

Landskap: *Småland* Upptecknat av: *Emil Bengtson*
 Härad: *Östbo* Adress: *Östbo*
 Socken: *Tännö* Berättat av: *Emil Bengtson, Tännö*
 Uppteckningsår: *1935* Född år *1867* i *Tännö*

Uppteckningen rör *Hjulkillverkning vid kiden*
omkring sekelskiftet 1900.

Realregister: Nig.

Förord: Sagemannen är byggnads-
 mickaren och fiskaren Emil Bengtson,
 Ljöhemmet, Tännö. Han har fört inne-
 haft lantbruk bland gårdarna vid El-
 nerliden, Tännö, men sysslade då mest
 med vagn- och hjulkillverkning. För
 omkring tio år sedan, då han skilde
 sig från sin första hustru och gifte
 om sig, sålde han sitt lantbruk. Se-
 dan den har han uppehållit sig och

sin familj som byggnadsmästare och fiskare. Han lever nu litet avskilt och umgås inte med många. Skikmännen har tydligen rakt djupa grär efter sig i denna starkt religiösa församla bygd. Emil Bengtsons släkt och många andra sockenbor anse honom mer eller mindre som en förlorad son. Det vilar dock för något av begär över honom och hans familj. Trots eventuella komplex verkar han dock mycket tillförlitlig och när något nervös, vilket tydligen kommer fram i hans nervösa forcerade tal. Denna egenhet har gjort, att jag tyvärr inte kunnat återge sagsmannens beskrivning helt med hans egna ord, men i huvudsak är följande vad han yttrade i detta sakliga ämne:

- 3 -
5070

"För en 30 år sedan sysslade jag
mycket med vagn- och hjulbille-
verkning. Nu är jag snickare på
byggarna runt omkring och hjälper
som oftast Sven Lindskröm på Ljöv-
hemmet med att fiska. Det är inte
mycket, men det är litet. I "fortiden"
(förr i tiden) kunde man göra god
förfjänt på att sälja vagnar och
hjul här i "byden". Nu köper man
mestadels upifrån, kan veta. Men
för en 30 år sedan hade jag gjort
hundratal hjul på min svarv.

Först hade jag att göra vid ekrarna
och naveskubben, sedan lötarna och till-
 sist järnringen.

Ekrarna voro det lättaste att göra.

Skriv endast på denna sida!

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

Inledning

3

Ekrarna.

Man tog en vanlig grov plank eller stock,
"skrädd" (höggt till) den med en handysa
och byvlode den fyrkantig och rätade
till allt, imman "bänkniven" (bend-
kniven) kom på. Då sågade man av
lämpliga stycken av träet och lägde
till formen på ekarna med bänkniven.
Man hade då en trälapp
hängande över bröstet, så att man
var skyddad, om bänkniven skulle
sluta. Sedan lade man ekarna mot
brädlappen och stödde den andra änden
mot ett fast stöd vanligen på den bänk,
som man satt på. Och sedan var det
bara att lägga på med bänkniven,
tills man fick den rätta formen på
ekarna. (Följande bild visar tillagningen

av ekra med "bännskiv":



Tälgning av hjulckra med
bännskiv ("bännskiv") och
med kälagn som skydd på
brösten.

Ägare: Lantbrukare Johan
Bengtsson, Persagården, Tärnö
Foto: Ernst Dahlén, 1935.

Bild 1.

När ekarna voro färdiga gick
det i regel inte att använda dem med
skramma. De måste först vara riktigt torra,
och ofta fingo de bräka i ett par års tid.

Skriv endast på denna sida!

-6-
5070

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

Navekubbar

6

Så skulle navekubblarna tillverkas.
Det var ett bry att välja ut rätt trä till
dem. Man använde mestadels björke-
trä, som var starkt och hållbart, men inte
gärna masur, ty det "ryker in i kubbar-
na". Så sågade man av lämpliga stycken
av trädet och skräddade av barken till
hälften, så att träet fylle igenom.
Sedan fick kubben ligga ett år "till torras".

Då träet var riktigt torrt och
starkt, ritade man upp en cirkel
runt om kubbens mittpunkt. Sedan
spetsade man navet i båda ändarna
med en yxa, och till sist svarvades
navekubben på en svarvstol alldeles raka.

Jag har en svarvstol, som förvaras
på Hagahult hos Stenbo. Järn, han vet det.

