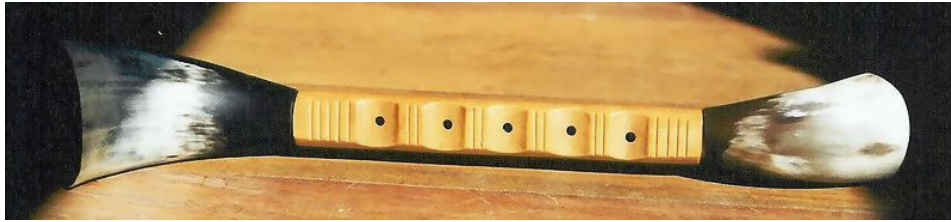


Falsterpiben



Falsterpiben som har fået sit navn efter fund stedet ved Fribrødreå på Falster og dateret til ca. 1050 – 1100, er sammen med Lundpiben de første og indtil nu de eneste spor af rørbladsinstrumenter i skandinavien, en type der er i familie med de nutidige repræsentanter (klarinetten og fagotten.) Den blev fundet i to halvdele, flækket på langs men bevaret i hele sin længde, I begge ender er der en tap som tydelig er tilskåret og må have tjent et ganske bestemt formål. Om den har tilhørt en hornpibe, eller en sækkepibe er der ingen konkrete beviser for, så for at afprøve den mulighed, har jeg lavet en tilsvarende og monteret den på en sækkepibe.

Jeg har beskrevet to forskellige byggevejledninger. Den første er en industriel fremstilling, forarbejdet af et stykke ahorn, på nutidens drejebænk og med moderne værktøj og hjælpemidler.(se billedet), som lydtragt og anblæsning, har jeg påsat kohorn, selv om der ikke er fundet noget der indikere at det er tilfældet, lige som der heller ikke er fundet drejede blæseinstrumenter.

Den anden byggevejledning er et rekonstruktions forslag, fremstillet ud fra de oplysninger der stod at læse i Skalk nr. 1 fra 1986,- om den af arkæologerne fundne pibe, der angives at være lavet af hylde, som jeg også har benyttet ved fremstillingen. Jeg har valgt at montere et stykke kohorn som lydtragt og snitte og tilpasse et stykke hylde som anblæsning.

For at give mig selv ” vikinge-lignende ” vilkår, med bearbejdningen af piben, har jeg til fremstillingen kun brugt kniv og bor.

Da Falsterpiben er et blæseinstrument af rørbladstyben, skal der bruges et rørblad som man selv kan tilvirke. Hvordan det gøres er beskrevet i et afsnit for sig.

Falsterpiben

Materialeforbrug

En klods af Ahorn 30 x 30 x 250

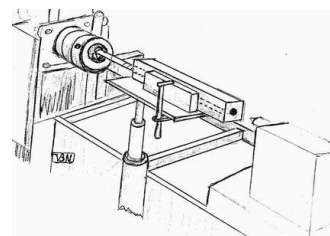
2 styk kohorn

Rørblade

Linolie

Fremgangsmåde

Af et stykke knastfrit ahorn saves der en klods til i målene 30 x 30 x 250 mm. Klodsen bores igennem med et 7 mm. bor, før drejningen af piben foretages. Er man ikke i besiddelse af et MK2 udstyr til langhulsdrejning, der ikke er helt billigt at anskaffe, kan det gøres på en anden måde, som jeg selv har benyttet, med et godt resultat. Spænd et 300 mm. langt 7 mm. bor fast i medbringeren. Monter drejbænkens anlægsbord og påspænd et sideanlæg på dette til styring og sørg for det er helt parallelt med boret. Afmærk centrum i begge ender af træklodsen og anbring den imellem bor og pinol og centrere disse. Det er vigtigt at omdrejningshastigheden er på det laveste gear, da man ellers brænder jernet varmt, at hærdeningen af skæret forsvinder. Bor et lille stykke af gangen og sørg for at spånerne kommer ud ved jævnlig at trække klodsen ud af boret.



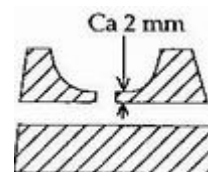
Før klodsen kan drejes skal der limes et lille stykke 7 mm. rundstok ind i begge ender, til brug ved centreringen, dog ikke længere ind end det kan bortsaves i det overskydende materiale. Rundstokken kan man evt. selv dreje så den passer nøjagtig.

Piben drejes ned til 22 mm. i diameter, tappene i begge ender skal være 15 mm. i diameter.

Efter drejningen er tiden kommet til at udmåle spillehullernes placering. (se tegning). Først afkorter man tappene til 11mm.. Dernæst afsættes målene fra venstre. Bor hullerne så de ligger i midten. Bor forsigtig, indfør evt. en 7mm. rundstok i hullet før boringen som understøtning, det kan modvirke oprivning af træet.

