



STSF:s Höstmöte

Besök i historisk mekanisk verkstad under ledning av Pierino Delerba. Född i Italien Ett femtontal tappra regnignorerande STSF-medlemmar slöt upp för ett besök i Skansens Mekaniska Verkstad den 26 oktober i hopp om att få reda på om det skulle vara möjligt att kunna framställa några intressanta, svåröverkomliga detaljer till gamla telefoner.

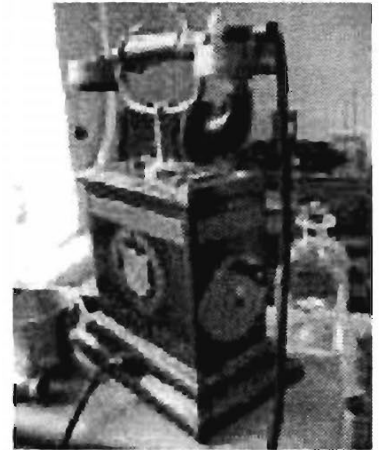
Ciceron Pierino Delerba, pensionerad sedan augusti 2002, välkomnade oss på kontoret där bl a en tidsenlig prydlig telefon fanns att beskåda. Han berättade om sin karriär inom



verkstadsbranschen från det

han kom till Sverige från Italien 1960. Efter ett halvår på Separator, Alfa Laval fick han anställning hos Atlas Copco i Nacka där

han trivdes mycket bra fram till 1992. Efter de stora uppsägningarna vid Atlas Copco, kom Pierino efter något år som arbetssökande till Skansens Mekaniska Verkstad där Pierino fann sig mycket väl tillrätta och gärna talar varmt om. Han berättade också i förbifarten litet om sina erfarenheter från då han kom



till Sverige som han uppfattade som ett rent och ärligt land. Det tog en tid att vänja sig vid den svenska maten och det mesta, utom surströmming, är numera tänkbart att ha på talriken. På det stora hela tyckte han det varit mest positiva upplevelser i Sverige med något enstaka smolk i bägaren då han vid något tillfälle upplevt att han behandlats som invandrare. *Som jag brukar säga, har man ett helvitt lakan med en pytteliten fläck på så nog är det den lilla fläcken som ses som ett litet "helvitte".*

Skansens Mekaniska Verkstad rymmer en blandning av verkstadsmaskiner från olika håll. Det mesta har kommit från Gamla Stan. Det är ingen finmekanisk maskinpark, snarare en grovmekanisk. Bland de många olika svarvarna finns några av ganska stor modell och reparationsresurserna räcker till att renovera

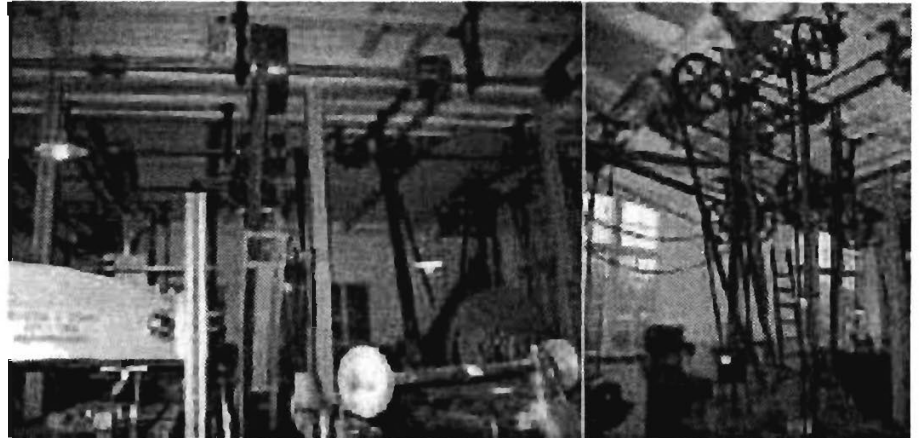


och reparera även smärre fartygsdetaljer. Syftet med denna historiska mekaniska verkstad är att bibehålla och visa yngre och kommande generationer hur de mekaniska verkstadsresurserna för tillverkning och reparationer fungerade räknat från slutet av artonhundratalet och i början av nittonhundratalet.

