

GENGASGENERATORN består av en ugn, i vars övre del bränslet, vanligen träkol (C), björksplint, tallkottar, grankottar eller vad som fanns tillhanda påfylldes. Ugnen är i förbränningszonen tillverkad av värmebeständigt stål eller klädd med hög-eldfast tegel för att motstå den höga temperaturen. I ugnens botten finns en skakrost och ett askrum. Vid kolets förbränning i förbränningszonen bildas koldioxid (CO₂). När denna passerar reduktionszonen, dvs. den glödgheta kolbädden i ugnens botten, sönderdelas den av de glödande kolen i koloxid (CO), som utgör huvuddelen av gengasens volym tillsammans med kväve från förbränningsluften samt lätta kolväten.

Vid starten av aggregatet tillförs förbränningsluften av en elmotor eller en handdriven fläkt. Under gång räcker undertrycket i motorns sugledning till för att suga luften genom generatoren. Gasen uttas ovanför rosten, avkyls och renas. I gasrenaren, som består av en låda innehållande vertikala plåtramar, överspända med dukar, avskiljs medföljande fasta partiklar. En blandare, som är ansluten till motorns insugningsledning, blandar gengasen med förbränningsluften. För att underlätta start användes ofta bensin, varvid motorn i sådana fall måste vara försedd med förgasare.

Användning av gengas – som vi i dag upplever det – var ett nödvändigt ont under och efter kriget eftersom bensin var en bristvara. Aggregaten tillverkades i våra trakter bl.a. i Petsmo för bogserbåtar (bild t.v.) och vid Ab Haldin Oy i Vasa där en modell Svedlund gjordes för militära ändamål. I Kvarkens båtmuseum finns tre olika tillverkare av gengasaggregat representerade. Malaxbon Lennart Söderlund är den främsta representanten. Dessutom finns Wilhelm Tallgrens aggregat i Övermalax, fullt användbart, kopplat till en i Vasa tillverkad Olympia-motor.

Bror Antus

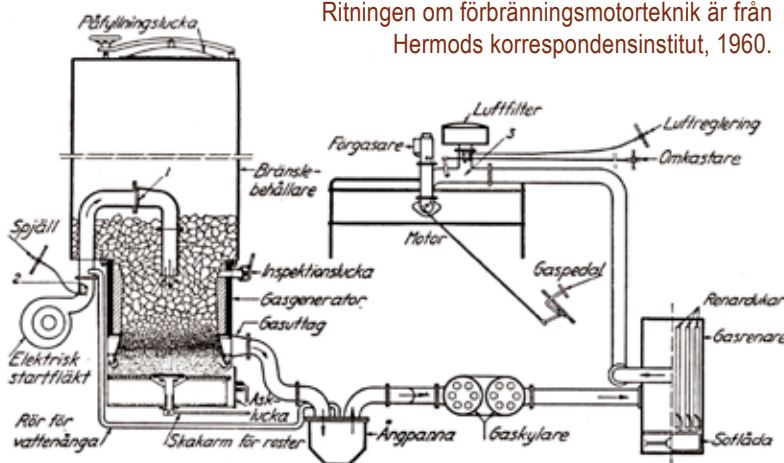


FÖR TRÄKOL ELLER TRÄ

Utsikterna till återgången till »normala» förhållanden och möjligheterna för bensindrift synas nu mindre än någonsin förr och varje vagnsägare gör därför klokast i att skaffa sig en förstklassig generator. »Svedlund» generatoren, som utprovats i elva år och underkastats de mest ingående prov och experiment, är till varje del — oberoende av kostnaderna — byggd av det material som bäst lämpar sig: rostfritt, värmebeständigt och syrefast stål, sömlösa tuber, värmebeständigt och aducerat gjute, specialvävd filterduk o.s.v. Ni vet därför att »Svedlund» generatoren är driftsäker och hållbar.



Wilhelm Tallgrens gengasaggregat med motor. Ritningen om förbränningsmotorteknik är från Hermods korrespondensinstitut, 1960.



