

Gitarrbygge på Marholmen 1993

Av Kenneth Sparr

För femtonde året har man kunnat bygga kopior av gamla instrument på Marholmen, en fin hantverkstradition.

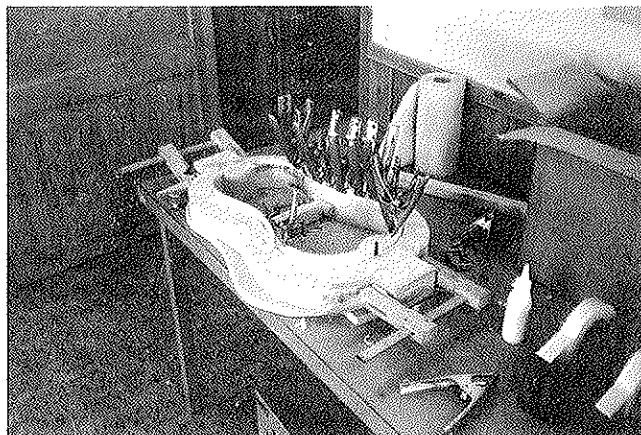
Sedan 1979 genomför Arne Lindberg och HansErik Svensson instrumentbyggarkurser på Birkagårdens folkhögskolas sommarkursgård Marholmen strax söder om Norrtälje. Under årens lopp har ett stort antal människor kunnat glädja sig åt att i en härlig omgivning få lära sig bygga knäpp- och klaverinstrument efter gamla förebilder och traditioner och de har på köpet fått goda kunskaper i musikinstrumentens konstruktion och funktioner. Kursdeltagarna består huvudsakligen av amatörer utan föregående kunskaper i träbearbetning annat än möjligen de man fått i skolans träslöjd.

Tack vare Arne Lindbergs och HansErik Svenssons stora kunskaper, erfarenheter och entusiasm lotsas

kursdeltagarna sakta men säkert igenom den ibland ganska komplicerade byggprocessen. På köpet får kursdeltagarna en hel del nyttiga kunskaper i finsnickeri som är användbart även i andra sammanhang. Huvudsyftet med

kurserna är inte att producera musikinstrument utan att deltagarna skall lära sig grunderna i en hantverkstradition som numera är mycket sällsynt. Det märkliga är emellertid att så många och kvalitativt mycket goda musikinstrument har blivit resultatet av dessa kurser.

1993 är det femtonde året som dessa kurser bedrivs och det säger sig självt att den erfarenhetsbank som Arne



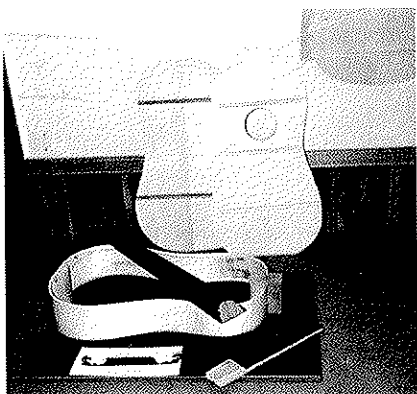
Sarglisterna limmas vid en av sargerna. Överkloss och nederkloss är inpassade och limmade tillsammans med sargerna.

och HansErik har byggt upp under alla dessa år är oerhört värdefull. Det saknas motsvarighet till detta både i Sverige och i utlandet. Det är bara att hoppas på att anslagsbeviljande myndigheter ser ett värde i att dessa hantverkstraditioner på musikinstrumentsidan får leva vidare och kanske utvecklas i större format. Det finns ett stort behov av kunskapsinsamling och -spridning beträffande konstruktion, byggnation, reparation, justering m m inte bara när det gäller knäpp- och klaverinstrument utan alla musikinstrument. Utmärkande för kurserna har varit en ständig utveckling beträffande arbetsmetoder, instrumentmodeller, men kanske framför allt i kontinuerliga förbättringar av instrumentens musikaliska kvaliteter. Denna utveckling har skett i enlighet med de gamla hantverkstraditionerna.

