



Danskernes Historie Online

Danske Slægtsforskeres Bibliotek

Dette værk er downloadet fra Danskernes Historie Online

Danskernes Historie Online er Danmarks største digitaliseringsprojekt af litteratur inden for emner som personalhistorie, lokalhistorie og slægtsforskning. Biblioteket hører under den almennyttige forening Danske Slægtsforskere. Vi bevarer vores fælles kulturarv, digitaliserer den og stiller den til rådighed for alle interesserede.

Støt vores arbejde – Bliv sponsor

Som sponsor i biblioteket opnår du en række fordele. Læs mere om fordele og sponsorat her: <https://slaegtsbibliotek.dk/sponsorat>

Ophavsret

Biblioteket indeholder værker både med og uden ophavsret. For værker, som er omfattet af ophavsret, må PDF-filen kun benyttes til personligt brug.

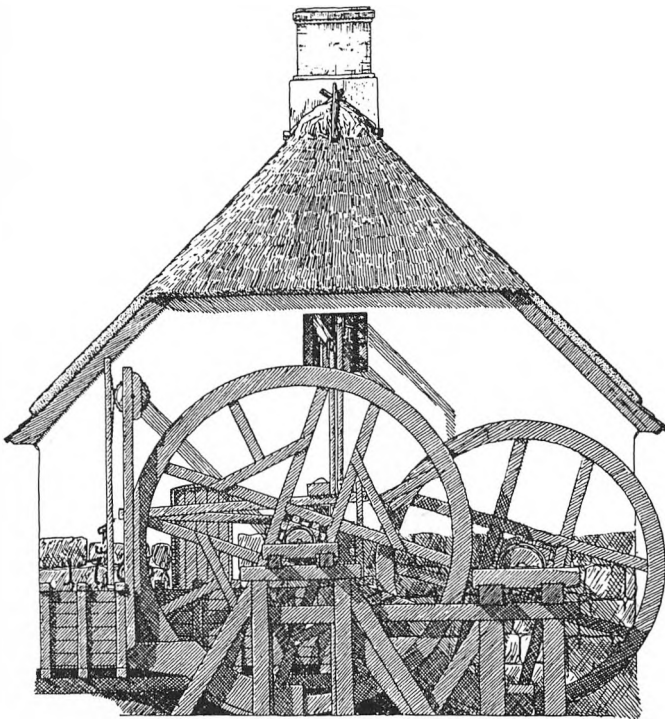
Links

Slægtsforskerens Bibliotek: <https://slaegtsbibliotek.dk>

Danske Slægtsforskere: <https://slaegt.dk>

Otto Westengaard-Hildinge
og Vagn Kieler

Den gamle Hammermølle i Hellebæk



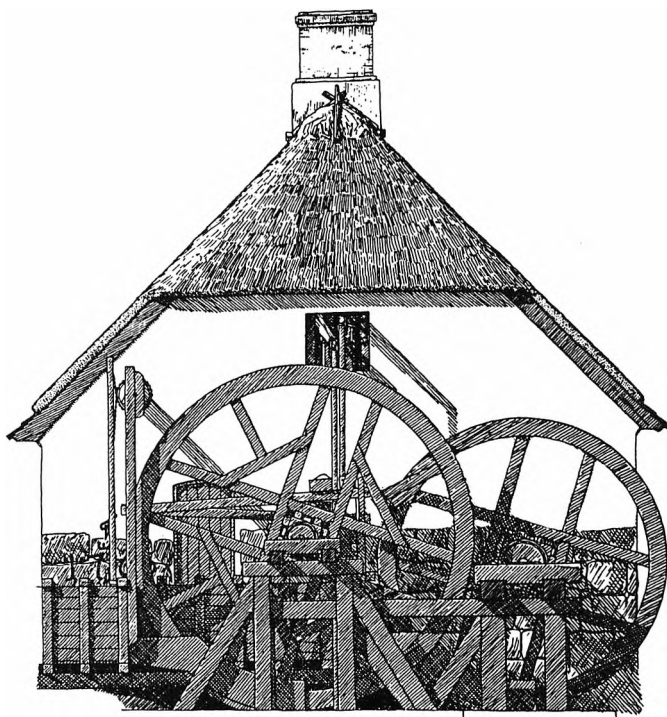
HELLEBÆK-AALSGAARD
EGNSHISTORISKE FORENING

Egnshistoriske beretninger 16

1983

Otto Westengaard-Hildinge
og Vagn Kieler

Den gamle Hammermølle i Hellebæk



HELLEBÆK-AALSGAARD
EGNSHISTORISKE FORENING

Egnshistoriske beretninger 16

1983

ISBN 87-87500-04-3

Forord

Dette skrift udsendes i anledning af Den gamle Hammermølles genindvielse 10. november 1982.

Over 23 år er gået, siden spaden første gang sattes i jorden for at undersøge, om der var grundlag for en restaurering.

Siden Nationalmuseet godkendte planerne, har mange ofret deres fritid på møllen, og andre har bidraget med penge eller materialer. Under dygtig ledelse af arkitekt Vagn Kieler har håndværkerne udført et arbejde, som sagkundskaben har givet megen anerkendelse.

Arbejdet med genopbygningen tog navnlig fart i de sidste 3-4 år. Alligevel turde man knap tro, at den 23 år gamle drøm var gået i opfyldelse i november 1982.

Nu ligger møllen der med hjul og hamre som en af Nordsjællands seværdigheder.

Ved indvielsen sagde skovriden Bergsten: »Vi ejer alle møllen«.

Vi håber, at vi alle i de kommende år vil værne om Den gamle Hammermølle.

O.W.-H.

Den gamle Hammermølle

Da middelalderfæstningen Krogen beherskede Øresund, lå der mellem Helsingør og Esrom sø et stort skovområde, der kaldtes Ørwith. Det tilhørte kongen og var kun sparsomt bebygget.

I dette område lå der 5–6 km. fra Helsingør en del søer og moser, hvoraf de fleste blev afvandet af Hellebækken, der udmundede i Øresund.

