

5044

ACC. N.R.

Olof

Landskap: Småland

Upptecknat av: Svante Hult

Härad: Uppvidinge

Adress: Torsby

Socken: Åseda

Berättat av: Sjöfart A. Westerlund.

Uppteckningsår: 1936

Född år i Knutsholma, Åseda

Uppteckningen rör Gåläggnings...

Anders Johansson född 1838, död 1922 hade lärt sig
gåläggnings av en gjördlmakare Holst i Yggarsryd, Åseda, syn-
far till Johansson. I unga år arbetade Johansson om
somrarna som murare i Stockholm, om vinterarna ägnade
han sig åt gjuteriet. Sedundera brukade han Vestrsgård i
Knutsholma. Gjutningen intresserade honom mer än land-
bruket och huvudsakligen lyftes av hans tillverkning "exportade"
t.o.m till Amerika.

"Exporten" tillgick så att svenska amerikanare köpte upp
lyftor av Johansson och sammaglade dessa i dubbelbalkade

Skriv endast på denna sida!

11 sid.

böffer kan. För att hujärrarna ej skulle skramla stoppades de fulla med jord, något på o. dyl. I flera fall gick transporten lycklig. I Island blev det stråll.

Upplysningarna lämnade av Anders Johanssons son,
läjtnant A. Westerlund.

Först upphövdes gjutsanden i sandkäget, varefter den bulkades med en tung järnlunga (1 dm. i diam.) för att den skulle bli riktigt finfördelad. Dåm ströts jämmer med en brädbit e. dyl. I sanden nedtrycktes den s. k. gjutflaskan. Denne består av två bräramar, en undre djupare och en övre något grundare. På insidan av ramarna vore längsgående urtäckningar, två på den undre och en på den övre. Urtäckningarna vore ungefär 2 cm. breda och 1 cm. djupa. Själva flaskan var 30 cm. bred och 40 cm. lång. Först trycktes den undre ramen ned i sanden och midillerna, som voro att hävda eller mellan placeras i denne. Sanden bulkades väl och sedan pisades den övre

ramen. Mer sand fylldes på, och det hela bultades mycket
härt samman. Efter detta bortlyftes den övre ramen jänta
den i denna härt inlämndas sanden och modellerna lagos
undan. Sedan gjordes spår i sanden till de fördjupningar,
modellerna åshållkamm. De båda ramarna placerades
åter över på varandra och stenvades ihop ammuns med en
klammer. Vi vore alltså de i sanden bildade formerna
färdiga för gjutning.

Gjutmassan, som bestod av leppar, hemm och möjigen
nägot zink (upplysning om proportionerna gick ej att få),
smältes i en degel av grafit. Denna placerades i gjutugnen,
en cylinderformig rgn 3 dm i diam. Några cm. överför
ngrens hetten fanns ett galler för att dragen skulle bli
bättre. Bränslet var brätsol. När massan smält, uttogs
degen ur ngren med en lång. Genom ebd hål i essa
kortsidan på gjutflastan hälldes den heta, flykande
gjutmassan och rann i de i sanden gjorda spåren ned

i formarna. Då dessa väl fylts, fäts det lata stå och
svälta. När detta slutförts, lags flaskan isär, sanden
skalades ur och föremålen var färdiga.

I det gälgjutet, som här skildras, tillverkades minga-
handa salter såsom solbleg, vevlager till levarner, läges
bröksvete m.m. övriga präpareringar gjordes. En sådan kunde
erhållas för sex års och användes i vardagslag i stället för
guldringar. Först och främst gjordes "pinglar" (öppna leder
med klipps) och "bjältror" (rumda, slutna, med en mchall-
lanta inuti). Gjutning av en pingla var jämfördesvis
enkel. En sådan gjöts i ett stycke. I botten borrade ett
hål med vanlig borrväng och mchallborr. Genom hålet
bröddes klippfärset och fastböddes med slaglod.

Tillverkningen av en "bjältrå" var mer invecklad.
En sådan måste gjutas i två delar. När de båda
halvorna gjutits färdiga, sättes komponenterna jämna. All
sand avlägsnades omsorgsfullt. En mchallula doppsades

i lerhälling och placerades i den ena halvan. Därefter trycktes de båda bjälleshalvorna mot varandra och bundes ihop med en ståltråd. En halva i händer doppades sedan i lerhälling så, att en liten rand på mitten förblev ördt av leran. Efter detta placerades några bjälkor i rad på en bård av kolskytt. Slaglod lades på sammanspagningsfalen. Runt om och över bjälkarna lades bräicol, som arbetades och med tillhjälps av en enkel fläkt raffas i stark förbränning. Såväl bjällekanterna som slaglodet måste brenna i smältande tillstånd för att hysplödningen skulle lyckas. Just i det ögonblick smältningen höjde synas, avbröts uppvärmingen. Sedan bjälken svälnt bortloggs ståltråden, lermassan, som hindrat bjälken från att helt smälta ner, delägnades och bjälken sattes i ett stenväst, där den medelst en handfil fick den första avspatsningen. I svarven fick den med tillhjälps av svarvjäm och polerståhl den sluttiga punktionen. Den placerades ängs i svar-

5044-



a.
Degel av grafit för smal-
ning av gjutmassan.

b. Sandträgåf

-7-
5044



a

Gjutplasten öppen

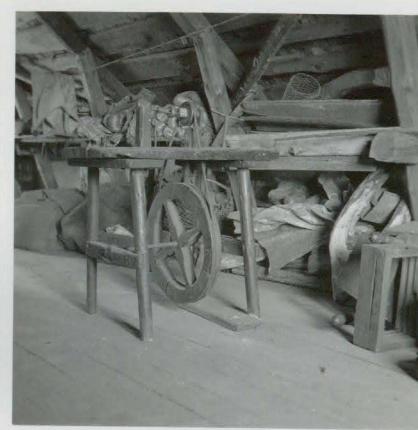


b

Gjutplasten sluten och
försed med skamnes

- 8 -

5044

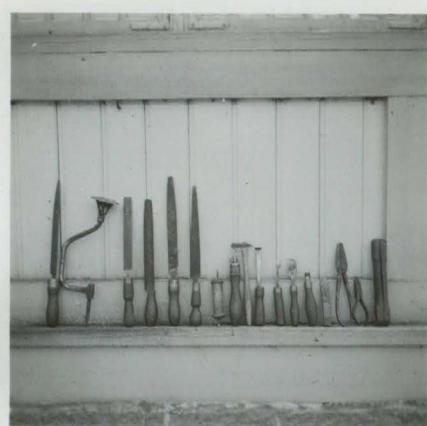


a. Modeller till bjälkor,
pinglor, ringar, syljör

b. Smarr.

-9-

5044



a. Trehantig fil, borsväng,
typ a flata filer, dillborr,
sydustabil, hammare, 2 poler-
stål, svartjärn, platsat,
lång, härtlycke med skära,
använtas vid bläckning
av polersläden.

b. Filbänk.

- 10 -

5044



a. Drillpiska.

Bagen är stål, 60 cm

lång med handtag.

Strängen är snört

klippa. Et tråda med

medallioner hör sättes vid

börringen fäst innanför

värten. I hälften placeras drillpiskens baksida åtta.

b. Färdiga bjällor och pinglor.

Skriv endast på denna sida!

shädet och övre delen uppsigades i sex delar. Vid nedre
kantbenet var och en av dessa sektioner borrade med
drillborr och drillspiskor ett hål och ej åtta men
fördig.