På knäppinstrumentensida började man med att göra kopior av en 1500-talsluta av Giovanni Hieber. Ganska snart valde man dock en ritning av Philip MacLeod-Coupe, producerad av det engelska Lute Society som

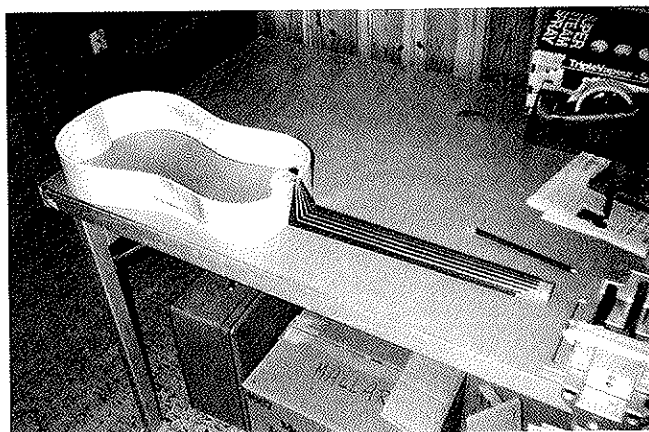


Artikelförfattaren sicklar den färdigfanerade halsen.



Lock och botten är grovt formade och försedda med balkar. Hälen har passats in i överklossen. Halsen har fasats där den skall fästas vid hälen. Skruvplattan är nästan färdig. Stallet och mustscherna är färdiga.

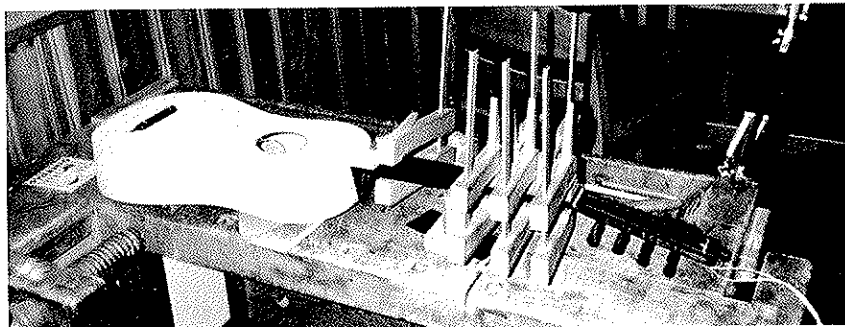
utgångspunkt för lutbygget. Detta instrument är ingen direkt kopia av ett existerande instrument utan snarare ett konglomerat av tidstypiska konstruktionsdetaljer. Med denna ritning som utgångspunkt har man sedan under kurserna byggt sex-, sju-, åtta- och tiokoriga renässanslutor samt 11-koriga barocklutor. Det har visat sig att denna ritning är ett bra underlag för att göra utmärkta instrument. Genom erfarenheterna har man sedan gjort modifieringar framför allt beträffande balkplacering, balkstorlek m m för att åstadkomma bättre och bättre instrument. Det finns också möjlighet att bygga en 13-korig barockluta, en kopia efter ett 1600-talsinstrument av Martin Hoffmann.



Halsen har passats in till hälen.

1987 introducerades ett nytt knäppinstrument, en tidig 1800-talsmodell av gitarren, kopierad efter ett instrument av Grobert från Frankrike. Även detta instrument visade sig lyckosamt att göra kopior av. Många sådana gitarer har sedan byggts med utmärkt resultat. I några tidigare artiklar har jag beskrivit mina egna erfarenheter av lut- och gitarrbygge på Marholmen (Gitarr och Luta 1985 nr 3 och 1988 nr 1).

1993 introducerades ytterligare en nyhet på knäppinstrumentområdet: en kopia av en relativt sen femkorig gitarr, bevarad i Musée Instrumental de Bruxelles i Belgien och byggd 1761 av Gérard J Deleplanque verksam i Lille, Frankrike mellan 1753 och 1790. Deleplanque byggde cistrar, gitarer, lutor



Greppbrädan limmas på halsen.

förutom stråkinstrument. Hans gitarr valdes med tanke på att den har en relativt sparsam utsmyckning och därför är möjlig att hinna bygga under kursen. Normalt har den tidigare barockgitarren annars en mycket rik, komplicerad och i mitt tycke många gånger alltför överlastad ornamentering. Deleplanques gitarr har en ovanligt lång mensur, 695 mm, och får därmed vissa speciella klang- och spelegenskaper. Sannolikt var ackompanjemang- et gitarrens viktigaste funktion

under andra hälften av 1700-talet även om Deleplanque-instrumentet också fungerar som soloinstrument.