For endnu bedre at kunne beskytte den voksende indtægtskilde, øresundstolden, besluttede Frederik 2. sig til at bygge det større og stærkere Kronborg. Da man i 1575 begyndte på arbejdet, kom der store arbejdsstyrker til Helsingør. For at kunne bespise de mange mennesker, fik man brug for møller, der kunne male mel og gryn.

Vandkraften var dengang den mest stabile energiform, og man besluttede at bygge en vanddreven melmølle ved Hellebækkens udløb.

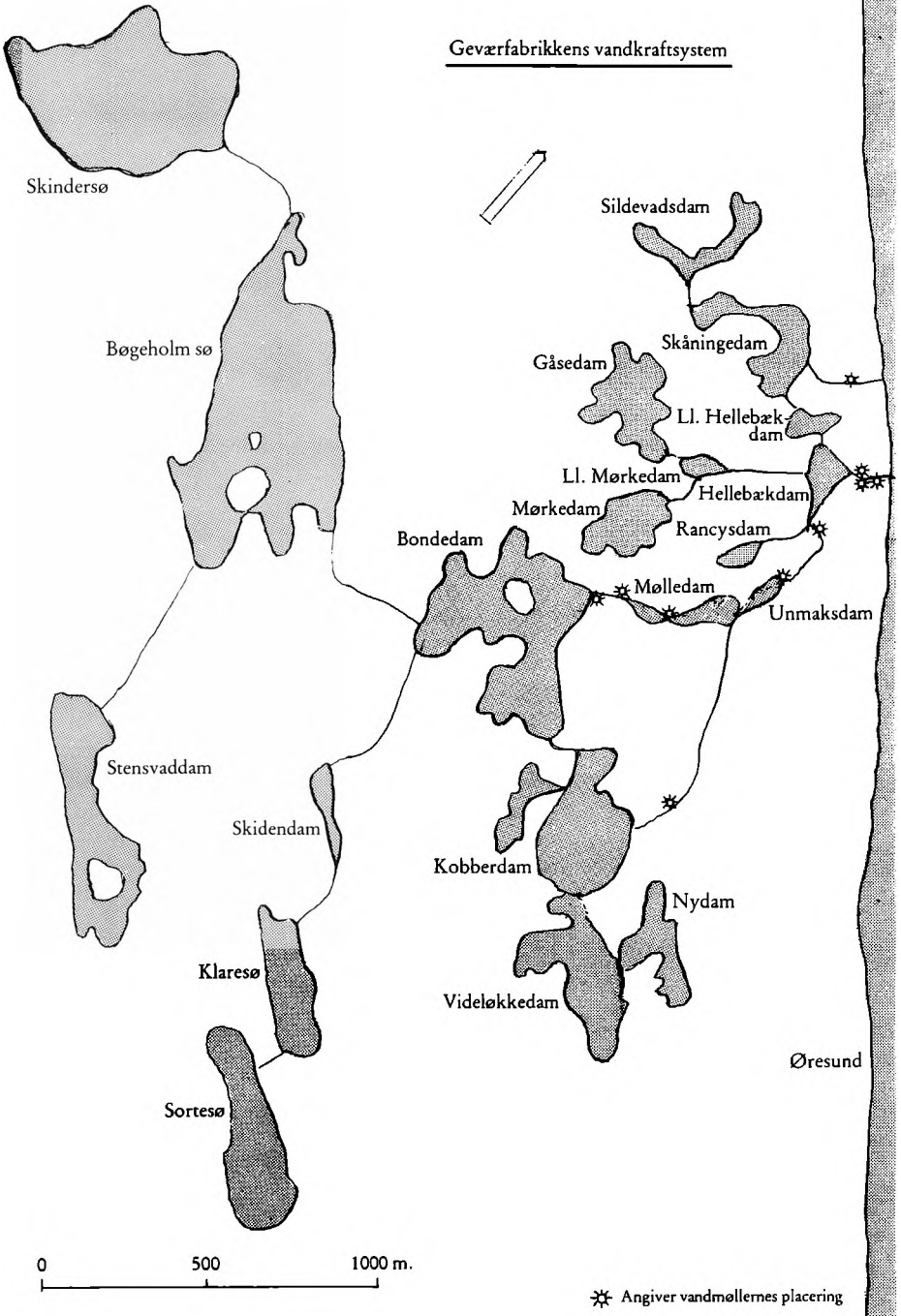
For at få så meget vand i mølledammen som muligt, måtte der laves dæmninger og graves kanaler. Det første arbejde af denne art står omtalt i sundtoldsregnskaberne for 1576. Der nævnes et arbejde, der bestod i »at udrydde den Mose, der er på højre side af Hellebæks Gaard og slå tvende Dæmninger for samme Vandløb at driffve den Strøm, som plejer at løbe ned i Stranden, ind udi Mølledammen og gøre en Grav derhos«. I Aalsgaard løb to bække ud i stranden. Det omtalte arbejde bestod i, at den ene bæk blev ledet til Sildevadet. For den anden blev bygget en stensat dæmning. Herved opstod Skåningedammen, der stod i forbindelse med Sildevadet. Fra Skåningedammen gravedes et nyt afløb til Bagdammen og derfra til Hellebæk mølledam.

1577 gravedes en dyb grøft mellem Klaresø og Sortesø. Vandet løb her i en overdækket trærende.

De nævnte arbejder var ikke de eneste, der blev foretaget. Kortet viser hele vandkraftsystemet. Endelsen dam forekommer ofte, og da dam betyder en opdæmmed sø, kan man forstå, at anlægget har krævet meget arbejde med dæmninger og kanaler. Hertil kom så arbejdet med oprensning og vedligeholdelse af sluserne.

Vandet blev i første omgang samlet i Bondedammen. Herfra løb Hellebækken til Hellebæk mølledam, der modtog andre tilløb. På det sidste stykke mellem mølledammen og stranden har Hellebækken været ret vandrig. Her byggedes 1576 Hellebæks første mølle. Det var en melmølle, og den kaldtes Kongens Mølle. Få år efter byggedes endnu en melmølle nærmere ved stranden.

Geværfabrikens vandkraftssystem



Geværfabrikens vandkraftssystem. Hellebækken løber mellem Bondedammen og Øresund. Bækken har et fald på ca. 20 m; derfor kunne den ret begrænsede vandmængde på dette korte stykke drive en række møller.