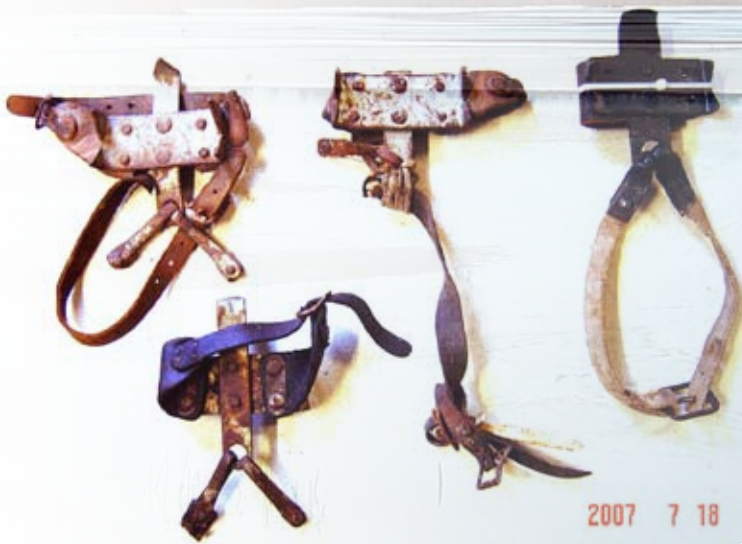
7.4. Gasgenerator. 1 Klaffventil. 2 Reglerbart spjäll. 3 Spjällhus.



Gengasaggregat användes inte bara i båtar – tvärtom: de var vanligast i landsvägstrafiken, i bussar, lastbilar och personbilar under krigstiden.

Gengasaggregat i Kvarkens båtmuseum,

tillverkat 1941 på Haldins verkstad i Vasa av Lennart Söderlund, Malax.



Isbroddar (iisbrådda)

Fortskaffningsmedel – vad är det? I stort eller smått något som gör livet lättare att komma fram med, även om det inte alls behöver röra sig om bekymmersamma situationer.

Håller vi oss till det mindre formatet kan det vara en liten manick som vi kallar brodd och som fästes på ena skon, stöveln eller varför inte på båda för att uppnå maximalt resultat.

Mars 2014 MÅNADSBILD

Särar vi på broddtyperna så har vi en typ som får sin kraft genom trycket från tån. Den ger oss en välbehövlig avspark framåt på en blankslipad is. En annan variant får sin bästa funktion genom att fästas till hälen och då med en annan variant av infästning.

Moderna isbroddar fästes med en speciellt utformad ”gummisleif” utan remmar och dess design och fasthållning kan diskuteras. Den äldre varianten spänns fast med spännremmar som ger ett gedignare intryck på fasthållningen av brodden under arbete. Många i den klassen var av hemgjord typ och robusta i sin utformning och inte sällan gjorda av bysmeden.

Bror Antus



Isbrodd donerad av
Sven och Helena Aspegren.

Johannes Eriksson är ute
och fiskar på blank is
2 mars 1930 – med brodd
under högra stöveln.





Isborrar (och två isbillar) i Kvarkens båtmuseum.
Foto Göran Strömfors



Isbill

Isborrar och isbillar

Det finns olika sätt att ”ta sig genom isen”, att få ett hål i isen. Beroende på syftet behövs ibland ett större, ibland ett mindre hål. Att isbillen var först ut på plan kan man förstå av dess enkelhet. Varje fiskare var försedd med en isbill för att väcka sin egen vak, antingen det gällde att sätta ut eller att vittja bragder. För att inte vaken skulle frysa igen med en tjock isskorpa innan det var dags att vittja på nytt täckte man över

Februari 2014 MÅNADSBILD

vaken med en separat isbit, vilket underlättade arbetet nästa gång det var dags att vittja.

