

ACC. N:R M. 10520:1-20.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

Landskap: Småland Upptecknat av: Tungal Johansson
Härad: Östbo, Västra Adress: Bygget, Jönköping, Värmland
Socken: Fryele, Hjälmareyd Berättat av: Aug. Johansson
Uppteckningsår: 1947 Född år 1849 i Fryele s.m.

Umskars och tillräckning av väggur. s. 1-20

I Hjälmseryds socken av Västra hild
jönk. län blomstrade, såväl som
på många andra platser i vårt
land under förra århundradet
en särögen hemslöjdsindustri, till-
verkning av väggur.

Vid tiden omkr. 1850 voro i Ekshults
by i Hjälmseryds s:n. bosatta urnakar-
na Anders och Johannes Pettersson
vilka voro bröder, och deras systers-
son Johannes Andersson.

Vidare bodde inom socknen ur-
makarna "Klas i Bodaryd" och
"Anders i Skershult" av dessa ur-
makare var den sistnämnde den
skickligaste och mest produktive.
Han hade tidvis 5-6 urnakare-
lärlingar samtidigt, och från hans

1

verkstad utgingo klockor i mängd.
Han tillverkade utom väggur,
tornur för kyrkor, och ur för järn-
vägsstationer. Han tillverkade och ett
ur som han kallade "Konstus".
Virket hade en viss likhet med
det bekanta uret i Strassburg,
fastän av mycket mindre dimen-
sioner (meddelaren innehar en full-
ständig beskrifning av ifrågakvarande
ur, upptecknad av Aug. Johansson
år 1868.) Uret hade kortat Anders
mycket arbete och huvudbrö, det
visade dag, datum, timma, minuter
och sekunder, solens och månens
gång m. m. Uret förevisades på
en utställning i Stockholm på
1860-talet, men Anders blev

endast Tillerkänd hedersdiplom
eller hedersnämmande.
Uttställningsherrarne tyckte att uret
var utfört i allt för stora dimensioner.
Han fick emellertid upprepande gånger
skrivelser från dem med uppmaning
att förfärdiga ett dylikt ur i mindre
skala vilket han dock aldrig efterkom.
Han kände sig så smått förtretad
att man så föga uppskattat hans
arbete. Anders som bodde i en öde-
mark, utan tillgång på litteratur
hade säkerligen inte den minsta
aning om att hans konstur var
en av de många efterföljarna
till uret i Strassburg.
Uret innehas nu av lantbrukaren
Anton Svensson, Hjulators Berg s:n. Kr. G. l.

Sommaren 1945 reglade en natis i
en stor del av smäländsk tidnings-
pressen der det heter bl.a. att nämnda
der skulle vara tillverkat på 1700-talet
vilket är oriktigt, uret är gjort på 1860-talet.
"Anders i Skershult" (Anders Pettersson)
arbetade också på en s.k. evighetsmaskin
(perpetuum mobile) men den blev
naturligtvis ett afullbordat verk.
Leddelarens far dugg. Johansson
född 1849 i Bygget Fryele s:n, var
en av ovannämnde klockmakaren
Johannes Anderssons elever.

Lärotiden började den 14de. Nov.
1867 och varade i 3 år. Han betalade
150 kr. i lärpengar, men erhölet fri
kost och husrum. Den allra första
tiden av lärotiden gick han svarva

filskapt m. m. av trä, renfila grövre
ämnen till väggur och sedan så måning-
om själuständigt tillverka ett väggur.
Under lärotiden tillverkade d. m. Johans-
son 19 st. väggur förutom annat
mekaniskt arbete, reparationer av ur
m. m. Som verkstad använde
urmakarna ett rum i böningshuset,
som av en eller annan anledning
benämndes "nästeva" och urmakaren
som d. m. Johansson var i lära hos
använde och förstugan som media,
och som urmakaren var mycket
fattig, hade man trästicker att
lysa sig med om kvällarna då
man arbetade. Fram mot jul
då brådskan var störst arbetade
man i klocknickareverkstad och

smedja till kl. 12 varje natt.
Vid 1867 var fotogen okänd i värna-
moorten, men i Hjelmseröd användes
den av somliga, men ej allmänt.
Man hade en s. k. "lysätgarring"
som bestod av en klyka av järn
fastsatt vid en träbit, i klykan
sattes trästicken, det blev ju lite
rökigt i verkstaden, och man fick
veda i ögonen men sådant fick
man finna sig uti på den tiden.
Verktygen som urmakarne hade
voro av deras egen tillverkning,
samt enkla. Filarna huggo och härda-
de själva, warv, kuggfräs med in-
delningsskiva likaså. Svarvarna
voro ej försedda med skruvbar
sejport, så svarvstället styrdes för hand.

Kuggpräsen med indelningskivan
sattes fast i varustolen, sedan
varuhuvudet borttagits.