Men vandkraften kunne udnyttes endnu bedre. På Kronborg havde man brug for værksteder, hvor man kunne udføre større metalarbejder, og i 1597 pålagdes det rigshofmester Christoffer Valkendorf at udse et belejligt sted til anlæg af en hammermølle ved Kronborg. Den plads Valkendorf valgte lå i Hellebækskoven et par hundrede meter nord for Bondedammen. Her byggedes 1598 den første hammermølle. At man ikke byggede den helt oppe ved Bondedammen, hvor man senere byggede en mølle med det mere kraftgivende overfaldshjul, kunne tyde på, at Bondedammens dæmning dengang var lavere.

I Øresundsregnskaberne for 1598 kan man følge udgifterne til håndværkerne. Der nævnes murermester, tømmermænd, savskærere og smede. Den graver, der udførte arbejderne i 1576 og 77, var i arbejde med at regulere vandløbet og udgrave mølledammen. Nogle materialer bl.a. tagsten blev sejlet hertil. Dette kunne tyde på, at den anløbsbro, der lå tæt ved Hellebækkens udløb, og som senere kaldtes Møllebroen, var bygget dengang.

I året 1600 var møllen færdig, og Jonas Hammersmed blev ansat som mestersvend.

I 1601 byggedes endnu en mølle, hvor Poul Smelter skulle udvinde jern af myremalm; men forekomsterne var for små, og møllen blev ombygget til kobbermølle. Denne mølle lå sandsynligvis ved Kobberdammens udløb mod øst.

Efterhånden voksede en lille by op langs Hellebækken. Selvom der efterhånden blev opført flere møller og værksteder, kaldtes hele virksomheden »Hammermøllen«, indtil den sidst i 1700 tallet fik navnet Kronborg Gevær-fabrik.

På grund af Kristian 4.s storstilede byggevirkosomhed var der rigeligt med arbejde til møllen. De fleste leverancer var til Frederiksborg slot, Rosenborg, Kronborg og Københavns slot. Der blev leveret jerngitre, jernstænger, søm, nagler, bolte og låse, foruden værktøj som hamre og ambolte.

I tidsrummet mellem 1622 og 1630 har der næppe været meget at klage over, hvad angår smedearbejdets kvalitet. I disse år var Casper Fincke mestersvend på Hammermøllen. Han regnes for den dygtigste smed, der har arbejdet i Danmark. Kristian 4. satte stor pris på ham, og rådspurgte ham ofte, når vanskelige smedearbejder skulle udføres.

Mestersvenden kunne enten af staten få udleveret nøjagtigt afvejede råstoffer, jern og kul til det færdige arbejde, eller han havde arbejdet i entreprise og købte så selv råstofferne. Af den betaling han fik, skulle han selv lønne sine svende og arbejdsmænd.

En produktion, som senere skulle få afgørende betydning for virksomheden begyndte allerede 1601. Da blev der ansat 3 bøssemagere, som det første år fremstillede 57 pistoler foruden andre våben.

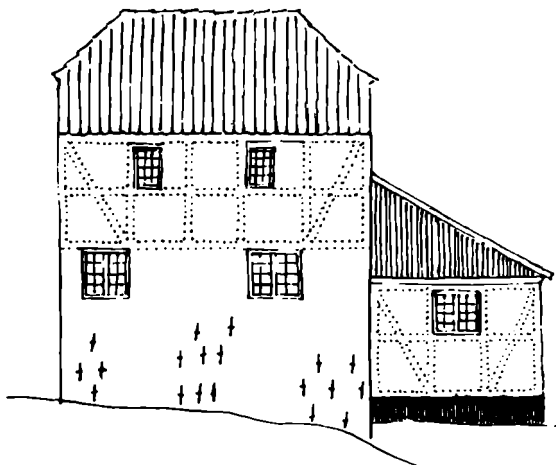
Vi ved ikke, hvordan Hammermøllen oprindelig så ud; men fra 1715 har vi en beskrivelse af den. Møllen var en tårnagtig bygning med gavle i syd og nord. Længden var 18 fod; bredden nævnes ikke. Den var i to etager, den underste af

Den ældre mølle.

Således har møllen antagelig set ud, da hjulet blev drevet af en vandstrøm, der løb gennem møllen.

Først i 1700 tallet har hjulet eller hjulene siddet ved gavlen.

Rekonstruktionstegning af O. Valentiner.



grundmur, den øverste af bindingsværk. Taget var tækket med tegl. I den underste etage fandtes en 3-fags stue, og rummet hvor mølleværket stod. I øverste etage var der – foruden 6 »logementer« – en plads, som optoges af det øverste mølleværk. Der fandtes tre skorstene med tilhørende ildsteder. Det ene af »logementerne« angives som »Welb. Generalcommissariats Senge= Cammer«. I luden, som kun var i en etage fandtes 3 »logementer«. Da møllen næppe har været meget bredere end den var lang (5,65 m.), kan man forstå, at man dengang ikke stillede store fordringer til kamrenes størrelse.

Mellem den østlige og den vestlige langvæg gik en vandrende. Syd fra strømmede vandet ind og løb under Møllen og luden, fra hvis nordside vandet fortsatte sit løb gennem den åbne rende.

I beskrivelsen står: »I underste etage er der i jorden en rende, hvor vandet tidligere løb igennem, og hvor møllehjulene har gået«. Når der står tidligere, er det sandsynligt, at møllehjulet og vandrenden i 1715 var flyttet udenfor østgavlen.

I beskrivelsen fra 1715 står omtalt fem huse, der har hørt til møllen. Et af dem havde esse og skorsten, men det angives ikke, hvor disse huse har ligget.

Da Casper Fincke forlod møllen, gik det snart tilbage for den. I de næste hundrede år er Hammermøllens historie en beretning om opgang og nedgang, mest om nedgang. Snart tilhørte den staten, og snart blev skødet overdraget til private. Under svenskekrigene blev størstedelen af anlægget ødelagt.

I 1668 besluttede man at anlægge en geværfabrik i Hellebæk, og i den følgende tid var geværfabrikation hovedvirksomheden. Men produktionen var meget uregelmæssig.

