

Fremstilling af bastreb.

1. Formål

Det er tidligere beskrevet, hvorledes man fremstiller lindebast. Der skal nu gøres rede for, hvorledes der fremstilles reb af denne bast.

2. Fremstilling af kordeler

Udgangsmaterialet er bundter af lindebast, se fig. 1



Fig. 1 Råmaterialet: lindebast

Til snoning af de enkelte kordeler blev det forsøgt at anvende forskellige redskaber, fig. 2 viser nogle spindekroge, som er udført af trægrene.

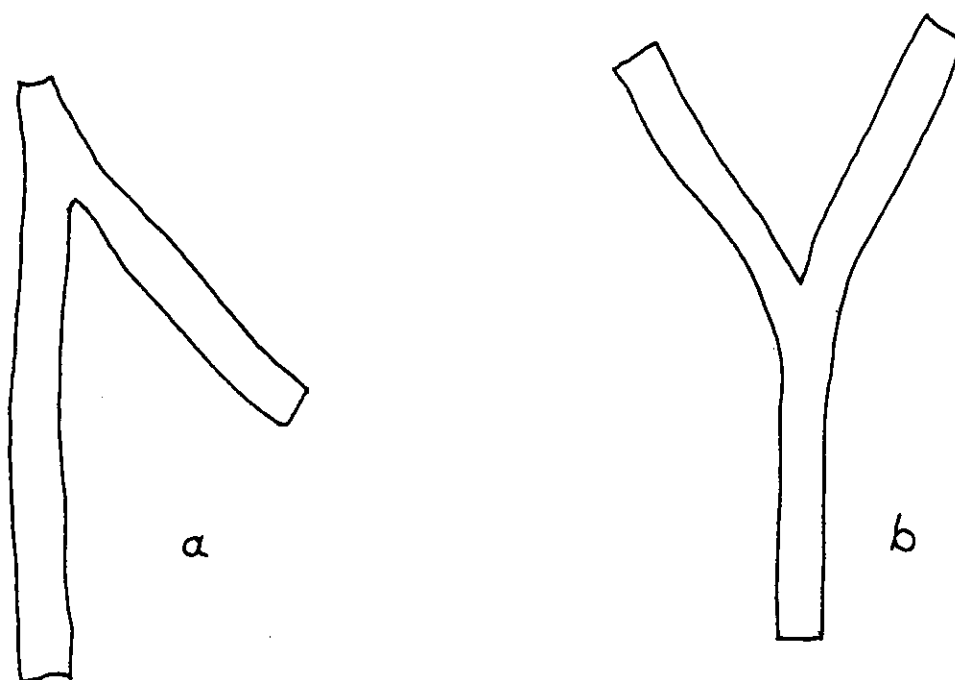


Fig. 2 Spindekroge

Anvendelsen fremgår af fig. 3



Fig. 3. Anvendelse af spindekrog.