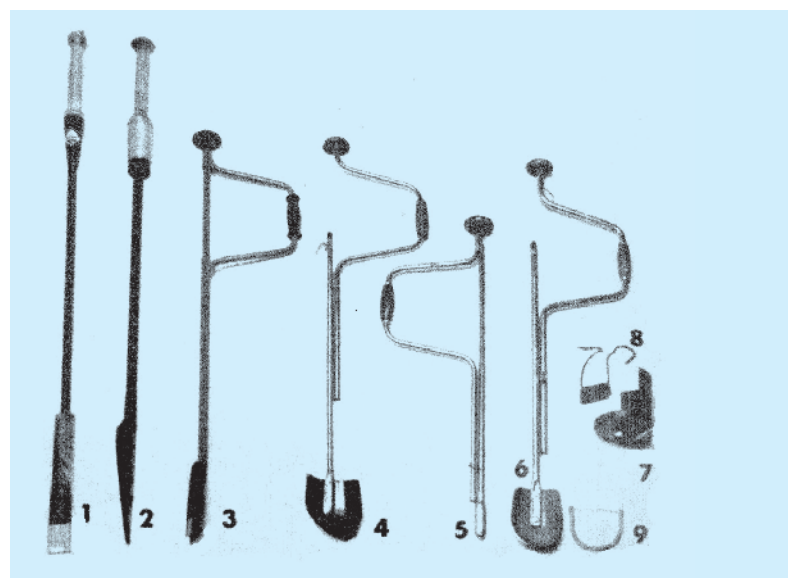
Modernare tiders sportfiskare försökte efter bästa förmåga och resurser att på egen hand åstadkomma sin isborr, som kunde vara handvevad eller motorförsedd för en effektivare upptagning av hål i isen. Fiasko eller succé – vi vet lite om hur effektiva de hemgjorda isborrarna var, men förmodligen fungerade de eftersom en del finns bevarade i båtmuseet.

Litteraturen ger oss i dag en vink om den enorma utveckling isborren genomgått beträffande sin effektivitet då det gäller skär av hög stålqualität som dessutom är utbytbara. Diametern på borren varierar. Den kan vara 100–150 mm så det är upp till ”storfiskaren” att bestämma vilken storlek på fisk man vill tampas med. Här nedan följer några isborrar med egna namn av rikssvensk modell. Troligen finns även finsk tillverkning i samma kaliber, fabriksgjorda.

Finland torde ståta med ett patent på dubbel-sväng i handtaget – inte illa.

En bukett rikssvenska isborrar, 1960-tal:

- Nr 1 Falubillen med 50 mm skär
- Nr 2 Hjälmarebillen
- Nr 3 Arjonborren skär 105 eller 125
- Nr 4 Mustadborren skär 105 eller 125
- Nr 5 Eminentborren skär 105
- Nr 6 Moraborren skär 105
- Nr 7 Åseleskåret skär 120 eller 140



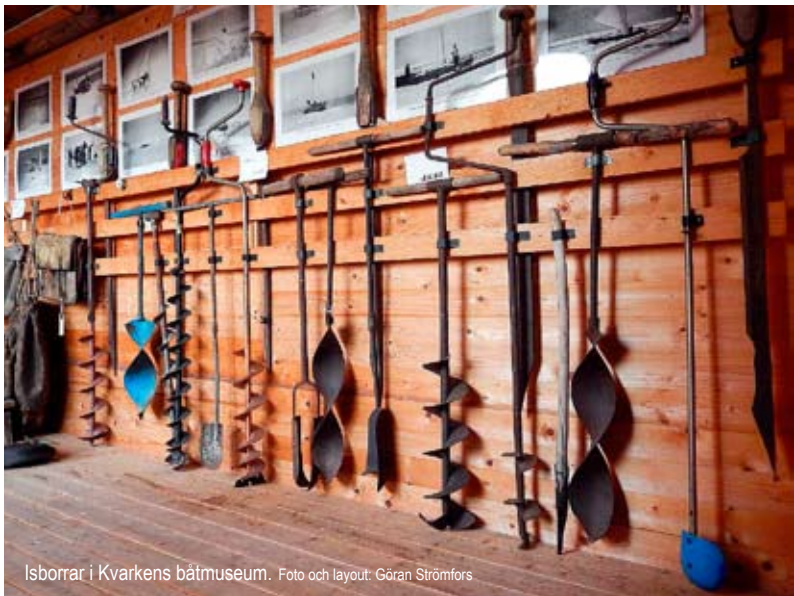
En ny generation isborrar presenterades 1968 och kallades Moraspiralen, en typ med utbytbar krona. Den här isborrstypen blev världsledande med en produktion om 100 000 isborrar om året.

Bror Antus



Fiske i Malax skärgård.