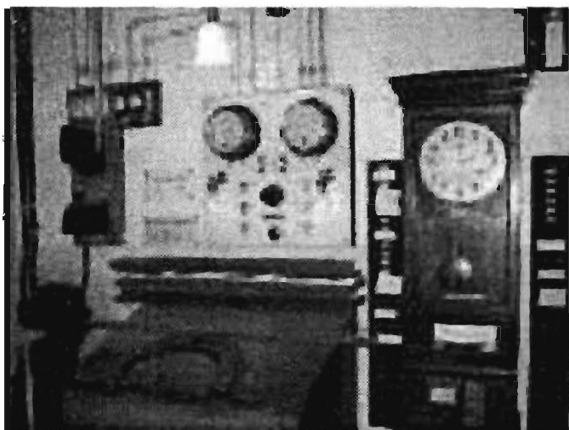


Resurserna är användbara även i våra dagar till att reparera eller återskapa detaljer till gamla mekaniska prylar och grunkor. Grunkor är ett annat ord, som användes under visningen, för vissa detaljer som inte har ett självklart namn. Pierino demonstrerade en pressvarv i vilken olika typer av fat, bågare mm lät sig formas. Han pressade ett fat av en rund aluminiumplåt och beskrev vilka ytterligare efterarbetsmoment som krävdes innan det hela var färdigt. Småskalig tillverkning och

efterbearbetning av en del inköpt gjutgods äger rum i verkstaden. Skansenbesökare kan också köpa dessa alster som givetvis inte är så värst billiga. Det krävs en hel del arbetsmoment för att färdigställa och polera, framför allt gjutgodsprodukterna. I verkstaden



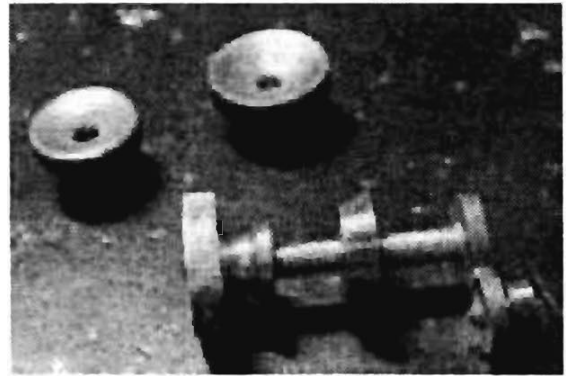
finns fräsmaskin, kipphyvel, smedja, maskindriven smideshammare, kapmaskin, bockningsverktyg, pelarborr, mm. Med andra ord ganska välförsedd för sin tids behov. Alla maskinerna drivs via ett drivremsystem. Två elmotorer ger kraft till hela transmissionssystemet som sitter i taket. Respektive maskin inkopplas med en manuell spak. Långa specialkroknöjda käppar används för att



växla hastighet på, till exempel svarvarna genom att ändra drivhjulsförhållandet med manuell flyttning av drivremmen mellan drivhjulen i taket och de drivhjul som sitter vid maskinerna. Att få stopp på en maskin tar ganska lång tid och vi kunde läsa på skyltar att verkstadsmiljön var ganska riskfylld. Spottning fick inte ske på golvet utan skulle göras i för ändamålet avsedda spottkoppor som enligt bestämmelserna lämpligen rengjordes en gång i veckan.

