

Õllekannu valmistamine

Materjal: kadakalõhandikud (määnd ja kuusk) pikkusega 250 mm (10-12 tk); lepa-, kuuse- või männilaud laiusega 150 mm ja paksusega vähemalt 15 mm põhja jaoks; männi- või kaselaud 25 x 90 mm käepideme jaoks; 30 x 110 mm kaane jaoks; paakspuuvitsad või toomingas läbimõõduga 10-15 mm, pikkusega vähemalt 700 mm. (vt Tiina Võti, „Õllekannud” (1974))

Tööriistad: kirves, liimeister, puidulõikenuga ja/või uurdenuga, kumer-, liht- ja pikkhöövvel, voolmed, uurdepeitel, joonlaud, täis- ja miunurgik.

Tööetapid

1. Valmista põhi läbimõõduga 140-150 mm ja paksusega 8-10 mm. Pehmenda põhja servad. Selleks, et põhja ja küljelaua liide jääks tihedam, võiksid põhja serva vasaralöökidega õhemaks muljuda. Kannu hiljem kasutades tungib vedelik puidu pooride sisse, täidab kõik vuugivahed ning põhi paisub.
2. Vooli ettevalmistatud toorikutest (vt Laudnõu valmistamine) välja küljelauad. Kadaka puhul on lõhestatava materjali läbimõõt tunduvalt väiksem ning küljelaua toorikut radiaallõikes kätte ei saa. Sel juhul jääb tangentsiaallõige laua laiemale küljele. Südamiku pool jäta küljelaua välisküljele.
- 2.1. Tasanda kirvega suuremad kõverused ning löö ära ka puukoor (Joonis 1).



Joonis 1. Küljelaua toorikute tahumine.

- 2.2. Höövelda lihthöövliga suuremad ebatasasused. Pärast hööveldamist ei tohiks toorik laua peal enam kõikuda. Vaata, et toorikut liiga õhukeseks ei höövelda. Olenevalt laua laiusest peaks tooriku paksus jääma vähemalt 14 mm.

2.3. Hõõvelda kumerhõõvliga laudade siseküljed nõgusaks. Kõverusraadiust saad kontrollida põhja järgi. Pea meeles, et õllekann on ülalt koonduv ning ülemises otsas on kõverusraadius väiksem kui põhja poolses otsas (Joonis 2).



Joonis 2. Küljelaua sisepinna hõõveldamine.

2.4. Hõõvelda laua servad hõõvlil ligikaudu õige nurga alla (Joonis 3). Küljelt vaadatuna võiks ülemine ots koonduda vastavalt laua laiusele 5-10 mm. Mida laiem on küljelaud, seda suurem koondumine peab olema. Peale servade hõõveldamist kontrolli laudade sisekülgede tasapinnalisust, asetades need siseküljega vastu sirget pinda.



Joonis 3. Laua servade hõõveldamine pikkhõõvlil.

2.5. Sae toorikud õigesse pikkusesse. Jälgi, et tooriku otsad oleksid telje suhtes täisnurga all. Üks võimalus selleks on valmistada šabloon (Joonis 4). Saagimisel kalluta saagi kas sisse- või väljapoole sama palju, kui suur nurk on küljelaua ja põhja vahel.



Joonis 4. Laua otste saagimisjoonte märkimine.

3. Aseta esimene küljelaud vastu põhja serva. Põhja kaugus alumisest servast võiks olla 15 mm. Kalluta küljelauda ülevalt natuke sissepoole ning jälgi, et küljelaua telg oleks risti põhjaga. Tõmba noaga küljelauale põhja järgi uurde märkjooned.

4. Lõika küljelaudadesse uurdenoa ja -peitliga $\frac{1}{3}$ materjali paksuse sügavused uurded. Uurete lõikamisel võiksid natuke kallutada nuga sarnase nurga alla nagu on põhja ja küljelaua vaheline nurk.

5. Märki tooriku sisekülje järgi laua väliskülje märkjooned (Joonis 5) ning hõõvelda laua välisküljed kumeraks.



Joonis 5. Laua väliskülje märkimine.

6. Suru küljelaud põhja külge. Kontrolli kaldenurki: miiunurgikuga põhja ja küljelaua vahelist nurka (Joonis 7), täisnurgikuga küljelaua servade ja anuma telje vahelist nurka (Joonis 6) ning joonlauaga laua servade koondumist anuma tsentrisse (Joonis 8). Seda tee ka järgmiste küljelaudade puhul.



Joonis 6. Laua servade ja kannu telje paralleelsuse kontrollimine.



Joonis 7. Küljelaudade ja põhja vahelise nurga kontrollimine.



Joonis 8. Servade koondumise kontrollimine anuma tsesntrisse.

7. Kujunda käepide koos viimase lauaga. Selleks võid teha ka paberist šablooni (Joonis 9). Käepideme kujundamisel on soovitatav see paigutada kannu võimalikult ülemisse serva. See hõlbustab hiljem nõuvitse paigaldamist, sest need tuleb pingutamiseks nihutada allapoole. Sangast on mugavam hoida, kui käepide on ülevalt kitsam ja alt laiem. Kaunistuseks võid käepidemele lisada veel erinevaid elemente nagu päikeseratas, hobusepea jms.



