Stålskulptur i De Danske Kongers Kronologiske Samling paa Rosenborg.

Vid besök den 22. sept. 1940 i Tekniska Museets avdelning »Järn och Stål» berättade Direktøren för Kunstindustrimuseet i Köpenhamn Vilh. Slomann om en märklig i stål skulpterad statyett, som finnes i Rosenborgs samlingar. Om detta föremål har på Direktør Slomanns föranstaltande Inspektøren vid nämnda samlingar G. Boesen välvilligt i brev meddelat följande i anslutning till en bild av statyetten.

Kejser Leopold I (d. 1705), Rytterstatue af Jern. Højde 20 cm. (med Træfodstykke: 39.5 cm.). Rytteren ser fremad, løfter højre Haand. Langt Haar, skilt i Midten. Antik Dragt: kortærmet Kjortel, Kappe, Støvler. Hesten bærer Saddel med Buggjord, samt en Rem om Haleroden; den løfter højre Forben og (let) venstre Bagben. Rytter, Hest og Fodplade er gjort i eet Stykke Jern. Sokkel af Buksbom; paa hver Ende skjoldformet Ornament af Jern, det ene med Mandshoved (Marc Aurel?) i Relief, det andet med Indskrift: LEOPOLD D. G. ROM. I. S. AVG. IN. FORMA. CÆS. M. AVREL. QVI RESERVATUR ROMÆ IN CAP. Under Sokkelen Seddel med Indskrift: »Diesse Stadua, so 7 pfund 10 loth schwer, ist aus einem Stück Eissen, welches über 29 pfundt gewogen, ausgearbeitet worden, ist im Hamer versehen, dass es mehr ein halb gehärtender Stahl als Eisen gewesen, wurde zumachen angefangen den 21' May Anno 1659 und zum ende gebracht den 6. April 1660, und ist Bild, Ross und die untere Platten auss einem Stück gearbeitet und also aneinander stehend geblieben. Der Röm; Kay: May: Conterfey belangend, ist selbiges Ao 1658 bey dero Einritt in Nürnberg von mir mit sonderbahrem fleiss und fürsichtigkeit beobachtet worden. Gottfried Leigebe. Eisenschneider.»

Rosenborgs Inventar 1696 (udg. af H. Holck, Kbhvn. 1775 — pag. 128): »Kaiser Leopoldus til Hest, meget konstigen giort af et heelt Stykke Staal, staaende paa et Piedestal, derpaa et Brystbillede for og bag; paa det venstre Laar af Hesten sidder en Flue meget subtilt udarbejdet.» (Af denne Flue findes intet Spor.)

Iflg. en Specifikation af Grodtschilling fra 1701 var denne Statuette da afgivet fra Rosenborg til Kunstkammeret. Efter at dettes Afløser, Museet for Skulptur og Kunstflid var opløst 1867, kom den 1876 tilbage til Rosenborg.

G. Boesen.

Järnkättingen från Tönshammar.

På museets nyligen öppnade avdelning »Järn och Stål» finnes en grupp av mästerstycken i smideskonst, och bland dem fäster man sig särskilt vid en imponerande stolpkätting för skeppsankare. Den har visserligen bara sex länkar, men godsets diameter är 100 mm. Troligen är det den grövsta kätting, som blivit smidd i Sverige för hand och med väll i härd. Länkarna äro av lancashirejärn med stöd av gjutjärn, och var och en väger 90 kg. Denna pjäs tillverkades år 1897 vid Tönshammars Bruk nära Söderhamn med avsikt att fästa uppmärksamheten på brukets monter på Allmänna Konst- och Industriutställningen i Stockholm samma år. De grova ankarkättingarna överskredo vid denna tid sällan $2^1/_2$ tum, d. v. s. 60 mm i godsdiameter. På utställningen gjorde kättingen