Kuggpräsen, som av urmakarna
benämndes "schaamaschin" bestod
av en axel med remskiva på
vilken man kunde fastfästa
cirkelrunda klingor i vilka man
huggit grader alldeles som på en
fil. Indelningskivan var en cirkel-
rund skiva av tjock järnplåt.
Skivan var indelad i fördjupade
cirkelränder, och i varje cirkelrand
voro med lika mellanrum fördjupade
punkter (sänken). Skivan med axel
hölls fast i ett med järnklammor
förrätt rörformigt lager. Järnklam-
morna voro i sin tur fastsatta

i en Träram. Denna sköts in i en
med pälisar föredö annan Träram
vid vilken skärmaskinens axel var
fästad med Lagerbackar.

Kuggskärningen tillgick så:

På indelningsskivans axel fast-
skruvades ett varvat acyppskuret
hjulämne. Allan höjde Trampa
så skärklingan kom i hastig rota-
tion, man sköt in indelnings-
skivan med det derpå sittande
hjulämnets och klingan skar upp en
skåra. Drog sedan mot sig indel-
ningsskivan ett par cm. vred på
skivan tills man hörde en knäpp.
Då den fjädrande armens spets högg
fast i nästa sänke så sköt man
åter in skivan mot klingan och en

Kugga var skuren, så förfors till
hjulet var färdigskuret. Kuggorna
måste sedan något spetsas (uddas),
vilket skedde för hand med en fil
kuggen på ena sidan, den andra
blankpolerad. Stelar, hävarmar
för slagverket, vore av smitt järn.
Sedan axlarna svarvats och kugg-
driven i dessa uppskurits, vilket skedde
för hand med fil, härddades de på
följande sätt:

Ellan brände ben och gammalt
läder t.ex. skobottenar, Det pulver
som då erhöles lades i en plåtask
tillsammans med det föremål som skulle
härddas. Askken omvirades med
fårskin med den ludna sidan
mot plåtasken, och doppades

i sillake. Då tog man en klump
våt lera och klenade omkring
plåtarken. Detta lades i smedjehärden
och utsattes för eldens inverkan
under svag bläster. Man kunde
av lågornas färg bedöma, då det
föremål som skulle härdas var
lagom varmt. Då tog man
lerklumpen med dess innehåll
ur härden och befriade hastigt
järnföremålet från omhöljet
och doppade det i kallt vatten.
Järnet blev av denna behandling,
som man kallade "sätthärdning"
hårt som glas på ytan, med en
mjuk kärna inuti, som tålde
att räta, på utan att anstrykas,
i händelse föremålet vid härdnings-

proceduren blivit skenut.
Axlarna svarvades varefter kugghjulen
påsattes och svarvades. Stativet, eller som
man kallade det "plåtarna" smiddes ut
av järn till 3 m. m. tjocklek. Inte förr
än på 1870-talet fanns i ortens järn-
äppärer plåt av denna tjocklek att köpa.
Sedan plåtarna tillklippts i lagom storlek
riktades de med pil så de blevo släta,
och efter en plåtmodell märktes med
en s. k. körmare hålen ut för axlarnas
lagergångar, och de fyra posterna
i hörnen som tjänade att samman-
hålla verket och så slog man med
en hålbreddupp hålen bormaskin
hade man inte. Hålen som sedan
försågos med mässingstärningar
voro tänkligen rymligt tilltagna

minst $\frac{1}{2}$ cm. i diam. Atlarnas Lager-
gångar kallades som nämnts Tärningar.
Godret till Tärningarna gjöts i 1 dm.
långe Tenar av mässing vilka an-
sågades i $\frac{1}{2}$ cm långa litlar. De pilades
något smalare i ena ändan, den
andra lämnades oförändrad, och bildade
denna en avsats mot plåtens ena
sida då Tärningen inredes i hålen.
Bottenhjulens Tärningar bohrades med
hålen i mitten (= centrum) de andra tär-
ningarnas hål inte i centrum utan något
åt Tärningens periferi. Hålen voro axlarnas
lagergångar, och genom att de voro
anbragta på sätt som ovan nämnts
kunde man genom att vrida Tärningen
vilken var trögt vridbar, ställa in
Kuggväxlarna så de kuggade lagom.

mot varandra. Klockverkets botten-
hjul sättes in först och sedan undan-
för undan hjul, hammare och här-
stänger. Lills klockverket var färdigt.
Tavlan plipptes till rund av plåt
och drevs med hammare kugis.

Den spacklades och målades, slipa-
des i pimpsten och vatten upprepande
gångar, sista gången med Zinkvit
och blekt pärglös linolja och polerades
med politur beredd av Gus schellack
och klar pärglös sprit. Tavlan var
nu färdig för nummerering.

