

# RIKTIG RESTAURERING AKERSHUS FOLLO



**Referat fra WS 2, Høvelmaking,  
17-19 juni på Seiersten Ungdomsskole og FM.**

Drøbak, 22 juni 2011.

Dette kurset i høvelmaking er en direkte oppfølger til WS 1, hvor vi gikk gjennom stilhistorie og den teknologiske utviklingen som panelarkitekturen fra 1600-1850 skapte. I tillegg til håndverkerne i RRA hadde vi også besøk av fire håndverkere fra Kuldiga i Latvia. De skulle blant annet lage høvler til et pågående prosjekt i Kuldiga, hvor håndverkere fra RRA skal delta fra 15- 20 august.



Vi hadde velvilligst fått låne sløydsalen på Seiersten Ungdomsskole, som har 16 høvelbenker stående i en lys og fin sal, og installerte oss der fredag morgen.

Kurset i høvelmaking ble ledet av Jarle Hugstmyr, rådgiver ved Norsk handverksutvikling – NHU. Han har lang erfaring og mye kunnskap om making og bruk av gammelt verktøy.



Prosjektleder i RRA, Per-Willy Færgestad tok seg av simultanoversettelsen for håndverkerne fra Kuldiga, samt at han også støttet Hugstmyr i undervisningen. Det finnes høvler i mange fasonger og størrelser, og til nær sagt alle gjøremål.

Håndverkerne skulle lære de grunnleggende prinsipper for høvelmaking av høvler til bruk i bygninger, og kanthøvlen med forskjellige profiler ble valgt. Kanthøvler har i hovedsak en profilbredde fra 10-25 millimeter,

men det finnes eksempler på bredder opp til ca. 3". Disse siste blir svært tunge å høvle, og er derfor oftest beregnet for to personer.

Profilenes former henger nøye sammen med stilperiodens former. På denne måten kan vi også til en viss grad tidfeste listverk og paneler. Det er noen hovedformer som er grunnlaget for alt det vi ser av profiler. Vi har karnissprofil (S-profil), staff, hulkil, platte/fals og fas. Flere av disse kan i enkelte stilperioder settes sammen, både tilslipt på samme høvelstål eller at flere høvler brukes ved siden av hverandre for å lage bredere profilert listverk.



Kanthøvler har et sideanlegg som glir og styrer langs kanten av emnet. Det har også vanligvis et dybdeanlegg, som gjør at profilen er ferdig høvlet når dybdeanlegget berører emnet. Mellom disse to anleggene ligger profilen. På denne måten er høvlene meget praktisk utført. Materialene høvlene lages av, bestemmes ofte av lokal tilgang. I Norge vil det være varmekjære løvtre av ask, eik, alm, lønn, bjerk, m.fl. langs kysten, og utelukkende bjerk høyt oppe i dalene og i de nordligste fylkene. I Nord-Europa og England ser vi at bøk er mye brukt. Vi arbeidet med materialer av bjerk, som er lette å bearbeide. Vi fikk også tid til å snakke litt om valg av materialer og hvordan treets oppbygning påvirkes av fuktighet, med svelling og krymping. Tre materialene vil alltid bevege seg og tilpasse seg den fuktighet som de omgir seg med, mens høveltanna av jern er stabil. Dette gir utfordringer det må tas høyde for, når høvelen lages.

Profilene som ble valgt, var denne gang et tilfeldig utvalg av vanlige profiler. Gamle høvler var tatt med for å bruke som forbilder.

Profilene til prosjektet i Kuldiga, ble tegnet av PWF i september 2010.



En kanthøvel består av tre deler: høvelstokk, høveltann og kile. Hovedfremgangsmåten for høvelmaking er å starte med et passende stort emne, gjerne 3-5 cm lengre enn den ferdige høvelen. Deretter skjæres det vekk materiale fra underkant, slik at sideanlegget blir synlig. Utformingen av høvelens profilerte såle, kan gjøres med andre høvler eller skrapes med en tilformet sikling. Den ferdige sålen må være helt rett i lengderetningen.

Deretter tegnes det opp på emnets side, det som skal bli åpningen for høveltann og kile. Vanligvis står høveltannen i ca 45 graders vinkel. Åpningen skal romme høveltannen, ca. 10 grader for kilen og litt åpning for sponhullet. På kanthøvler har høveltannen en ganske smal tange, hos oss var den ca 12-15 mm. Tangen kan det borres hull til, for etterpå å bruke smale, lange stemjern for å få plane flater som anlegg for tann i bakkant og kile i forkant.

Det er svært viktig for høvelens funksjon at det ikke er noen åpninger mellom kilen og tilstøtende flater.