Joonis 9. Käepideme šabloon.

8. Märki šablooni järgi käepideme kujutis toorikule. Puuri ja sae raamsaega käepideme kontuurid välja (Joonis 10).



Joonis 10. Käepideme väljasaagimine.

9. Hõõvelda käepide paksusesse. Käepideme paksus ei tohiks ületada 20 mm. Juhul, kui Viimane küljelaud peab jääma laiem kui 20 mm, siis jäta see osa tükist paksem.

10. Töötle käepideme küljes oleva küljelaua serv nõguskumeraks ning lõika selle alumisse otsa põhja jaoks pesa (Joonis 11).

11. Hõõvelda viimase küljelaua (käepideme) servad sobiva nurga alla ning aseta proovimiseks oma kohale.

12. Peale proovimist viimistle käepide.



Joonis 11. Kannu käepide.

13. Pane laudnõu osad omavahel kokku. Küljelauad fikseeri valemitsa, nõöri või koormarihmaga.

14. Märki kaane toorikule ringjoon, mille läbimõõt on mõni millimeeter suurem kui kannu ülemise serva välisläbimõõt, ja käepideme paksuse järgi tapikahvli märkjooned.

15. Lõika tapikahvel välja ning sobita see käepidemega. Ühenduse kujundamisel arvesta, et kaas peaks avanema rohkem kui 90°.

16. Aseta kaas kannule ning märgi kannu ülemise serva järgi kaanele uued märkjooned.

17. Lõika kaane välisserv möötu.

18. Märgi kaane siseküljele ülemise serva siseläbimõõdu järgi valtsi märkjooned. Valts võiks olla natuke väiksema läbimõõduga ning kergelt koonilise pinnaga, et kaas kergemini sulguks. Valtsi kõrgus võiks olla vähemalt 5 mm.



Joonis 12. Kannu kaas.

19. Lõika valts välja ning kohenda tapi kahvli osa (Joonis 12).

20. Kujunda kannu kaane välispind (Joonis 13).



Joonis 13. Kaane välispind.

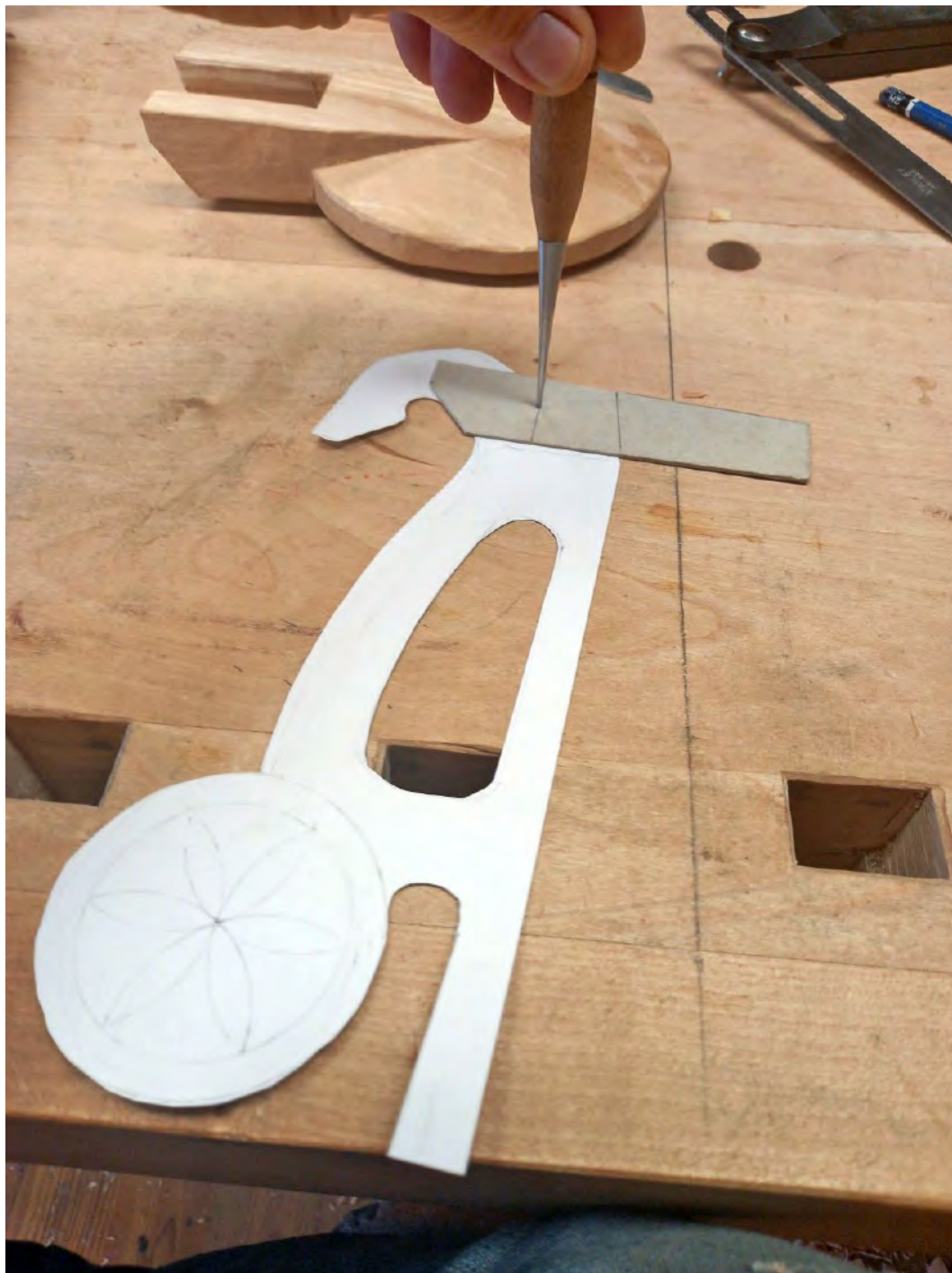
21. Pane kannule peale õiged vitsad. Selleks jäta vits poolteist korda pikemaks kui on kannu ümbermõõt. Hea on kasutada varem ette valmistatud vitsa, mis on läbi kuivatatud. Vits on hea kerida rulli, sest sellega annad vitsale juba kuivamise ajaks õige kuju. Sellist vitsa on ka lihtsam hiljem veega täidetud anumasse paigutada. Enne paigaldamist leota vitsa pool päeva vees, et see läheks elastsemaks. Tõmba vits ümber anuma ning märgi sellele lukustuskoht. Lukustuseks mõeldud hammas võiks olla lõigatud võimalikult risti oksaga või hästi vähe teravnurksena, et lukk ise lahti ei läheks. Kui lukk teha liigselt terava nurgaga, siis hakkab see sealt lõhenema. Vitsa ots vesta aga alates lukust sujuvalt ligikaudu poole õhemaks. Lukusta vits ning lükka seda kostipulga või puuklotsiga allapoole nii, et vits läheks pingesse. Lõika üleliigsed vitsa otsad ära. Kuna õllekann on alt laienev, siis vitsa naeltega fikseerida pole vaja. Kui kannule paigutad topelt vitsad, siis nihuta lukku 2-3 cm nihkesse eelmise luku suhtes, et ühe vitsa muhk läheks teise vitsa lohuga kohakuti. (vt kibu valmistamine)