Jag hade förmånen att få vara "försökskanin" för att bygga detta nya instrument och jag vill här ge några intryck av byggprocessen i ord och bild. I den tidigare nämnda artikeln i Gitarr och Luta har jag beskrivit bygget av Grobert-gitarren och arbetsprocesserna är i stora drag de samma.

Vi utgick från en ritning av Deleplanque-gitarren från Musée Instrumental de Bruxelles. Ritningen lämnade väl en hel del övrigt att önska. Flera konstruktionsdetaljer och material var oklara. Den som gjort ritningen hade angett mycket noggranna och många mått på botten tjocklek, men inga för det mycket mer väsentliga

locket! Tyvärr ser man alltför många exempel på uppmätningar av musikinstrument gjorda av personer utan kunskaper om de viktigaste konstruktionselementen.

Det första arbetsmomentet är att framställa lock och botten. Här hade Arne förberett dessa delar av gran och flammig lönn. Själv hade jag förberett formar och mallar med utgångspunkt från de metoder som beskrivs så utmärkt av Kenneth Brogger i hans bok om gitarrbygge.

Nästa moment är att forma sargerna, av vackert flammig lönn, på basjärn, tillverka och forma över- och nederklossar, passa samman allt detta och limma ihop. Sarg-lister limmas därefter på sargerna. Halsen, gjord av mahogny, förbereds genom hyvling och slipning samt fanering med ebenholts. Jag gjorde en mer komplicerad



Kursledaren provar gitarren vid de för tillfället tysta bandsågarna.

fanering av halsen med strimmor av ebenholts och lönn. Därefter skall hälen utformas för att passa in i överklossen och den förberedda halsen. Hälen fanerades med ebenholts och lönn på samma sätt som halsen och här gäller det att vara noggrann för att få det att passa ihop med halsen.

Det finns många olika sätt att foga ihop hals, häl och överkloss och detta led i arbetsprocessen är viktigt samt kräver stor noggrannhet. Vi valde att arbeta efter den metod som bl a beskrivs av Kenneth Brogger: överklossen och hälen fogas samman med en skvalstjärt. Om denna görs noga så får man en mycket stabil fog. Skruvplattan faneras med ebenholts och lönnådror, sågas och slipas till slutlig form, hål borras för stämkruvorna, inpassning sker till halsen och hals och skruvplatta limmas ihop. Därefter kan hals och överkloss monteras ihop och limmas.

Vi har nu någonting som börjar likna en gitarr, men den saknar lock och botten. Locket framställs av utvald alpgran. Ljudhålet skärs och en enkel åderinläggning av ebenholts görs runt detta. Locket formas grovt, balkarna av kvarterssågad gran sågas och hyvlas till rätt form. Locket får sedan krympa ca 2 mm i ett torkskåp för att undvika senare sprickbildningar. Lock och balkar limmas i hop. Balkarna skärs till slutlig form. På samma sätt som locket

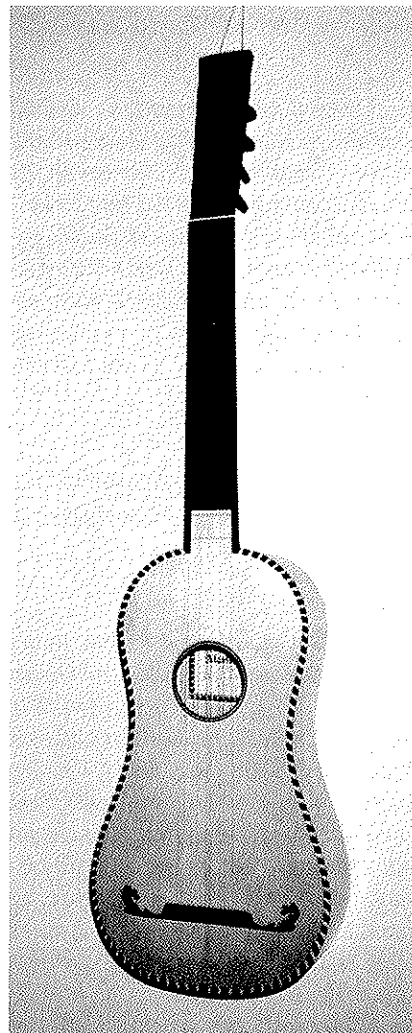
gör man med botten. Här använde vi dock mahogny som balkmaterial. Med botten kan man också på ett enkelt sätt styra halsen i höjdlid. Målet är att halsen skall vara helt plan med locket, en viktig inpassning för stränghöjd och spelbarheten över huvud taget. Locket passas in i den färdiga kroppen och dessa limmas ihop.