Den sattes fast vid verket och pla-
cerades på ett föremål som stod efter
vattenpass. En träb, i ena ändan
försedd med en tyngd hölls mot
Tavlans överkant. När man så

fått träden att ligga an mot visar-
axelns centrum, gjordes med en syl ett
märke i tavlans överkant för siffran
12 och i underkanten ett märke för
siffran 6. Då sattes en linjal fast vid
visaraxeln. I linjalen voro ett par spetsiga
stift, och så vred man linjalen runt
över tavlan och stiftarna ritade ut
två nått och jämnt synliga cirklar,
som markerade siffrornas höjd.

Linjalen togs bort och med en passare
märktes ut 12 punkter för timmarna
och sedan de 60 minuterna. Linjalen
sattes åter på visaraxeln, och med
en nål ritade man streck från
den inre cirkeln till den yttre, dessa
streck markerade siffrornas avstånd
från varandra. Siffermodellerna

voru av tunn plåt, och efter dessa
ritades siffrorna på tavlan och så
målades siffrorna i svart färg
med en liten härpensel. Färgen bereddes
av kimrök som man själv brände
av björknäver, och penseln var vanligen
spetsen av en ekorssvans. Så försågs
verket med visare, mören och block-
trissor och klockan var färdig.

Alla hjulen i en klocka voru gjutna
av mässing. Invid medjehården
hade klockmakaren en i vinkel
murad ugn i vilken man eldade
med träkol. Gjuteriattirafjen var enkel
och primitiv. Ett par gjutlådor av
trä i storlek 45 x 45 x 17 cm en bänk
likledes av trä, att lägga gjutlådorna
på. En liten degel av gråpit, klubba

att packa sanden med samt modeller
av trä till de föremål man ville
gjuta. Gjutlådorna voro försedda
med gångjärn och kunde öppnas
och stängas i två halvor, i vilka
man packade pulet med fin sand
under försiktig fuktnings med
vatten. Då sanden blivit väl
packad, lades modellerna i ena
halvan så pass långt ifrån
varandra, att man ej riskerade
någon sammangjutning.

Mellan varje modell lades en smal
träpinne, vilken förmodade ut en
kanal för molnen att rinna uti.
Då prässades lådhalvorna ihop och
ställdes till torkning på en torr
varm plats. Då de voro torra

öppnades de och modellerna plackades försiktigt bort, varefter lådhavorna åter lades ihop. I lådans övre kant var ett hål, i vilket man från degeln hällde den smälta metallen. Det ovan beskrivna arbetet kallades att "mätta". Och så var man färdig att gjuta, vilket i målet benämndes "stöpa", och tillgick så:
I degeln lades 1 skålpund koppar, 10 lod tenn, samt 6-8 lod skrot av hästbjäller. Den koppar man använde, var huvudsakligen skrot av söndriga kastrum, kaffekokare m. m., som man köpte av folket i byarna för ett pris av 50 öre skålpundet. Men även plåtmynt köptes för samma billiga pris och smältes ned. Plåtmynt var en eftersökt vara av

17-18

klockmakarna. Det var tjockt gods
i den och minskades inte så mycket
vid smältningen som koppar och
tinnare gods. Men eldade duktigt
i ugnen med träkol. Luftdraget
i ugnen åstadkoms genom att man
hängde ett tygstycke eller regel av
säckväv framför spisvalvet.
Kågon bläster behövdes ej.
Så satte man degeln med dess innehåll
ned i de glödande kolen, och så pyra-
de man på lills metallen var smält,
då man puttade degeln med en förs
dessa ändamål särskilt konstruerad
Tång och hällde den smälta metallen
en i gjutlådan. När alla gjutfor-
marna i lådan vore fyllda med smält
metall hördes en svag detonation

och sprutade in igen metall tillbaka
genom lådans in tappningshål.
Kunde man vara säker om att
gjutningen lyckats bra. Det kunde
stundom förekomma att om gjut-
sanden i lådan inte var fullkomligt
torr, att den metall som hälldes i
lådan kom hastigt tillbaka.
Då hade gjutningen misslyckats
och det blev att "mätta" anigen
och sedan företaga en ny gjutning.
Ett väggur med 8 dagars gång mellan
varje dragning och med tinslag på
skål, kostade på 1860-1870-talen
30 kr. Ett med slag på fjäder vid tim-
me och halvtimme på skål samt
försedd med sekund och datumvisare
kostade 40 kr. Ur som gick endast

ACC. NR M. 10520: 20.

ett dygn mellan varje dragning
kostade omkr. 8-10 kr.

Det åtogick en månads tid att
förfärdiga ett väggur med slag-
verk. Yrket var som synes dåligt
lönande. Älskade de flesta här
ovan nämnda urnakeriet vid
ridan om jordbruk.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

19

20