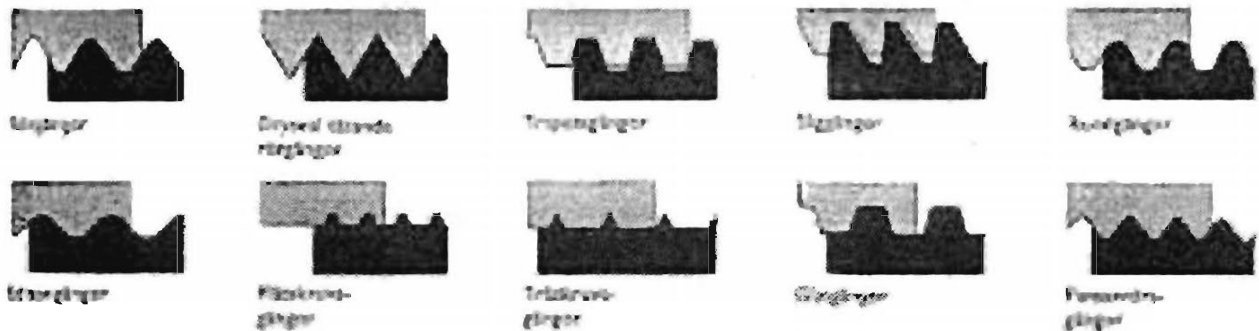
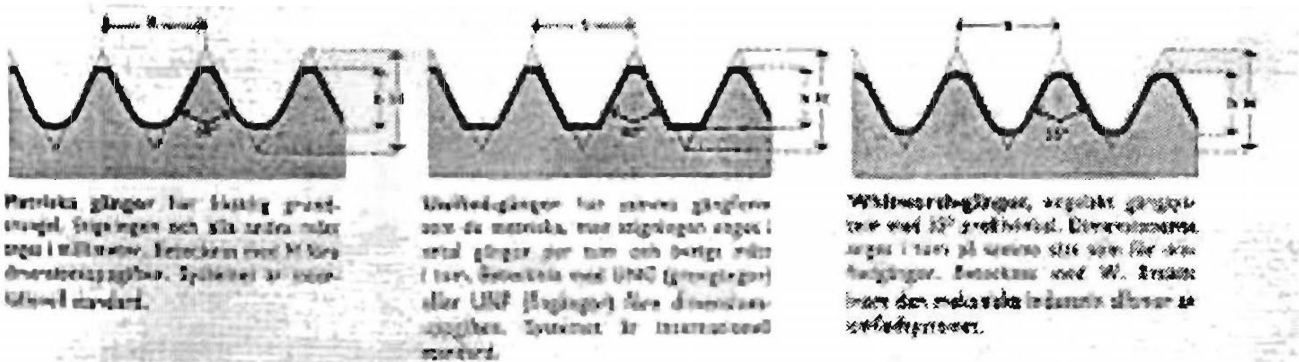
Strömförsörjningspanelen är i tidsenligt utförande liksom stämpelklocka bredvid. STSF:s behov handlar framför allt om finmekanik. Pierino trodde att det skulle gå att framställa de detaljer som är av intresse för STSF. Han beskrev en del om vad som krävdes för att tillverka en del muttrar och grunkor som STSF är intresserad av. Specialdetaljer (grunkor, prylar, tjofräser mm) som är svåra att få tag i eftersom efterfrågan visat sig större än tillgången.

Henrik Lundin ställde en fråga om en speciellt bockad liten plåthuv. Det visade skulle bli en för svår nöt för Pierino att greja. Behövliga vals-verktyg är nog mycket svåra att få tillgång till och bockningjiggjar är säkert för dyra att nyttill-verka. En enstaka plåthuv skulle bli ohållbart dyr.



STFS:s "Grunka"

Det intressanta var att få reda på om det går att framställa vissa detaljer. Muttrar och den "grunka" som syns på bilden här. Vi fick en snabbkurs i gängor. Det är inte bar att säga gänga. Man måste ange typ av gänga. Det finns massor av olika typer. Dom vanligaste är Metriska, UNF och Whitworth. Kort översikt om gängor. Gängor för många olika ändamål men här framgår i huvudsak principer i olika sammanhang. SFTFS:s behov gäller främst fingängor liknande de metriska.



Så småningom kom vi normala gängor. Höst-mötet avrundades med lunch på Soliden och avslutades med aktion vid Telemuseet då det behövdes en lämplig plats att parkera bilarna i någorlunda närhet av varandra eftersom regnet envisades med att vara med och paraplyer var de "tak" man hade att tillgå. Innan aktionen vid Telemuseet hade jag släppt pennan och åkt hem i sällskap med Rustan varför det sista stycket, efter lunchen, är en ren gissning.

Åke Rönndahl