I flere år modarbejdedes geværfabrikken af ferskvandsfiskeriet. Man satte dengang stor pris på ferskvandsfisk, og der dreves et omfattende fiskeri i dammene. Men dette fiskeri krævede, at dammene af og til skulle tømmes og tilsås med grønt, og dette var ikke nemt at forene med regelmæssig mølledrift.

I 1743 stilledes værket til auktion, og Stafan Hansen fra Helsingør købte det for 15250 rigsdaler. Stephan Hansen var født 1701. Han var regimentssskriver og avancerede siden til regimentskvartermester og overkrigskommisær. 1750 blev han købmand for Negotien på Færøerne. Nu fik virksomheden i Hellebæk den leder, man havde savnet i mange år.

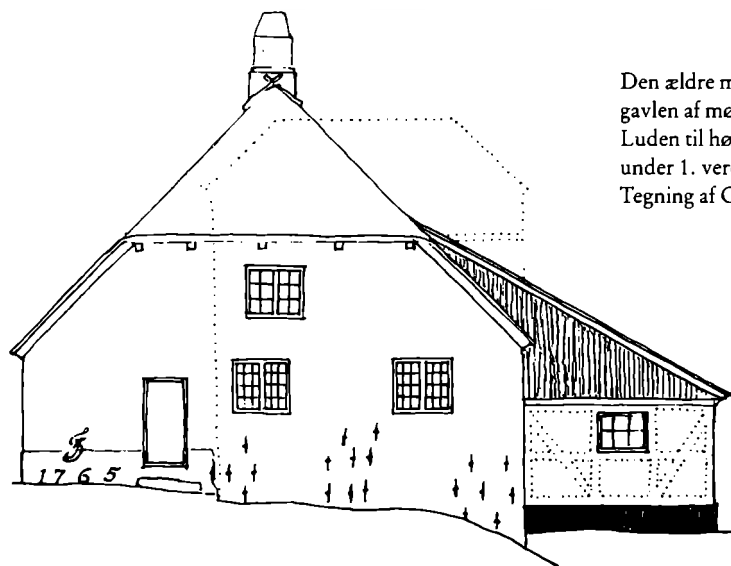
Værket var ved overtagelsen meget forfaldent. Men han tog fat på at reparere det bestående og bygge nye møller og værksteder. Dæmninger, kanaler og sluser blev sat i stand, og som noget af det vigtigste indkaldte han udenlandske fagfolk og sørgede for, at mestrene oplærte danske arbejdere.

Han fik bevilling til at fremstille forskelligt smedearbejde bl. a. til flåden. Ligeledes fik han eneret på at fremstille geværer i 20 år, og han fik løfte om, at staten ville ophøre med at importere geværer, hvis hans våben var af tilstrækkelig god kvalitet.

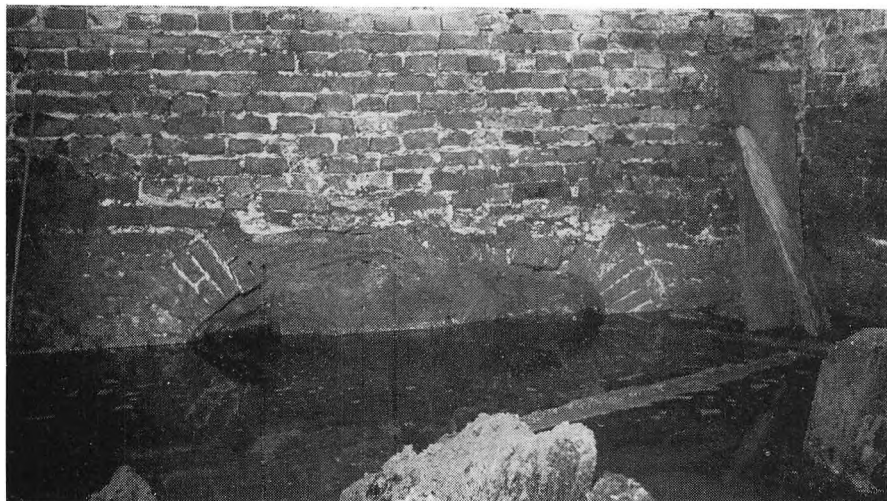
I 1765 kunne han sælge den nu veldrevne virksomhed til staten for 120.000 rdl.

Den hammermølle vi i det følgende skal beskæftige os med blev bygget samme år, som hele virksomheden blev solgt. Man ved ikke, om møllen var færdig, da Stephan Hansen solgte værket; men bygningen af en hammermølle tog lang tid, så det må antages, at den er bygget efter hans planer og i hvert fald påbegyndt i hans tid.

Hammermøllen er et grundmuret hus, knapt 10 m. bredt og godt 20 m. langt. I begyndelsen af dette århundrede var den forsynet med en lude mod nord, tæt ved gavlen. Huset er forsynet med stråttækt saddeltag med halvvalme. Gavlen med vandhjulene er af kampesten, ca. 1 m. tyk, med svære jernankre for at modvirke de mange rystelser fra vandhjulene og hamrene. Våbensmedien har optaget det meste af huset. Resten af huset har været brugt til bolig.



Den ældre mølle indtegnet på gavlen af møllen fra 1765. Luden til højre blev nedrevet under 1. verdenskrig. Tegning af O. Valentiner.



Murbuen fra den ældre mølle. Foto: Svend Engelbrechtsen.

Når man læser denne beskrivelse og sammenligner den med beskrivelsen af den ældre mølle fra 1715, skulle man ikke tro, at de to bygninger havde meget tilfælles. Dog har de begge utvivlsomt ligget ved slusen i møllestrømmen.

Da arkitekt Valentiner i 1915 opmålte møllen, rettede han opmærksomheden mod den nuværende møllegavl mod øst og den tilsluttede lude på møllehusets nordside. Han skriver herom: »Den østlige gavlmur er ca. 9,5 m. bred og har et meget uensartet murværk. I en bredde af ca. 3,8 m. er den sydlige del af gavlmuren regelmæssigt muret op med brændte sten i vandret skiftegang. Det er denne del af muren, som på fundamentet bærer de store jernankre, formet som Fr. d. 5' initial og årstallet 1765. Resten af gavlmuren er indtil en højde af et par meter eller mere uregelmæssigt sat op af store, ujævnt kløvede kampesten, som holdes på plads ved en snes jernankre, og højere oppe – over dørhøjden – forenes de to gavldele til en flade med ensartet formuring af brændte sten.