Det foretrukne redskab er imidlertid spindehaspen, som er vist i fig. 4

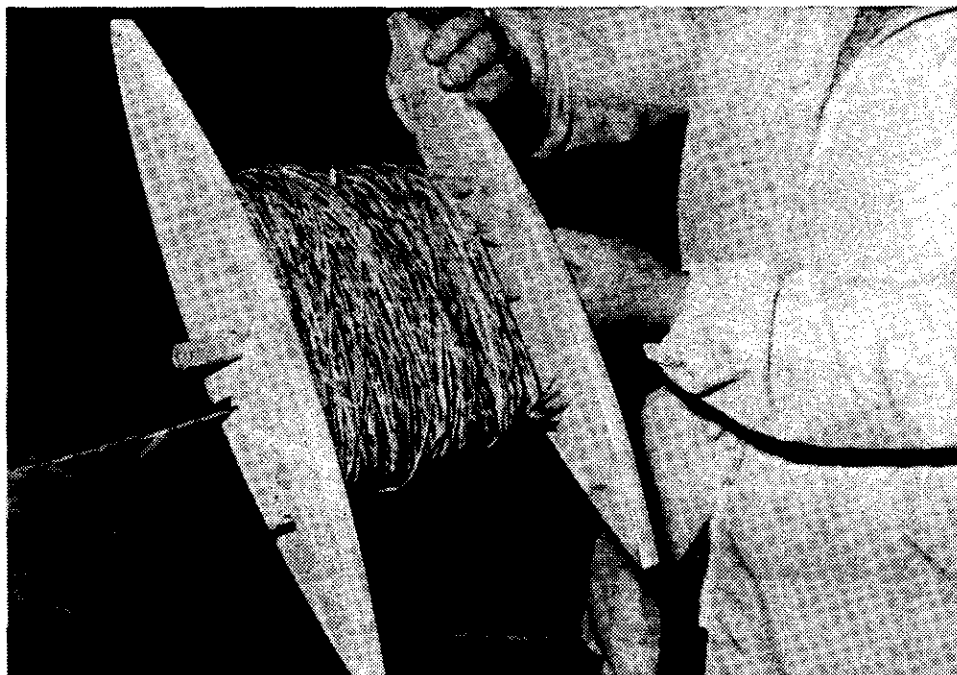


Fig. 4 spindehaspe

Det er således væsentligt hurtigere at arbejde med dette udstyr, uden at det går ud over kvaliteten. I hver kordel skal der være mindst to basttaver, som snos sammen.

Efterhånden som sammensnoringen skrider frem, øger man med nye taver. Sammenføjningerne fordeles således at de to taver i den enkelte kordel ikke øges på samme sted. Ved øgningen snos enderne af de to taver sammen indbyrdes og derpå rundt om den tave, som ikke øges på det pågældende sted. Det bør tilstræbes at få enderne gemt ind i kordelen, men det er ikke helt let i praksis.

3. Fremstilling af reb

De færdige kordeler skal derpå snos sammen til reb. I det følgende vil fremstilling af treslået reb blive beskrevet.

De tre kordeler bliver fast gjort på krogene i det såkaldte geskær, se fig. 5. Geskæret er indrettet således at de tre kroge kan rotere med samme hastighed.

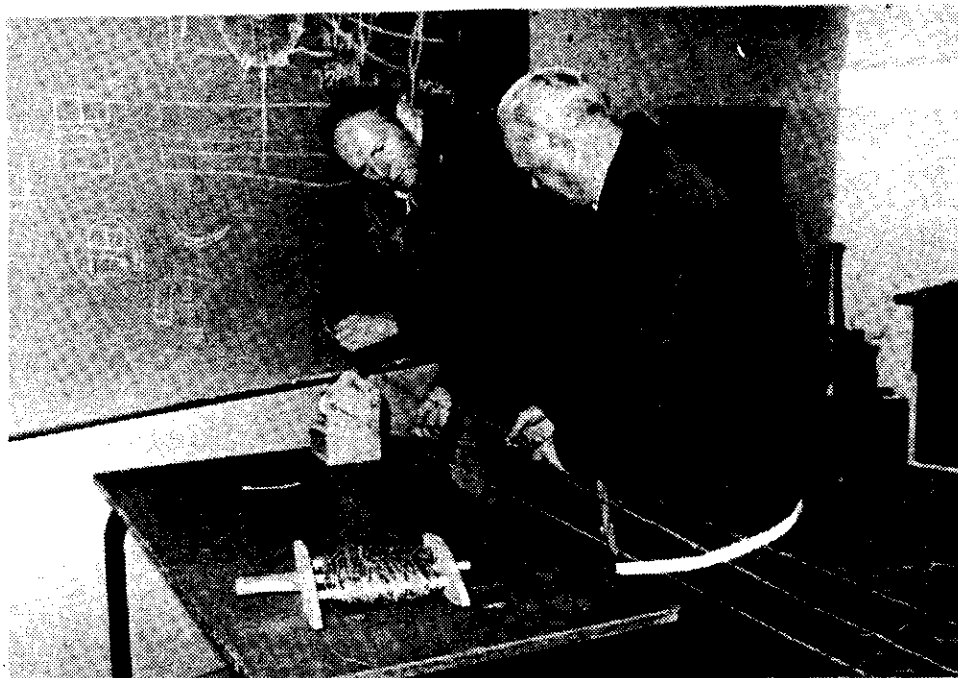


Fig. 5 Geskær.