Rens hullerne for spåner. Det er vigtig at hullerne er helt rene, da det har afgørende indflydelse på tonehøjden, når piben skal stemmes. Man kan evt. brænde alle hullerne (fingerhuller, såvel som centerhul) for at træet bliver hårdt og splinter forsvinder, med et stykke rundjern.

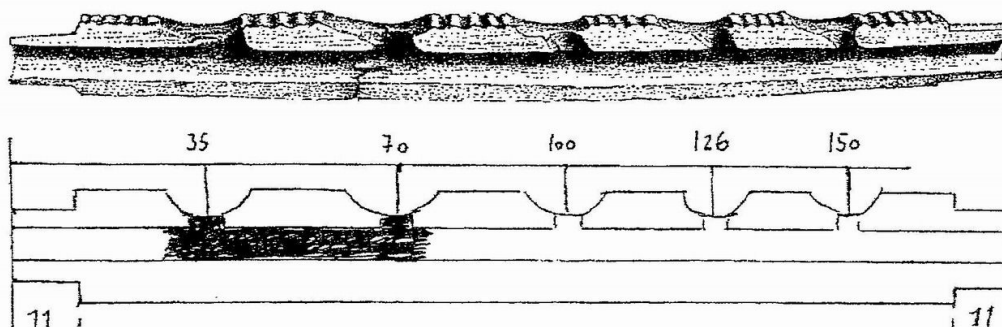
Udskæring af fingerhullerne udføres med kniv og en halvrund fil. Skær ikke for dybt. Lad 2mm. stå tilbage af pibevægen. (se tegning) Slib med sandpapir til piben er helt glat og læg den i linolie i et døgn, for at opsuge så meget som muligt. Derefter aftørres den for overskydende olie og sættes til tørre. For at gøre pibens overflade helt glat, kan man til sidst slibe med vand slibepapir, op til korn 1000 sammen med linolie.



Pibens mål

Første forudsætning er, at man kender nogle mål på Falsterpiben. Målene er taget fra nedenstående tegning som er fra SKALK, hullerne til tonerne passer nogenlunde. De kan justeres med et bor og en rundfil, når man når så langt.

Pibens totallængde er 180 mm. der i er medregnet de to tappe i enderne. Mål fra venstre når der afsættes tonehuller. Boret skal være 4 mm. til at begynde med. Så har man lidt at justere med.



Nu skal der sættes lydtragt og et anblæsningsstykke på piben. Til det er der valgt kohorn. Find diameteren som passer til pibens tykke del. Sav derefter spidsen af hornet og bor et hul i enden, svarende til tappen på piben. Afkort hornet i ca. 10 cm. længde. Anblæsningsstykket skal være så langt at det dækker rørbladet. Hornene slibes og pudses indtil korn 1000 sandpapir. Alt siddende materiale fjernes først med en fil, dernæst med sandpapir korn 60. Til sidst bliver de blankpoleret.



Den færdige Falsterpibe

Falsterpiben af hyld

Materialeforbrug

To stykker hyld, længde 180 mm. og 100 mm.

30 til 35 mm. i diameter

Rørblad

Kohorn

Fremgangsmåde

For at fremstille en Falsterpibe af hyld. Skal man væbne sig med lidt tålmodighed. Først må man have skåret nogle hyldegrene i passende længder, der er lige og med en diameter på ca. 30-35 cm. og uden for mange sideblade, og det skal helst gøres om vinteren eller tidlig forår inden saften går ud i grenene. Er man ikke så heldig at have en hyld voksende i sin have eller kender en der lige står og skal have fjernet en, så må man ud i naturen og tilsnige sig nogle grene. Når de er bragt hjem stilles de til side et mørkt og ikke for varmt sted, et års tid. Arbejdes der i frisk hyld vil det højest sandsynligt flække, som det måske er sket for den gæve viking, der for over 1000 år siden henkastede sin Falsterpibe på en skrotbunke på skibsværftet ved Fribrødrea. Så hav tålmodighed !

Efter tørringen tilvirkes grenen. Fjern først den bløde marven, det kan gøres med et vridbor, ind til midten fra hver side, glat derefter hullet med en jernstang eller lignende. Derefter skal piben formes ud fra emnets centrum, til en diameter på 20- 22 cm. Til det har jeg brugt en båndkniv og en almindelig kniv. Brug til sidst kniven som en siklinge, så får man en pæn glat overflade. I begge ender afsættes tappene 11 mm. ind på piben, (se tegning) de skal være 16 mm. i diameter. Med knive skæres rundt om det afmærkede og træet fjernes i små bidder fra enden, gør det af flere omgange og mål efter. Til anblæsningsende bruges det 100 mm. lange stykke hyld, der bores igennem inden det formes, med et 15 mm. skebor. Tilpas det tappen, enten ved at udvide hullet i tappens længde, eller formindske tappen. I den modsatte ende tilpasses et stykke kohorn, som lydtragt. Udformning og afsætning af spillehuller og størrelsen på disse er det samme som på den forrige.



Øverst den af barkede hyldegren, nederst den færdige pibe