Dette stykke mur, som ser langt ældre ud end noget andet ved denne bygning, har en udstrækning af $9,5 \text{ m.} \div 3,8 \text{ m.} = 5,7 \text{ m.}$, hvilket omsat i fod giver 18 fod 2”.

Der er således – både med hensyn til målet og murens beliggenhed ved slusen – al grund til at antage, at dette stykke mur er den nederste del af den gamle mølles langvæg mod øst. Indenfor denne mur gik altså vandrenden, som mulig bringes for dagen ved udgravning«.

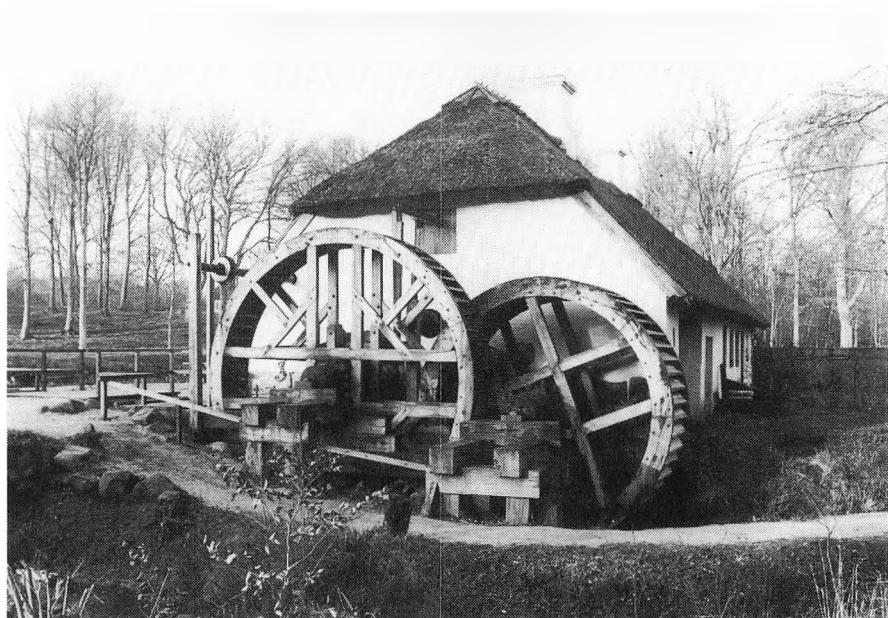
Da vor forening udgravede gulvet i mølleværkstedet, fandt vi ikke vandrenden. Men vi fandt lidt under gulvhøjde en ca. 3 m. bred kurvehanksbue i murstensvæggen mellem værkstedet og luden, hvor vandet havde løbet i den ældste mølle.

Man var økonomisk i ældre tid og har altså brugt luden, nordsiden og østsiden af den gamle mølle som dele af den nye mølle.

Møllen fra 1765

I perioder havde Hellebæks møller vanskelighed med at skaffe tilstrækkeligt med vand. I de større søer og damme kunne man regulere vandmængden ved at stemme vandet op om foråret, således at der var et forråd at tage af om sommeren. Denne opstemning gav ofte anledning til klager fra bønderne ved Skindersø, hvis enge blev oversvømmet. Som ved de fleste møller, lå der ved Hammermøllen en mølledam. Den havde dels til opgave at hæve vandspejlet, så vandets fald blev større, dels kunne man i vandfattige perioder spare vandet op om natten. For at kunne samle mere vand, blev der gravet endnu en mølledam, der kaldtes Holdedammen. De to damme var forbundet med en kanal.

Fra mølledammen lededes vandet gennem en træbeklædt rende, kaldet malekarmen til møllehjulene. Da faldet ikke var stort, var møllen bygget med brøstfaldshjul. Det vil sige, at vandet strømmede ind under akselhøjde og



Møllens østgavl. Hjulet til venstre trækker blæsebælgene ved en vægtstangsordening, der fører kraften ind i møllen gennem lemmen i gavlen. Hjulet til højre trækker hamrene. Foto: Svend Engelbrechtsen.



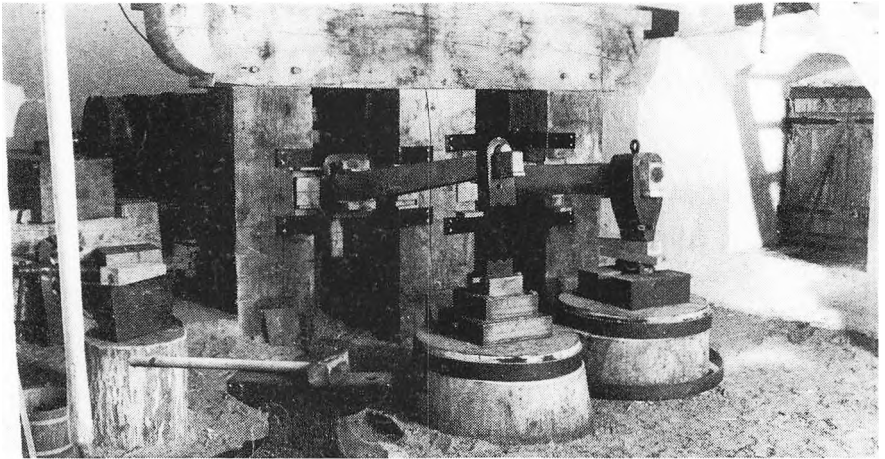
Møllen set fra sydøst. Døren og de to nærmeste vinduer hører til hammerværkstedet. I gavlen ses Fr. 5.s navnetræk og årstallet 1765. Broen fører over malekarmen, der lukkes af stignordene. Foto: Svend Engelbrechtsen.

virkede på skovlene ved sin vægt. Vandstrømmen blev formet af buede trærender, kaldet brøster, og man åbnede og lukkede for vandet med stignord, der kunne reguleres inde fra hammerværkstedet.