5070

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

7

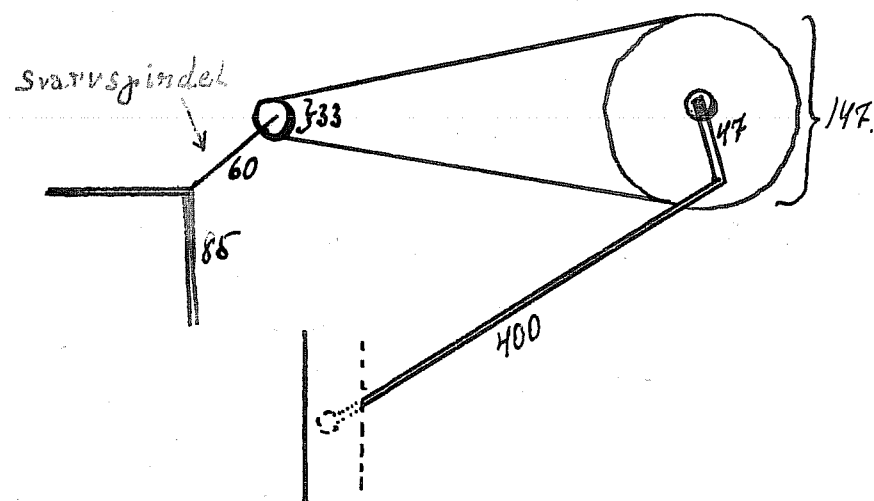
Jag hade kubben fästgjord på "svarogjindeln",
en järnstång, som var fästad i medel-
punkten av ett litet hjul. Det lilla hjulet stod
sedan i förbindelse med ett stort hjul,
som hade nära 5 gånger större diameter
än det lilla. Det stora hjulet vred min
medhjälpare runt med en 4 meter
lång rev, som var fäst i logbalken
och ledade där. Reven var så lång, för att det
skulle gå lättare att dra, kan veta. Så
jag började med svarogjindeln och varvade
med mina olika svarogjärn. Det var inte "rimligt"
(lätt) många gånger, men man blev nästan
aldrig trött på att varva. Man "varvade"
(varveller) ju hela tiden, hur mycket lag
form, och det var alltid roligt, kan veta.
(Följande bekräftar svarogjindeln och svarogjärnets funktion.)

- 8 -
5070

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

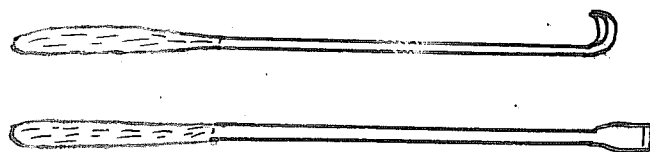
8

Svarrstol:



Inseland
Ostbo härad
Tännö socken
Hagshult.

Svarvjärn:



Ägare: Emil Bengtson
Ljöhemsåker, Tännö

45

Skriv endast på denna sida!

Knut Dahlén
1935.

5070

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

9

Då narekubben var svarvad, markerade man två punkter efter ekens bredd, och därifrån märktes hålen i kubben till skräna. Sedan var det till att bora hål i kubben för varje eke.

Man hade då narekubben i en hjulbänk och spände ordentligt fast den i bänkens "dockor". För varje eke borede man upp ett hål och "glöggede" hålen med stångjärn och klubba. Sedan "narede" man kubbingarna på narekubben. Utan kubbingar skulle narekubben spricka sönder, då man "ekrade" den, kan veta. Sedan sattes skräna i, den ena efter den andra. De skulle klubbas fast ordentligt i narekubben, kan veta. Då skräna var väl isatta, väsgade de till lämplig längd, och till sist "fägnades" än-

derna till en lämplig storlek med tillhjälp
av bänkniven. Tapparna skulle sedan inge-
fås passat till hålen i hjullötarna.

Det värsta arbetet var kvar. Det var
till att göra hjullötarna, som skulle vara noga
på millimeter, för att hjulet skulle bli bra.
Eckarna måste passat precis till dem,
så att inte någon spänning uppstod, ty
då sprack hjulet lätt sönder vid hårdare
påfrestningar. Man fick först "runda till"
lötarna och sedan noga märkera, var ek-
arna skulle sitta. Sedan fick man borra
hål alltefter riterna, ett för varje eck.
Man grände då fast lötarna i hjultanken
och borrarade med ett handborr ett lagom stort
hål till botten av eckerna. (Följande bild
visar hjultanken med lötarna och ett hjul fästgrändat).

Hjullötarna

Bild 2.



Borrning av hjullöken fast-
grända i en hjulbänk. Ett
färdigt hjul utan järnskena sy-
nes fastgränt i hjulbänkens "dakar".

Ägare: Lantbrukare Johan
Bengtsson, Persagården, Tännö.

Foto: Ernst Dahlén 1935.

Mått: Hjulbänkens längd = 210,
höjd = 65. Dolkens höjd = 40, brett-
= 10, ramen var i löken fastskilakt =
= 28 cm lång.

Man får se sedan löken på ekrar-
na, det ena efter det andra. Det märks ju
vara dubbelt så många ekrar som lökar, ty
i varje löt sitter två ekrar instuckna. I "förr-
tiden" (förr i tiden) hade vi vanligen 10 ekrar

- 12 -
5070

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

12

och 5 löten på framhjulet och 12 ekrar
och 6 löten på bakhjulet. Numera har
man ju 12 ekrar och 6 löten på fram-
hjulet och 14 ekrar och 7 löten på bak-
hjulet.

