del var kopier av jern som finnes i museets magasiner, mens andre var av den typen tidligere bolledreiere i Telemark benyttet. Det eldre verktøyet var lengre enn de som brukes i dag, bl.a. fordi man ikke fikk anlegget så nært emnet som på en moderne dreiebenk.

På bildet dreies det med et krokjern. Slike jern er redskap for innvendig dreining, men de fungerte også til utvendig dreining. Til utvendig dreining har det nok vært mest vanlig å bruke skulp. Våre tredreiere ville helst hatt egg slipt på to sider av krokjernet for å få et mer allsidig verktøy.

Bruk av håndverktøy krever øvelse og tilvenning. Flere av krokjernene hadde stor åpning og var temmelig aggressive i bruk. Med noe praktisering og litt forsiktig bruk, ble de etter hvert bedre likt. Hadde tredreierne fått noen flere dager å praktisere svarving på, ville de kanskje blitt riktig fornøyd med en del av verktøyet. Ingen av de smidde jernene var særlig egnet for utdreining i bunnen av boller, men tredreierne hadde selv med seg en del personlig verktøy og blant disse var det jern som fungerte godt til dette behovet (krok bøyd ca. 45 grader i forhold til skaftet).

Til samlingen var det laget både laminerte jern og jern i helstål. Originaljernene som ble kopiert var alle laminerte. Eggstål var dyrt i gamle dager, så eggstål ble smisveist på enden av jernet. Vanligvis ble dette stålet lagt på innsiden av kroken. Ved laminering blir eggen sterkere enn resten av jernet. I dag har man råd til å lage jern av helstål. Disse jernene kan slipes som man ønsker, men herdingen blir viktig for jernets egenskaper. Ved for hard herding kan det bli for sprøtt og hard dreining i for eksempel kvist kan være ødeleggende. Disse jernene tåler uansett ikke for høyt turtall. De vil bli anløpt eller miste herdingen ved for mange omdreininger (blåfarget). Riktig sliping for å forårsake minst mulig friksjon er også viktig. Man må også være klar

over at hastigheten blir større ytterst på et stort fat enn ved foten. Uansett er ikke hastighet noe problem ved svarving på manuelle benker, men man bør ta hensyn til dette hvis man skal dreie med jernene på elektrisk benk.



Dreieren må venne seg til å tråkke samtidig som han dreier. Når "pedalen" trækkes ned, roterer emnet 1,5-3 ganger rundt og dreiejernet kan ta tak i veden. Når foten løftes opp, trekker snora seg tilbake og emnet går motsatt vei. Når emnet roterer tilbake mot utgangsposisjonen kan man ikke dreie. I følge G. A. Normans artikkel "Tredreiere og dreiebenker" i årboka for Maihaugen 1957-60, ble slike benker gjerne kalt vippebenker og kom i bruk i midten av 1200-årene.

Hampetauet er surret tre ganger rundt spindelen og emnet roterer et par omganger før det returnerer. Når man dreier en bolle på en moderne elektrisk dreiebenk arbeider man med 1000-1200 omdreininger. Tilsvarende med vippedreiebenken kan kanskje være 100-150 omdreininger.



Når større boller eller fat skal svarves, blir det mye ved som skal dreies vekk og det blir tyngre å tråkke for å få emnet til å gå rundt. Emnet må først dreies i rund form utvendig.



Bildet viser svarvestolen som ble bygd etter en svensk modell som finnes på Borås museum. I Sverige kaller de denne type benk for svegsvarv.



Fatet blir dreid ferdig utvendig før det blir dreid ut innvendig. Her var bestillingen en bolle med litt buk og en rett kant øverst. Denne store bollen blir dreid av endevend. Innvendig dreies det da fra sentrum og utover.

Krok er et effektivt verktøy til dreining i endevend. Siden treet i bollen vil tørke raskere utvendig enn innvendig, vil forsiktig tørking være påkrevet for å unngå oppsprekking. En metode for å unngå sprekking er å stryke på lim utvendig. Dette kan enkelt dreies bort etter tørking.

Erfaringen tilsier at dreiere må tilpasse benken etter egen kropp for å få en komfortabel arbeidsstilling. Vår benk ble for lav for de høyeste deltakerne, noe de kjente på ryggen.

Anlegget kan reguleres ved å endre avstanden på den ene eller begge sidene. Ved å lage flere åpninger på dokkene (stolpene emnet er festet i), kunne man også enkelt endre høyden på anlegget.



En mer avansert benk

Dreierne prøvde også en nyere benk (kanskje fra slutten av 1800-tallet) med svinghjul. Også her brukes tråkkebrett for å få emnet til å snurre rundt, men emnet går samme vei, slik at utøveren kan dreie fortløpende. Det er plass til en person til som kan hjelpe til å tråkke, så det er mulig å intensivere kraften.

Oppsummering

Våre tredreiere hadde ikke nok tid til rådighet til å trenge dypt inn i svarvingens kunster, men de hadde helt klart et godt utgangspunkt i og med at de er tredreiere. Dokumentator kunne se at verktøyføringen var sikrere dag to og har stor tro på at deltakerne i løpet av kort tid hadde kunnet produsere utmerkede boller og fat av mange slag. Det ble ikke lagt spesielt vekt på form og finish denne gangen, men begge deler kan utvilsomt løses på svært god måte med enkelt utstyr. Til syvende og sist er det dreierens ferdigheter det kommer an på.

Det kunne vært interessant å få prøvd ut en mer kontrollert produksjon ved grovdreining i rått virke, varsom tørking av emnet og deretter ferdigdreining. Flere treslag som selje, ask, osp og furu kunne vært prøvd.

Tredreierne uttrykte glede over at de slapp å tjene til livets opphold ved svarving, men syntes det var interessant å prøve sitt fags historiske metoder. Et poeng som ble notert, er at den som svarver rekker å se og vurdere arbeidsmåten mens han arbeider. Slik sett kan svarving være en fin startteknikk for nye tredreiere. Som tilskuer var det fint å kunne føre en samtale med dreieren mens han svarvet. Her var det ikke bruk for hørselvern verken for utøver eller publikum. For sistnevnte er det også temmelig ufarlig å få prøve utstyret – i motsetning til hva som er tilfelle med en moderne elektrisk dreiebenk.



Produksjonen ble ved slutten av dag to telt opp til sju ulike boller, samt et knippe spiler. Snippebollene kunne fått et mer tradisjonelt utseende ved sluttbearbeiding med kniv. Ingen forsøk ble mislykket, men noen mindre uhell var det. Det ble revet en flis av kanten på en bolle og det ble økset litt for mye av et emne, slik at det var litt lite ved til fot. En bolle fikk seg også en luftetur forårsaket av for dårlig festet pinol, kombinert med aggressiv dreining med stor krok.

Nysvarvede boller er runde, men vil etter tørking få en mer vridt fasong. Dette skyldes at treet krymper ulikt i ulike retninger. Den største bollen bør tørke sakte for å unngå at bunnen sprekker. Mye kunnskap er borte om hvordan svarvere i eldre tider tørket sine produkter.