Det ene vandhjul var ca. 6 m. i diameter og $\frac{3}{4}$ m. bredt. Akslen var forsynet med jerntappe, der hvilede i stenlejer. Understøttelsen til begge lejer var opbygget udenfor møllegavlen. På akslen sad der nogle knaster, der påvirkede et system af vægtstænger, som gennem en åbning i gavlen overførte bevægelserne til to store blæsebælge, der lå på loftsbjælkerne. Luften fra bælgene blev samlet i en trækasse og derfra gennem et jernrør ledet ned til den store esse.

Det andet hjul, der var ca. 5 m. i diameter og ca. 1,5 m. bredt, sad på en 8 m. lang, svær aksel, der også var forsynet med jerntappe, der hvilede i stenlejer. Underlaget for det ene leje stod udenfor vandrenden, og det andet var opbygget inde i huset. Akslen gik gennem en åbning i gavlen og rørte således ikke selve bygningen. Inde i værkstedet sad der på akslen to ringe, som var forsynet med tappe, der påvirkede hammerskafterne.

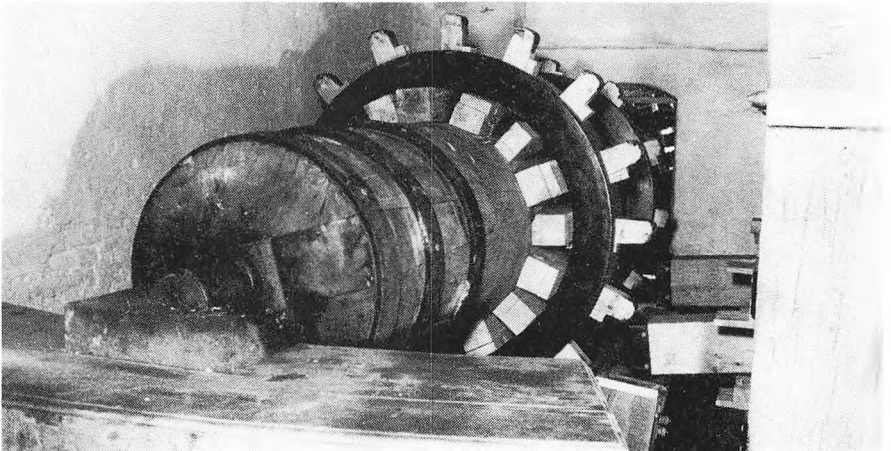
Hammerværket bestod af tre svære, lodrette bjælker, der var forsynet med en overligger, og som var understøttet af svære bjælkelag under gulvet. Mellem de lodrette bjælker var der lejer for hamrene. Hammerskafterne var af egetræ og virkede som vægtstænger, således at den korte arm vendte mod akslens tappe, og den lange arm endte i hammerhovedet. Når vandhjulet gik rundt, greb en af tappene fat i hammerskaftets bagerste del og trykkede den ned. Derved løftedes hammeren, og når tappen gled af, faldt den ned ved sin egen vægt. For at hindre hammeren i at gå for højt i vejret, sad der under hammerskaftets korte arm en såkaldt preklods.



Hammerværkstedet. Til højre ses Strækhammeren. I midten løbhammeren med de halvrunde sænker i hammer og ambolt. Helt til venstre ses amboltet til løbsmedning med håndkraft. Mellem de svære bjælker sidder lejerne for hammerskafterne. Foto: Svend Engelbrechtsen.

Den ene hammer kaldtes strækhammeren; hammerhovedet vejede ca. 100 kg. og virkede på en almindelig ambolt. Den anden kaldtes løbhammeren; den vejede ca. 20 kg. og var forsynet med halvrunde riller og virkede på en ambolt med tilsvarende riller. Amboltene var anbragt på svære, nedgravede egestammer. Der var flest tappe i ringen til løbhammeren, og den arbejdede derfor hurtigere end strækhammeren. Der opstod stærk varme i hammerskafterne under arbejdet. De måtte derfor jævnligt overhældes med vand.

Skulle man kun bruge den ene hammer, blev den anden standset med en klods, som sattes under, medens hammeren var i øverste stilling.



Mølleakselen. På akselen sidder to tandkranse, hvis trætænder løfter hamrene ved at påvirke skafternes bageste del. Til venstre sidder akselens jerntap, der hviler i et stenleje. Foto: Svend Engelbrechtsen.

Arbejdet i Hammermøllen

Under en vandhammer kunne udføres mange forskellige slags smedearbejder; men i denne mølle bestod størsteparten af arbejdet i forarbejdning af løb til geværer, pistoler og espingoler.

Før smedningen tændtes kullene på essen. Når luften fra blæsebælgene havde frembragt en kraftig ild, overstærkedes kullene jævnlige med vand, så der dannedes en skorpe om dem. Derved samledes varmen bedre.

Man kunne enten smede med vandhamrene alene, eller med vandhammer kombineret med håndhammer.

Ved pibernes egentlige udsmedning og ombøjning arbejdede 3 mand. Løbsmeden smedede og havde overtilsyn med ilden; den anden smed passede ilden, og han kunne på det glødende jerns farve se, når det havde den rette varmegrad. Den tredje, der kaldtes dornstikkeren, passede hammeren, satte dornen i løbet og slog den ud.

Til piberne brugtes godt, temmelig blødt jern, som man fik fra Næs Jernværk i Norge.

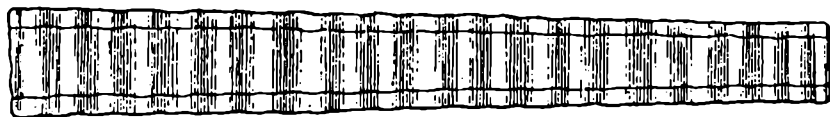
Skulle man smede under håndhammer, udhuggedes en jernplade ca. 10 cm. bred, 7–8 mm. tyk og ca. 90 cm. lang med en vægt på ca. 5 kg. Ved overhugningen blev det efterset, at jernet var ensartet i bruddet.

Den afhuggede jernplade gjordes rødvarm og blev under vandhammeren strakt til en geværpibes længde og lidt mere end væggenes almindelige tykkelse. Derefter gjordes jernpladen påny rødvarm fra midten og ombøjedes med håndhammer af to mand, en forslager og en løbsmed over en dorn. Den videre egentlige lukning skete på ambolten med håndkraft, indtil kanterne overlappede hinanden med omtrent en cm. I ambolten var der udhulinger, hvori piben kunne formes.

