

06 OK i bladet

Den tredelte Form

Da jeg for 26 år siden byggede min første violin, foregik det på en form af 16 mm spånplade. Det vil sige, at formen skulle tages ud af sargkranen for at give plads til indsætning af sarglisterne. Dette var selvsagt ret så ustabil, og for at bevare stabiliteten måtte jeg derfor lave en midlertidig, indvendig afstivning af nogle korslagte trælister. Det var ikke særligt godt, men det var altså den vejledning, jeg fik dengang.

Senere bragte jeg i erfaring, at de fleste skribenter af litteraturen om violinbygning ligeledes foreskriver ét-lags-forme, men vel at mærke 10 – 12 mm tykke. Det er så muligt at få plads til sarglisterne – men dog kun i den ene side, *for ellers kan formen jo ikke trækkes ud.*

I 1984 kom Peter Westerlund så på banen med en beskrivelse af Josef Kantuschers skilbare form. Denne form blev lavet af tre sammenlimede lag af 3 mm krydsfinér. Den samlede tykkelse udgjorde herefter, hvad man kunne kalde en ”enkelt lags form” af 9 mm tykkelse.

Den idé tog jeg til mig, men jeg fandt hurtigt ud af, at der var en stor risiko for at komme til at kæntre sargstykkerne over den forholdsvis smalle kant (9 mm), hvis ikke man var meget omhyggelig. Formen var derfor ikke egnet for begyndere. Men det var smart, at den kunne skilles ad og tages ud, *efter* at sarglisterne var limet ind i både bund- og dæksiden.

Risikoen for at kæntre sargstykkerne havde Jan Dagnell imidlertid taget højde for i sin bog: ”Byg din egen fiol”. Heri beskriver han en form, bestående af 2 lag af 16 mm krydsfinér. Med en formtykkelse på 32 mm er der til fulde stabilitet i hele sarghøjden, men formen indebærer samme ulempe som de førstnævnte, at sarglisterne kun kan isættes i den ene side, forinden sidste halvdel af formen tages ud.

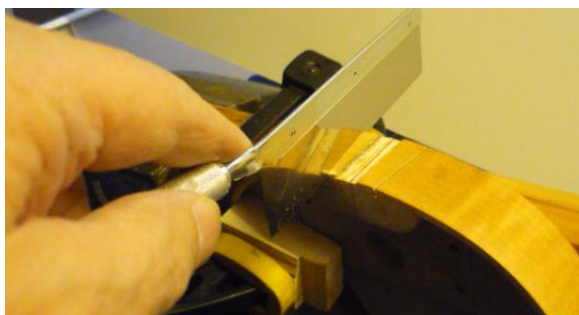
Dette gav mig ideen til ”Den tredelte Form”. Og denne form har herefter været anvendt i ”Violinbyggergruppen i Esbjerg” lige siden.

Formens konstruktion er på bedste vis beskrevet af Ole Steinmeier i ”Violinen” nr. 1, årg. 2007, så den vil jeg ikke komme nærmere ind på her. Jeg vil blot stærkt anbefale, at læse Oles beskrivelse, før man læser videre her.

Fordelen ved ”Den tredelte Form” er primært:

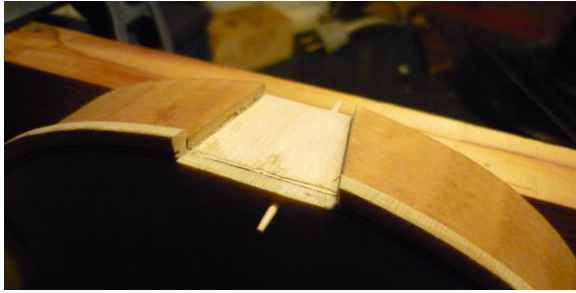
1. at der er god støtte til sargen i hele dens højde.
2. at formens tykkelse svarer nøjagtigt til sarghøjden hele vejen rundt, hvorved man kan høvle sargkanten og klodserne præcist ned i plan med formen. (Oles beskrivelse tager sigte på en sarghøjde, der er 31 mm for neden og 29,5 mm for oven. Disse mål kan ændres efter behag, under formens udfærdigelse).
3. at sarglisterne kan limes ind i såvel bund- som dæksiden, mens midterste del af formen endnu sidder på sin plads.
4. at midterste del af formen kan blive siddende lige til det øjeblik, hvor sidste plade pålimes permanent. (Sidste plade vil her være dækket).