22. Peale kannu vitsutamist lõika kannu ülemine ja alumine serv sirgeks ning lõika peale kerge faas (Joonis 14). Kui kannu ülemine serv on liiga paks, siis võib seda siseküljest õhemaks lõigata. Kontrolli, et kannu kaas käiks kannule vabalt peale.



Joonis 14. Kannu otste tasandamine liimeistriga.

23. Selleks, et kannu kaant kinnitada käepideme külge, tuleks kõigepealt leida ühendustüübile õige asukoht. Üks võimalus on selleks kasutada šablooni (Joonis 15). Kui märknõel torgata läbi šablooni kannu käepidemesse, siis ümber märknõela šablooni pöörates on näha, millised piirkonnad hakkavad kaane avanemist takistama. Tüübelliide peaks võimaldama kannu kaanel avaneda rohkem kui 90°. Kui kannu kaas avaneb liiga vähe, siis jääb see juues ette.



Joonis 15. Tüübelliite asukoha määramine šablooni ja märknõela abil.

24. Mõõda šabloonilt tüübelliite asukoht ning märgi see kaanele.

25. Puuri ava läbi kaane ja käepideme (Joonis 16). Puurimisel kontrolli, et puur oleks käepideme suhtes risti.



Joonis 16. Tüübliava puurimine.

26. Valmista ühendüstüübel. Pulga võid keskelt natuke peenemaks vesta: siis hakkab tüübel liikuma käepidemes, mitte kaanes. Kui tüübli ja kaane vaheline ühendus ei jää piisavalt tugev, siis võib tüübli otstesse lüüa väikesed kiilud.

27. Kontrolli kaane liikuvust. Vajadusel saad käepidet või kaant korrigeerida.

28. Kontrolli kannu vettpidavust.



Õppematerjali on koostanud Tiit Kobrusepp. Kasutatud on puutöökooli Edev Eremit meistriklassis omandatud teadmisi.

Pildimaterjal on autori fotokogust

Täiendavat lugemist:

Kobrusepp, T. Õpiobjektid <https://www.workbenches.org/copy-of-tooted>

Viies, A. (1960) Eesti rahvuslik puutööndus. Tallinn: Eesti Riiklik Kirjastus

Viies, A. (1975) Puud ja inimesed. Tallinn: Valgus

Võti, T. (1986) Õllekannud. Tallinn: Kirjastus Kunst