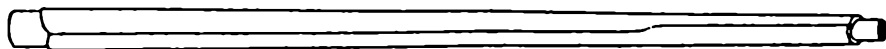
En lang konisk jerndorn blev stukket ind i røret, det kom i ilden, og en del af midten fik svejsetemperatur. Derefter strøede man sand på det glødende jern, lagde det på ambolten og ved at hamre kraftigt, svejsede man de to kanter sammen. Så blev dornen slået ud, for senere at blive stukket ind, når et nyt stykke skulle svejses. Man svejsede ca. 5 cm. ad gangen, så løbet skulle mere end 20 gange i ilden.

Hvis man udelukkende anvendte vandhamre, brugte man kortere, men tykkere jernplader. Disse blev opvarmede og udhamrede under strækhammeren, til de havde den rigtige længde. Derefter blev pladerne ombøjede og sammensvejsede under løbhammeren over koniske dorne. Man svejsede

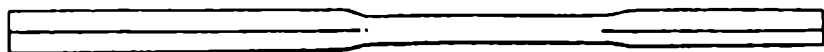
A



B



C



Fremstilling af et geværløb. A. Jernpladen har været under strækhammeren. B. Jernpladen er rundet om dornen. C. Svejsningen er begyndt fra midten.

5–8 cm. ad gangen, så hvert rør måtte et par og tyve gange i essen og under hammeren.

Pladerne skulle have en ganske bestemt bredde, da kanterne ved svejsning med løbhammeren ikke overlappede hinanden, men netop kom til at støde mod hinanden. Piben blev inden afleveringen fra løbsmeden set nøje efter, og alle uregelmæssigheder blev rettet af en smed og en forslager.

Karabinløb smededes som almindelige geværløb, men man brugte en kortere jernplade.

Pistolløb udsmededes 2 ad gangen af ca. 3½ kg. jern på almindelig måde som en pibe. Den blev smedet ottekantet i begge ender, der skulle være kammerender. Senere blev piben, efter at være boret og slebet, skåret over på midten.

Espingoler var datidens maskingeværer. De blev under stor hemmelighedsfuldhed fremstillet i »De edsvornes hus«. De bestod i princippet af en let kanonlavet, hvorpå der kunne anbringes et langt løb ladet skiftevis med krudt og gennemhullede kugler. Løbet blev antændt forfra, og kuglerne for som en uafbrudt blystrøm ud af løbet. Til hver espingol hørte flere løb, der kunne udskiftes som magasinet på et moderne maskingevær.

På hammermøllen blev løbene fremstillet af to geværløb, der for at gøre dem stærkere var beviklet med påsvejsede jernbånd. Det kaldtes båndsmedede løb med kærne. De to løb blev så svejset sammen til et espingolrør.

Båndsmedede løb med kærne brugtes også til kammerladningskarabinen.

Geværløbets videre behandling

1. Boringen

Det rå løb blev afleveret til Pibemøllen. Her blev piberne ved vandkraft udboret til lidt mindre end den reglementerede kaliber. Efter boringen blev piberne oprømmede (gjort større) i kammerenden, så der kunne skæres gevind til svansskruen (den indskruede jernprop, som dannede bunden i geværløbet).

2. Slibningen

I Slibemøllen blev løbene ved vandkraft slebet på store slibesten, således at væggene overalt fik den reglementerede tykkelse.

3. Beredningen

I Løbberederværkstedet blev løbet forsynet med hæfter, sigtekornet blev loddet på, og der blev skåret gevind til svansskruen, og denne blev tilpasset.

4. Trækningen

Her blev løbene slebet glatte indvendig; men dog således, at kaliberet stadig var mindre end på det færdige gevær.

5. Styrkeprøven

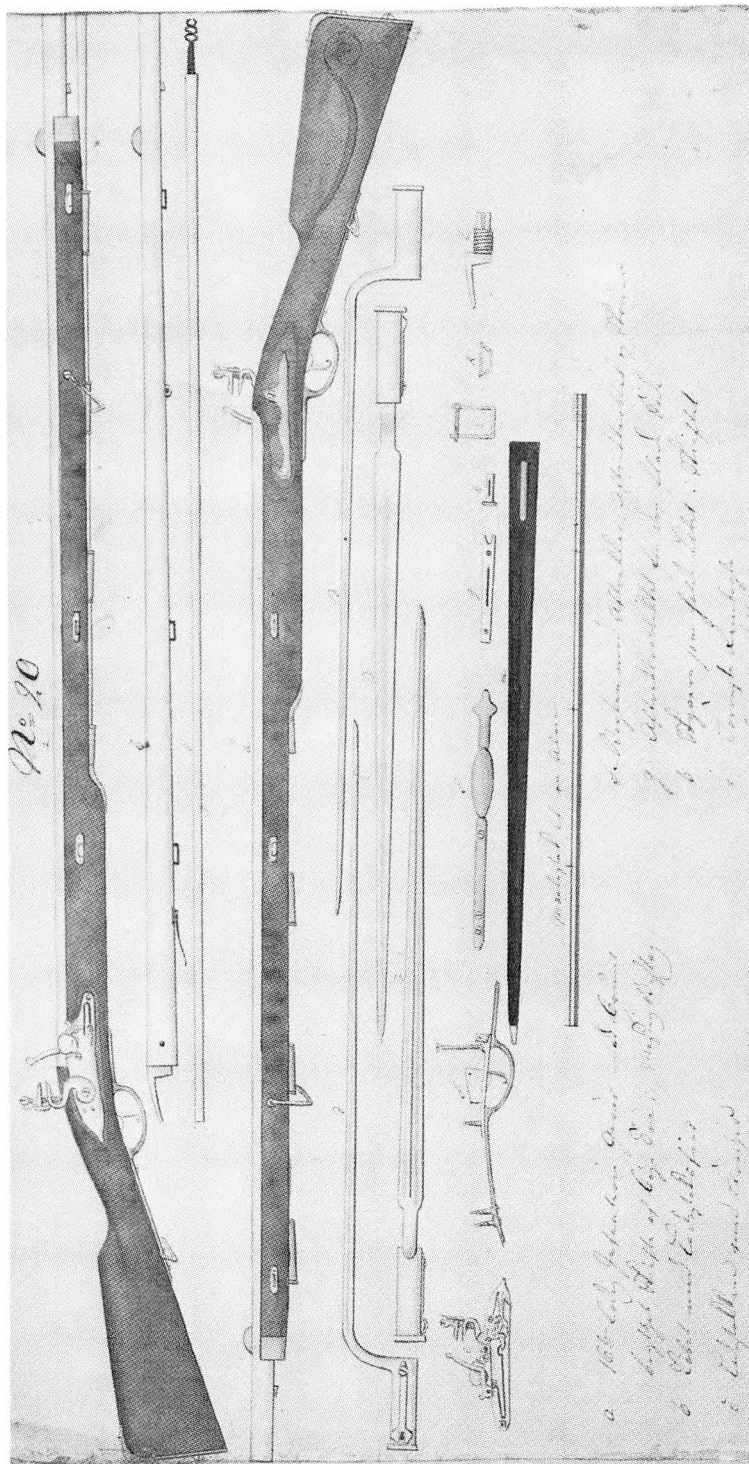
I Proberhuset blev løbene ladet med kuglesvær ladning, forladning, kugle og endnu en forladning. Efter at være blevet afskudt, blev de nøje undersøgt af probermesteren. Ikke så få løb blev kasseret efter denne prøve.