En grön isborr och isbillen upptill på sidan användes för att göra hål i isen. Foto Johan Strömfors



Isborrar i Kvarkens båtmuseum. Foto och layout: Göran Strömfors

Skidor

Även om bilden invid är från 1600-talet så kan man inte sluta förundras över en sak: Varför är den ena skidan längre än den andra? Var det kanske för att få ett bättre avskjut med högerskidan? Bärigheten kan knappast ha varit orsaken till skillnaden i storlek.

Konstnären har för övrigt rätt proportion till övrigt på bilden föreställande en lappgubbe på de nordligare breddgraderna. Näbbskor för att passa in i skidornas bindningar, ljustret för fiske, och mössan är troligen fordrad. Bältessöljan kan vara ett fäste för lasso. En tidsenlig mundering.

Låt oss återvända till senare tiders Malax och då inte att förglomma att här har också under årens lopp tillverkats skidor. Namn som Fogde, Nygren, Svenns och Löfqvist i Övermalax dyker upp när det blir tal om skidttillverkning i Malax under 1900-talets första årtionden. Malaxskidorna såldes på torget i Vasa till facila priser jämfört med skidor från Karhus och Järvinens fabriker. Korsholmare och andra kunde förse sina telningar med Malaxskidor under låt oss säga 1940-talet och inte bara Korsholmare utan närområdet i Malax försågs också med lämpliga storlekar.

Vad finnes kvar av produkten som vi kan kalla Malaxskidan? Skidorna levererades utan bindningar. Köparen var tvungen att förse skidan med ”struffo”, antingen med en fjäder som omslöt skon eller pjäxan baktill, alternativt ett stycke gummi av gamla bildäck som kunde anskaffas och trädas igenom ett urtag i skidan. Kvalitetsmässigt uppfyllde inte böjningen framtill alla gånger köparens belåtenhet. Problem uppstod när böjen i nosen framtill blev lika stor baktill så den skidåkande tog två steg fram och ett steg bak – säkert hade man egna idéer om hur skidan skulle utformas för att kallas duga.



Malaxskidans tillverkningsprocess utgick troligen i sin enklaste form från ett stycke trä. En mer omständlig tillverkning av t.ex. limmade sektioner skulle fördyra produkten och man valde enklaste sätt för tillverkningen. Dessutom saknade man tillräckligt med lim under krigstiden.

Det var inte tal om att skjuta ifrån med skidan, utan huvudsaken var att skidan löpte väl. Vallning av skidorna förekom utom tävlan även hemmavid med t.ex. ett stearinljus och dylikt, men vem minns inte vallor som Lappgli, Swix och Klister och patentbindningar som t.ex. ”rotanlukko”. Under senare tid har produktionen av skidor i alla dess former genomgått en stor förändring: allt från skidor försedda med hickorykanter till skidor av glas- och kolfiber.

Till skidor hörde även *en* stav på Gustav Vasas tid (1500-tal), och senare två stavar ”på Gunde Svans tid”. Stavar har tillverkats av trä, bambu,

bambu överdragen med krympplast, glasfiber och kolfiber.

Träskidor hittar du i dag på museer – och vill du se dem i användning kan du se på tv-inspelningar från mitten av förra seklet.

I Kvarkens båtmuseum finns ett antal längre och kortare träskidor att beskåda. Vem som tillverkat dem är tyvärr okänt.

Bror Antus



Gamla skidor i Kvarkens båtmuseum. Flera skidpar är böjda i båda ändarna. Paret längst till vänster, donerat av Erik Örndahl i Karperö, har spetsiga ändrar även baktill. Längden är 317 cm (främre delen 160 cm, fotstället 27 cm, bakre delen 130 cm), bredden är 9 cm. De flesta av skidorna är Malaxskidor använda av Malaxbor på 1800- och 1900-talet. I mitten ett par trästavar.



Skidtävling vid Bygdgården mellan skoldistriktet i Malax 1958. Det segrande laget från Paxal med fr.v. Felix Sten, Alvar Rönnback, Eli Björkell och Uno Udell uppvisningskidor för okänd fotograf. Träskidor användes fortfarande 1958, dock mest fabrikstillverkade.