avsedd verkan och beundrades också av Konung Oscar, som uppehöll sig en längre stund vid montern under samtal med fabrikschefen. Tönshammars fabrikat omfattade alla då gängse kätting- och flottningssmiden. Under de fyra år, som fabrikationen pågått, hade tillverkningen tio-dubblats och var på väg att överflygla den svåraste medtävlaren, Ramnäs Bruk, där man sedan länge haft valsverk för länkämnen och andra maskiner för kättingtillverkning. Framgången berodde huvudsakligen på de skickliga kättingsmederna vid Tönshammar, som smidde varje länk minst lika stark i vällen som i järnet och med varje sådan länk ökade förtroendet för fabrikens produkter. Männen bakom verket voro fyra kättingsmeder just från Ramnäs, som nyårsdagen 1893 gingo upp till den nära 80-årige patron C. A. Rettig på Tönshammar och begärde att få köpa bruket. Trots att han fått högre bud sålde han behövliga byggnader, mark och vattenkraft för tjugu tusen kronor att betalas inom tjugu år. Han gladde sig nämligen åt tanken på en kättingsmedja vid det gamla stångjärnsbruket, där smidet nedlagts för länge sedan. Huvudmannen bland de nya ägarna var C. O. Bruce, hans båda söner och en måg. Bruce hade som verkmästare vid Ramnäs där konstruerat de flesta maskinerna och drog fördel av sina erfarenheter vid utrustningen av den nya anläggningen. Trots att hela fabriken förstördes av en eldsvåda sommaren 1895 kunde tillverkningen återupptagas redan i januari 1896. Man sysselsatte då fyrtiofem arbetare och hade utsikter att bli den största leverantören av kättingsmide. Det gällde nu att på den kommande stora utställningen visa vad man kunde genom att exponera »världens grövsta ankarkätting» som lämplig ledfyr till fabrikens monter. Tekniska Museet har emottagit en uttömmande skildring av kättingens tillkomst, nedskriven av Verkmästare Carl R. Bruce, sonson till C. O. Bruce, som även pietetsfullt bevarat kättingen och nyligen skänkt den till museet. Järnet till kättingen levererades av Horndals Bruk, men eftersom man där icke kunde valsa så grovt som 4 engelska tum, måste smältstyckena utsmidas under hammare och slätas i rundsänkan till rätta dimensioner för länkämnena, varvid en smälta lagom förslog till varje länk. Ämnet värmdes sedan i en stor, kokseldad flamugn, och därefter kröktes en ända i taget över en mall. Därvid drogo sex man i ett fyra meter långt fästjärn, som påsattes ämnet. Länkarnas hopsmidning utfördes i en stor, fristående rundhärd. Två smeder skötte tången, och två par släggare byttes om för att hinna slå ihop hetan, medan den vällde. Det svåraste momentet var då stödet skulle smidas in i länken. Härdvärmen förslog nämligen knappt då de tidigare insmidda länkarna måste följa med in i härden. De fyra smedsdrängarna hade extra stora släggor och arbetade ned länkens bredd medelst rundslag på s. k. slätstamp, varvid stödet smiddes in och sedan fastnade ytterligare genom krympningen. Under hela arbetet måste man använda tågtaljor och särskilda hävarmar för att lyfta och vända kättingen i fyren och på städet. Detta arbetslag om sex man kunde i bästa fall hinna med att smida en länk under en 10 timmars arbetsdag.

Den stora kättingen från Tönshammar betraktades kanske av fackmännen på den tiden som en kuriositet. Kanske är den fortfarande världens grövsta, då nutida kättingsmide har helt andra metallurgiska och maskinella metoder

för att garantera hållfastheten. Men den snart halvsekelgamla kättingen skall nu och i framtiden på Tekniska Museet vittna om gångna tiders yrkeskunskap och arbetsglädje.

L. W.—M.

Tidigt användande av läskpapper.

Under 1860- och 1870-talen användes svart, stundom vit sand att strö över skrift, innan bläcket torkat. Överskottet återhälldes i sanddosan, och medelst en knäpp av fingrarna på papperets baksida avlägsnades allt för tjock sandbeläggning på skriften. Resten föll efter hand bort och vållade en hel del olägenheter, ej minst på polerade bord. Sedan man vid tillverkning av bläck börjat tillsätta gummi arabicum eller annat limämne, kom sanden att sitta mycket fast och ännu i dag hittar man brev från 1870-talet med väl sandbelagd skrift. Den äldsta användning av läskpapper, som jag minnes, hänför sig till 1860-talet. Man tog blad ur någon utsliten och trasig katekes eller någon tidning och använde som plump-papper — så kallades läskpapperet på den tiden — ty allt tryckpapper var ju då ännu olimmat och insöp således med begärlighet all slags vätska. Egentligt sudd-, sug- eller läskpapper kom först senare i allmännare användning, åtminstone på landsbygden. Det plägar antagas att Grycksbo pappersbruk var den första svenska tillverkaren av dylikt papper (liksom av det närliggande filtrerpapperet). Om detta antagande är riktigt, vet jag dock icke. Att papper i stället för skrivsand användes av Assessor *Christoffer Gjörwell* i början av 1790-talet framgår av följande anteckning, gjord av bruks-patron *C. D. Burén* på Boxholm i hans dagbok under den 2. nov. 1791:

»Assessor Gjörwell brukar blott et papper at lägga på det han skrifwer, och ej strösand, att ej dess böcker deraf skola rifwas på permarne; säjandes, om jag ej skrapat sanden af de otaliga brefwer, som jag fått närby och fjärran, ända ifrån Turkiet, så skulle mit bord redan warit förstenadt.»

C. S.

Äldre handelskalendrar efterlysas.

Vid industrihistoriska forskningar bör man icke försumma att anlita *alla* upptänkliga slag av källor, tryckta och otryckta, äldre och nyare. Ett tidigare ofta förbisett slag av publikationer, som dock borde uppmärksammas mycket mera av våra industrihistoriker, utgöres av våra kalendrar av teknisk, personhistorisk och topografisk karaktär. De kunna, trots sina knappa uppgifter, ha mycket av värde att giva den samvetsgranne forskaren. Nutidens kalendrar gå oftast ut i stora upplagor. Men det är svårt att numera få tag i de gamla årgångarna. Gamla kalendrar ha en märkvärdig förmåga att »komma bort», förklarligt nog, då de ofta äga ett litet format och ett enkelt, anspråkslöst utseende.

Det är under 1700-talets senare hälft, som de första kalendrarna börja utkomma i vårt land, men först vid 1800-talets mitt få de ett större person- och industrihistoriskt värde för eftervärlden. Stockholms Adresskalender började publiceras 1855. Vår första handelskalender hette Merkantil Kalender, Stockholm 1855, utgiven av J. Ph. Meijer och snart efterträdd av den ännu existerande Sveriges Handelskalender, vars första årgång bär årtalen 1859—60. Även