Der ud over er der en række andre fordele ved ”Den tredelte Form”, som skal beskrives sammen med den følgende billedserie:



Mens alle formens tre lag endnu sidder i sargkranen, har man noget at spænde på, og det er således risikofrit at spænde det hele op i høvlebænken, mens der skæres ud til

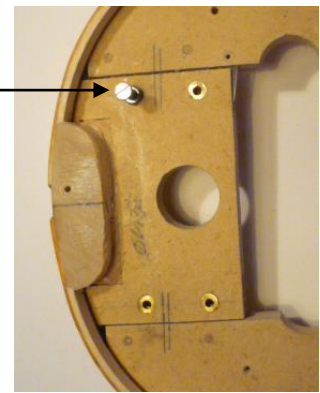
halsindfatningen. Man behøver ikke at være bange for at beskadige sargkanten.



Dækket er her limet provisorisk på, hvorefter halsudskæringen videreføres igennem dækkanten. Samtidig bores igennem til styrepinde i over- og underklodsen. Der laves tilsvarende borer for styrepindene i bunden for at styre den (bunden) under pålimningen, men kun halvt igennem pladen

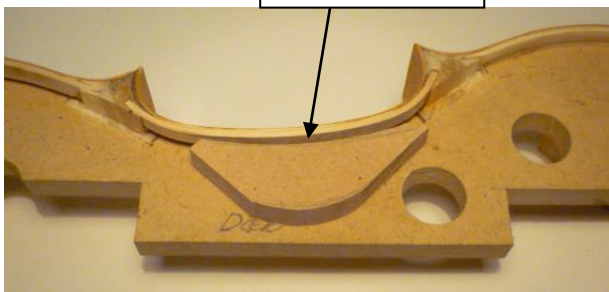


3 mm
udtræk-
ker skrue



De yderste lag er her fjernet, og det ses, hvorledes det midterste lag er indrettet til at kunne skilles ad. Med hensyn til konstruktionen af midterste lag henvises til beskrivelsen af Kantuschers form i Peter Vesterkunds hæfte nr. 1. I nærværende eksempel er formen dog ikke fremstillet af tre sammenlimede lag krydsfinér, men der imod af 12 mm MDF-plade, som efterfølgende er høvlet ned til 11 mm i den nederste ende og 10 mm i den øverste ende. De fire nagler er gennemborede, og der er skåret M3 gevind i dem, således at de kan trækkes ud ved at benytte en 3 mm skrue som udtrækker. På dette tidspunkt vil bunden nemlig være limet permanent på *på* den modsatte side, så det vil derfor ikke være muligt at skubbe naglerne ud bagfra.

Løst stykke



Ved nedhøvlingen af sarglisterne er det vigtigt, at høvlen ikke kæntrer. Dette undgås ved at lægge et løst stykke 10 mm MDF-plade (samme materiale og samme tykkelse som formens

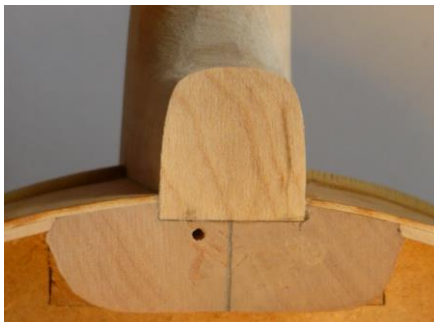


yderste lag) indenfor til støtte for høvlen. Derved undgår man jo også, at høvlen ved et uheld kommer til at "bide" ned i den allerede afrettede sargkant.



tilpasset med gribebrættet limet provisorisk på.

Med dækket limet provisorisk på og mens midterste del af formen endnu sidder på sin plads, ligesom sarglisterne er ilimet på begge sider, er konstruktionen så stiv og stabil, at man roligt kan ilime halsen, før bunden limes på. Dette giver mulighed for at lave en sikker sammenspænding, så man får en fuldstændig tæt limning. Forinden skal halsfod og halsindfatningen naturligvis være meget præcist



Bedre kan limningen næsten ikke blive, og så er det så dejligt, at man kan vente med at plane det nederste af halsfoden til halsen er fastlimet. Det sikrer, at klappen kommer til at slutte 100 % til halsfoden.



Sarglisterne i bundsiden rundes, og bunden limes permanent på. Det provisorisk pålimede gribebræt og dæk aftages. Sidste tredjedel af formen udtages, hvorefter hjørne- og endeklodser tilvirkes, og sarglisterne i dæksiden rundes. Dækket kan nu pålimes permanent, og herunder vil styrepindene sikre, at dækket kommer til at sidde nøjagtigt, hvor det sad under den provisoriske pålimning.

Og så melder sig jo spørgsmålet: ”Kan det overhovedet betale sig at gøre så meget ud af formen alene?”

Svaret er helt klart: ”Ja! Når man tager i betragtning, hvor lang tid der går med at bygge en violin, så er nogle få ekstra timer bestemt umagen værd”.

Formen kan jo også bruges igen og igen, hvis det da er den samme model, man vil bygge.

Arne Madsen,
Esbjerg.