I den viste konstruktion er det opnået ved at forsyne krogene med remskiver med samme diameter. En fjerde remskive er anbragt på en aksel, som kan drejes ved hjælp af et håndsving. Bevægelsen overføres med en drivrem, som løber uden på alle fire skiver.



Den anden ende af de tre kordeler fastgøres til den såkaldte agterkrog. Den er i det foreliggende tilfælde udført som en krog der kan drejes ved hjælp af et håndsving, se fig. 6.

Fig. 6 Agterkrog.

Ved sammensnoringen drejes de tre kroge på geskæret og agterkrogen i samme retning og med samme hastighed. Sammensnoringen styres ved hjælp af en top, således som vist i fig. 7a og 7b.

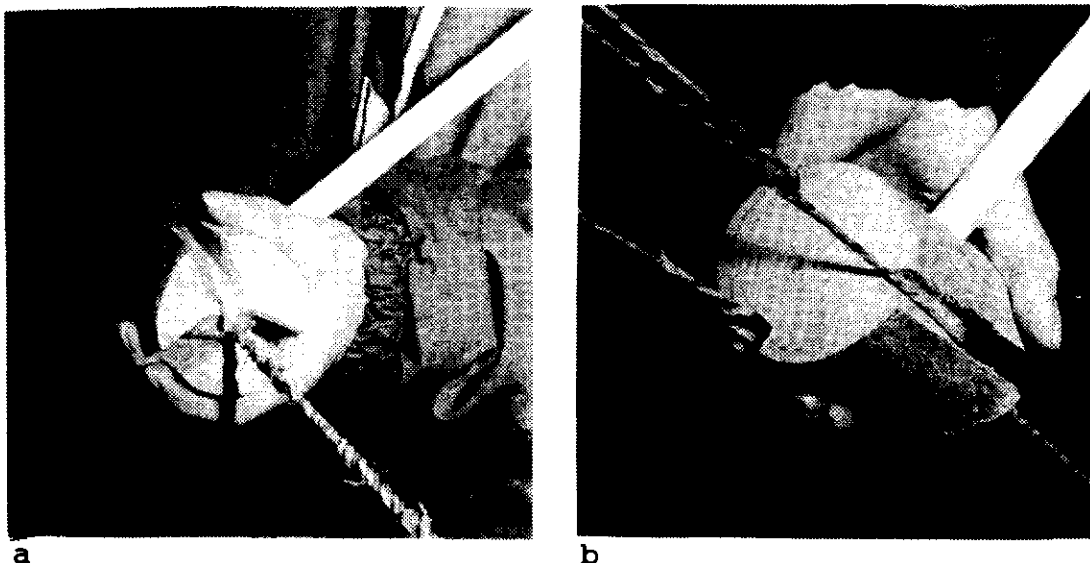


Fig. 7a og 7b anvendelse af top.

For at forhindre kordelerne i at sno sammen foran toppen kan man holde dem adskilt med en rivelignende genstand, kaldet en mik.

Ovenstående beskrivelse omhandler fremstilling af treslået reb. Men fremgangsmåden for tilvirkning af toslået er ganske analog.

4. Vurdering og konklusion

Ved sammensnoringen er det vanskeligt at få denne ensartet. Det skyldes friktion ved kordelernes passage af rillerne i toppen (se fig. 8). Som følge heraf sker sammensnoringen i ryk med uregelmæssigheder som følge.

Der blev fremstillet både tre- og toslået reb med tykkelser på 4-5 mm. Prøver af begge slags blev sendt til Ole Magnus til vurdering. Der er følgende tilbagemelding:

1. Man bør prøve at gemme enderne ved sammenføjerne inde i tovet (en øvelsessag).
 2. Snoringen af det treslåede var for løs.
 3. Det toslåede var passende hårdt snoet i gennemsnit, men der var uregelmæssigheder.
- Ad 3. Årsagen til dette er kendt og fremgår af ovenstående.