

Siden først i februar har Christiansmøllens hat med indhold befundet sig på Sjælland hos Møllebygger Michael Jensen. Her skal Christiansmøllens hat renoveres og de nye la Cour patenterede Klapvinger skal bygges.



Denne billedserie viser hvordan man laver netop disse klapvinger - som også kan ses på ovenstående 2 møllebilleder



Først skal træet (Douglas Gran) findes og derefter fældes



Der skal bruges 2 høje træer til et sæt vinger



Møllebyggeren checker at kernen og træet er sundt



Herefter fragtes hjem og lægges på lager hvor det tørres



Når træet er tørt – saves det rått til og kommer ind i maskinhallen/snedkeriet
Formen på de enkelte dele tilpasses med elektrisk sav og elektrisk høvl



En af to færdige møllelevinger består af tre dele:
Nederst et Hovedstykke/Bryststykke/Midterstykke
På det nagles to forlængere – én i hver ende med ca 1 meters mellemrum på midten
Herover ses det noget tykkere Hovedstykke hvorpå den højre forlænger er påsat



De hårde egeklodser som bruges til nagler kaldes Brosten



Her er to ud af tre "Brosten" sat ned i Hovedstykket



Her kommer Trucken med den første vinge som placeres oven på Hovedstykket. Bemærk 3 Brosten
På dette billede er den anden vinge i baggrunden allerede blevet monteret



Her sænkes den sidste vinge ned over de to brosten



Der spændes 2 kraftige spændebånd/jernbånd rundt om hver Hovedstykke/Vinge



Her ses det færdige skelet som Klapperne skal bygges op omkring på de to vingearme
Bemærk de lane stokke som sider i en bølglignende bevægelse



Skelettet består af 12-16 firkantede koniske huller på hver vinge (x4) (alt efter vingens længde).
De sidder fra vingespidsen med lige store mellemrum imellem dem.
Hertil 12-16 stokke - koniske betyder stokkene kun kan sættes ind fra den side af vingen som har størst hul.

Det betyder at de kiler sig selv fast og stikker ca ½ m ud til den side hvor man stikker dem ind og 1½ m på den anden side.



Forestil jer 12-16 huller tegnet op på den ene side af vingen. Samme str. og placering - med lige stor afstand til overside og så:
på den anden side - der hvor de skal ramme - et mindre mål som sænkes ca. en cm pr hul - altså 16 cm lavere til den sidste stok i rækken.



At stemme disse huller ud med stemmejern så de bliver koniske (mindre og mindre) og ikke nok med det - hullerne skal også være mere og mere skrå ned gennem vingen.
Og stadig millimeterpræcise.



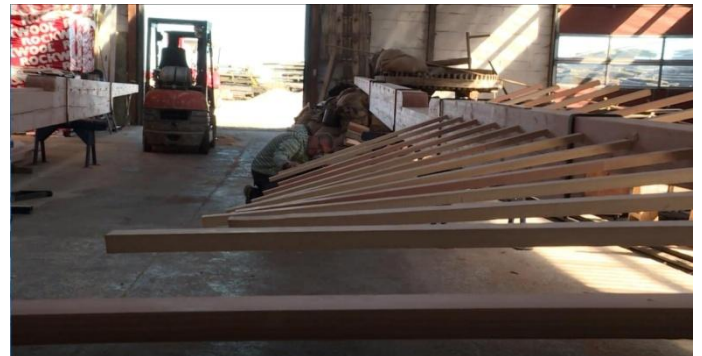
Den yderste og første hul - lige igennem - men konisk



Et af de midterste huller med ca 10 cm fald gennem tømmeret - stadig konisk



Nogle af de sidste huller 10 – 16 cm skrå



Her ses tydeligt vingens to sider hvor stokkene er stukket ind fra bagsiden



At hullerne laves mere og mere skrå - er det der giver Vingen sin mest effektive profil og som Poul la Cour i 1890`erne fandt frem til.



Så skal der laves klapper



Først et beslag til at stikke ind i et hul på vingen



I den anden en arm som kobles på trækstang



Sådan! 15 små klapper som her + 15 store ca. dobbelt så lange I alt 30 klapper pr. vinge x 4



Her er de korte klapper monteret på den ene side af vingen



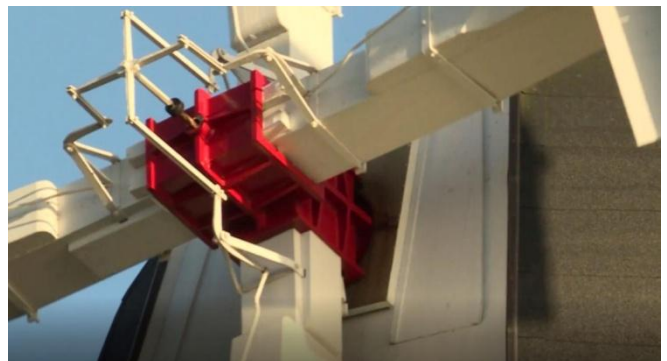
På den anden side hvor de lange stokkeender kommer ud monteres en overligger for at gøre den stærk nok til de store klapper.



Alle delene prøvesamles og alt checkes. Herefter skilles delene ad igen og Vingearmene, alle klapperne, stokke m.m. males hvidt/ rødt efter ønske.



Her er delene ankommet til møllen og gøres klar til montering



Her kan vi se " Edderkoppen" som via trækstænger inde fra møllen styrer om klapperne er halvt åbne, helt lukkede osv



Bemærk at de to modstående ender med klapper på en gennemgående vinge er spejlvendt i forhold til klappernes placering.