Sedan lötena väl fästs på ekrarna
svarvade man hjulet på en svarv-
skol, så att alla jämnheter mellan
lötens försvunno. Och så var allt fä-
rdigt för påsättningen av järningen. Man
hade ju redan fört borrar hål genom nav-
kubben för hjulaxeln. Det hade jag nästan
glömt att säga.

Det vika som skulle göras var järningen
att påsätta järningen, som man gått
hade smitt. Den skulle göras av en lagom
tjock järnskiva, som var något tjockare

-13-
5070

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

13

$\frac{1}{4}$ tum bredare än hjullötena. På det
rättet kom lötena att skyddas på varje
side av en $\frac{1}{8}$ tum bred järnsken, som
man hade rundat och böjt något inåt.

Det var knepigt att få järnsken-
det lagom långt till hjulet. Vanligen
mätte man lika långt med en "trille"
på lötenas utsida som på järnskenen
och markerade några utgångs- och slut-
punkt på skenan. Men man fick där-
till lägga ett lämpligt stycke av skenan,
så att man hade något att vika ihop
den med, sedan man böjt den samman
till en ring.

Sedan järnskenen avslagits till
lämplig längd med en "brodd" (mejsel)
böjde man ihop den till en ring kring



hjullockena med hllhjäl av en skruv-
bring. Ellar (annars) fick man fram
den runda formen genom att smida
skenan bring en rund kubbe. Sedan
klövs ändarna av järnringen på två
"hvertöver" med hllhjäl av en mejsel, och
ändarna passades väl ihop. Därefter väf-
ledes ändarna hllhops. De "välledes"
starkt i en stor kold, som helst skulle
vara försedd med en stark bläster, för
att man skulle kunna få fram den stark-
heten som behöves för vidlag. Den hop-
svetade järnringen lades sedan i
glödande hllstånd hastigt på hjullöken
med hllhjäl av en "läjstäng" och
en stögga. "Läjstängen" var en halv meter
lång och bestod av ett träskäp, som ned-

-15-
5070

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

5

hitt var försedd med dels ett "hok" av järn, som skulle läggas som ett stöd nedanför lötarna, dels en järnklo, som lades på överridan av skenan för att pressa ner den överhjulstaken. Järnkloen ledade precis som på en lång och på den slog man av alla krafter med släggan och pressade samtidigt ned hok-länsningen med den andra handen. Man hade hjulet i vågrät ställning, kan vela, och flyttade länsningen från den ena sidan till den andra av hjulet för att pressa ner skenan över lötarna. Det skulle gå fort undan, ty annars kunde den glödgade järnskenan lätt bränna upp lötarna, och de fick inte stå, kan vela!

(Påläggning av järning med hllhjäl av
"lärsling" och slägga demonstreras på
följande bild.)



Bild 3.

I smedjan med "lärsling"
och slägga järningen har
mycket lagts på hjulet och pressas
nu ner över botten.

Ägare: Lantbrukare Johan
Bengtsson, Persgården, Tärnö.
Fot: Ernst Dahlén, 1935.

Mått: "Lärslingens" längd = 55,
bredd = 5. Järnklossens längd = 20.

Man fick vara kvick i vändningar-
na, kan vara! För att hindra den gräsa

glödgade järnringen från att brämma upp
hjullockna, avhylde man hastigt ringen
i en vattenho. Det var så att det försök
och ångade om 'et, kan vsk! Man snarade
hjulet genom det kalla vattnet, och om en
liten stund var allt färdigt. Men vid av-
kyllingen drogs järnringen ihop, kan vsk,
och då var det ett spännande ögonblick.
Hade man begit för liten ring, kunde
hjulet lätt pressas skevt och ekarna
kunde t. o. m. bryta sönder, då den
glödande ringen avhylde.

Och så var hjulet färdigt för när-
sättning på vagnen "Förskiden" (förr i tiden),
då vagnarna voro jämförligt mycket sänre
än snöförliden, fick ju vagnhjulen båda
härda påfrestningar, kan vsk, och då

gällde det, att hjulet var riktigt tillverkat,
att kät i kätbormet var först
nog, och att inte järningen glappade
det minsta. Så det var en konst, som
jag såga, att laga ordentliga hjul!

(Den rika skynen i hjulkil-
verkningen, avkylningen, demonstreras på följande bild.)



Bild 4

Den glödhet järningen avkyls
i vattenkran, som har bakis
botten efter hjulk form, och är av
ägare: Lantbrukare Johan Bengtson,
Borsagården, Tammö.

Foto: Ernst Dahlin, 1935.

Mått: Vållens, a.k. "härdrings-
säng" längd = 70, bredd = 14, djup = 11.