Stallet utformas av päronträ, som är lätt att forma, hål borras för strängarna och stallet svartbetsas sedan. "Mustaschern" lövsågas, finputsas och svartbetsas. Stallet limmas på locket och en noggrann kontroll görs av strängarnas placering i förhållande till halsen.

Greppbrådan görs i ordning, också den av ebenholts. Noggrann kontroll görs av stränghöjder innan greppbrådan bearbetas till rätta dimensioner och limmas på halsen. Sadeln görs av ben, formas till rätt tjocklek, höjd och bredd, spår görs för strängarna. Avstånd mellan strängar och korer samt stränghöjd över greppbrådan är synnerligen viktiga för spelbarheten. Stämkruvorna svarvas i ebenholts, formas och injusteras i skruvplattans brotschade hål. Noggranna justeringar görs för att få en optimal spelbarhet. Greppbrådan har inga fasta band som på den moderna gitarren utan dessa utgörs av tarmsträngar som knytes runt greppbråda och hals.

När det gäller bandplaceringen tog vi datorn till hjälp för att utifrån mensuren beräkna denna. Vi använde också datorn för att utifrån önskad strängspänning, tonhöjd och stämning få förslag på lämplig besträngning. De tre högsta korer består av tarmsträngar, de två lägsta av överspunna strängar med oktavsträngar av tarm.

Den femkoriga gitarren uppvisar en stor variation när det gäller besträngningen av framför allt de två lägsta korer. Vid tiden för Deleplanque-instrumentets färdigställande hade gitarren troligen överspunna bassträngar med oktavsträngar av tarm. Tidigare barockgitarer var ofta dubbelkoriga även på högsta strängen men Deleplanque-gitarren har en enkel högsta sträng, medan övriga är dubbelkoriga.



Den färdiga gitarren.



Samtliga kursdeltagare och lärare med sina mer eller mindre färdiga instrument (lutor, gitarrer och klavikord) framför skolans huvudbyggnad.

Originalinstrumentet har, som jag nämnde, en relativt enkel utsmyckning i form av svartvita romber av ebenholts och elfenben som utgör list runt locket, mustascher vid stallet och enkla inläggningar på skruvplattan. Dessa utsmyckningar är ett nog så tidskrävande arbete. Bara inläggningen runt locket tog ca 10 timmar att göra. Vi använde ett

ersättningsmaterial för elfenben. Vid fogen mellan botten och sargerna gjorde vi en enklare form av inläggning med ebenholts och lönnlister. Ritningen ger ingen information hur detta är utfört på originalinstrumentet.

När gitarren är färdigbyggd vidtar ytbehandlingen. Det innebär slipning och sickling och ett noggrannt under-

arbete är avgörande när man sedan skall franspolera instrumentet, dvs med shellack och sprit påfört med linnesudd. Locket får endast några behandlingar. Hals, greppbräda och övriga delar av ebenholts behandlas med vax och träolja. Botten och sargerna franspoleras med många hundra ytterst tunna skikt. Franspoleringen framhäver lönnens mycket vackra lyster och brytning i ljuset. Men, franspoleringen är mycket avslöjande om man har gjort ett dåligt underarbete.

Det klangliga resultatet av byggprocessen är alltid intressant, men också alltid lika svårbedömt. Alldeles nya instrument är ofta lite råa och hårda i klangen, men ger ändå vissa vinkar om hur de kommer att låta när de "mognat". Bra, nya instrument blir ofta bättre och vi var nöjda med Deleplanque-gitarrens klang. Premiärstycket blev Gaspar Sanz kända pavane. Gitarren har förutsättningar att bli bra och här finns fortfarande utrymme att experimentera med strängmaterial, strängspänning. Deleplanque-gitarren kommer att finnas som byggalternativ på kommande kurser.

Den som vill veta mer kan kontakta Arne Lindberg, Vargövägen 16, 122 47 Enskede, telefon 08-81 18 01.