Åpninger vil føre til at høvelspon setter seg fast og pakker sponåpningen, slik at høvelen må renskes hele tiden. Høveltannen avtegnes etter sålens form og tilslipes deretter på en smergelskive. Deretter kan jernfiler av forskjellige former benyttes for å få den samme form som sålen. Viktig at profilene følger hverandre. Tilslutt poleres stålets egg.

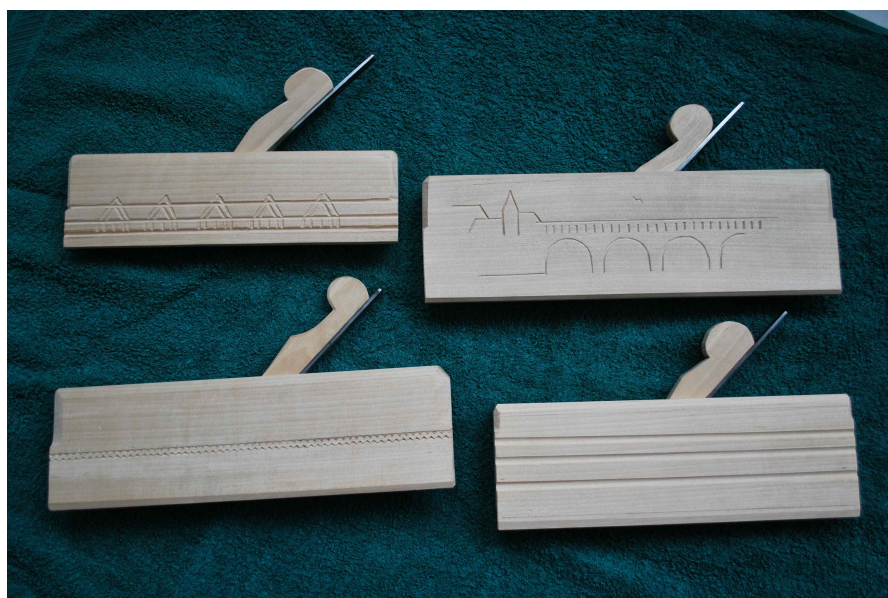


Hugstmyr tok også for seg prinsippene ved oppsetting av verktøy og hva slags utstyr som er nødvendig for å utføre arbeidet. Hva er skarpt? Når er det skarpt nok? Eggen dannes mellom de plane flatene som er oversiden av stålet og slipesiden. Dette kalles slipevinkelen. Det er svært viktig at man ved sliping graderer arbeidet, slik at man bruker stadig finere korning. Oversiden av stålet og eggen må begge ha overflate som skinner. Det er viktig at eggen ikke blir avrundet. Da endres slipevinkelen.

Høvelen skal være god å holde i og den skal være pen å se på. Den utføres derfor ofte med avfasede kanter, med klar avgrensning til flatene (knekkpunkter). Høvlene har ofte dekor på sidene. Det kan være utført med en annen profilhøvel eller med kantstriper risset med et strekmål. Kilene har også en variert utforming, ofte etter lokal tradisjon. Ofte satte høvelmakeren/håndverkeren sitt personlige preg på høvelen. Høvelens utforming og dekor kan røpe dens opprinnelsessted og alder. Høvlene bør få

en oljet overflatebehandling.

Den vil da bli litt mindre ømtålelig for fuktvariasjoner.



På søndag demonstrerte Hugstmyr hvordan man lager en høvel med midtstilt tann. Mye av prinsippene er de samme, men utformingen av sponrommet, kilens anleggsflate i forkant, samt kilens spesielle utforming var annerledes. Dekoren sees ofte på litt andre steder og måter.

Håndverkerne fra Kuldiga dekorerte sine høvler med lokale symboler og mønstre.



Det var en meget engasjert og fornøyd gjeng med håndverkere, som avsluttet kurset søndag ettermiddag. Høvlene blir tilhørende bygningsvernssentrene ved Follo Museum og Kuldiga bymuseum. Håndverkerne kan låne dem ved arbeid der slike høvler er nødvendig.

Fredag kveld, rett etter kurset, hadde vi felles middag i Korsegården på Follo Museum. Middagen fredag og varme lunsjer hver dag, ble laget og servert av Hege Bodal ved Follo Museum.

Tilstede: Helge Mørk, Alexander Myrseth, Thor-Egil Wiklem Jensen, Geir Smedsrud, Piet Jensen, Adrian Holte og Tommy Østby. Fra Kuldiga: Janis Mertens, Maris Gulbis, Linna Balode og Andris Keterlins.

Per-Willy Færgestad  
Prosjektleder RRA