6. Skæftningen

I Skæftergården blev løbet tilpasset skæftet, som desuden blev tilpasset lås, aftrækker og beslag.

7. Anden trækning

Hos løbberederen blev løbet trukket meget nøjagtigt, så en 16 lødig (17,5 mm) kugle kunne gå ned i løbet. Derefter blev det aftrukket og poleret udvendig og rettet efter en snor, så det var ganske lige indvendigt, hvorefter det blev besigtiget af probermesteren.



Probermester Georg Wilhelm von Bergens tegning af »Dansk infanterimusket M/1794«. Fremstillet på Hærmølløen. Tilhører Tøjhusmuseet.

- Planchens tekst: Maalestok af en Alen. a) 16^{ten} lødig Infanterie Gevær med brunt beyzret Skiefe af bøge Træ, og messing Beslag. b) Løbet med Ladestoksfier. c) Ladestokken med Kradsler. d) Baiunettet fra 4 forskellige Sider. e) Laasen fra den indvendige Side. f) Boylen med Aftrækker, Aftrækkerblek og Skruer. g) Aftrækkerblikket fra den flade Side. h) Skyvere (skydere) som holde Løbet i Skiefeet. i) Forreste Rembøjle. k) Bageste ditto. l) Svansskruen. m) Baiunetsskeden.

8. *Sammensætningen*

Hos skæfteren blev hele geværet samlet og afleveret til:

9. *Justerværkstedet*

Her blev skruerne tilpassede og afpudsede, bajonetten og ladestok påsat, hvorefter hele geværet blev besigtiget af probermesteren.

For pistoler var fremgangsmåden den samme med undtagelse af, at piben som nævnt, efter boringen og slibningen, blev savet over til to pistolløb.

De ovennævnte punkter beskriver fremstillingen af et glatløbet gevær. En riffel blev efter at være blevet trukket, riflet på en riffelbænk, hvor file dannede den snoede riffelgang. Ellers var fremgangsmåden den samme.

I ældre tid blev geværene afsendt to til tre gang årligt i store partier med skib. Men fra 1835 foregik transporten mellem fabrikken og arsenalet i København med en speciel vogn, der rummede 100 geværer.

Antallet af producerede geværer varierede en del. Det største antal, der er fremstillet på et år var 10.000, og i 1807 havde fabrikken 11.000 geværer på lager. Da den engelske flåde gik gennem Sundet, blev de i vognen sendt til København, inden byen blev omringet.

I Stephan Hansens tid fremstilledes årligt ca. 3.000 geværer. I perioden 1769–1800 årligt ca. 6.000 stk., fra 1800–1820 ca. 3.000 og efter 1820 en del mindre om året. Fra sidst i 1700-tallet var der ved siden af leveringen til staten en stor produktion af »Handelsgeværer« eller »Negergeværer«, som eksporteredes til vore kolonier, først og fremmest til Guinea, hvor de blev brugt som betaling for slaver.

Disse Handelsgeværer var af en betydelig ringere kvalitet end de, der blev leveret til staten.

1788–92 fremstillede geværfabrikken våben for 281.586 rdl. og af disse var for 75.317 rdl. = 37% solgt til Den kgl. guinesiske Handel. Denne indbringende handel bortfaldt ved udbruddet af krigen mod England 1807. I 1808 blev en del af disse Handelsgeværer, der ikke kunne afsættes, afleveret til Landeværnet.

En engelsk søofficer, som i 1850 besøgte kongen over Dahomey, fortæller, at dele af kongens hær, bl.a. hans kvindelige garde, var bevæbnet med danske musketter; og helt op mod vor tid er flintlåsgeværer fra Hellebæk blevet brugt af den indfødte befolkning ved Guineakysten. Man kaldte dem »dane-guns«; et navn, der dog også brugtes om andre gamle geværer.

Byen og møllerne

I ældre tid kunne bøssemageren fremstille alle dele til et våben, selvom han var specialist i en enkelt del. Indtil omkring 1860 var våbenfremstillingen i Hellebæk et håndværk. Det grove arbejde som løbsmedning, boring og slibning foregik på de vanddrevne møller, og det finere arbejde som fremstilling af låse, beslag og skæfter skete i og ved huse, der lå i den lange gade, der strakte sig fra Bondedammen til stranden. De mest bemærkelsesværdige var de tre Mesterboliger, der lå nord for Skæftegården. De var bygget sidst i 1700-tallet, og her boede og arbejdede 6 mestre og deres svende.

I møllerne var det meste af maskineriet af træ, og det skulle ofte udskiftes. Man regnede således med, at et møllehjul holdt 25–30 år. Og når en mølle var nedslidt, kunne det ske, at den blev nedlagt eller fik anden anvendelse.

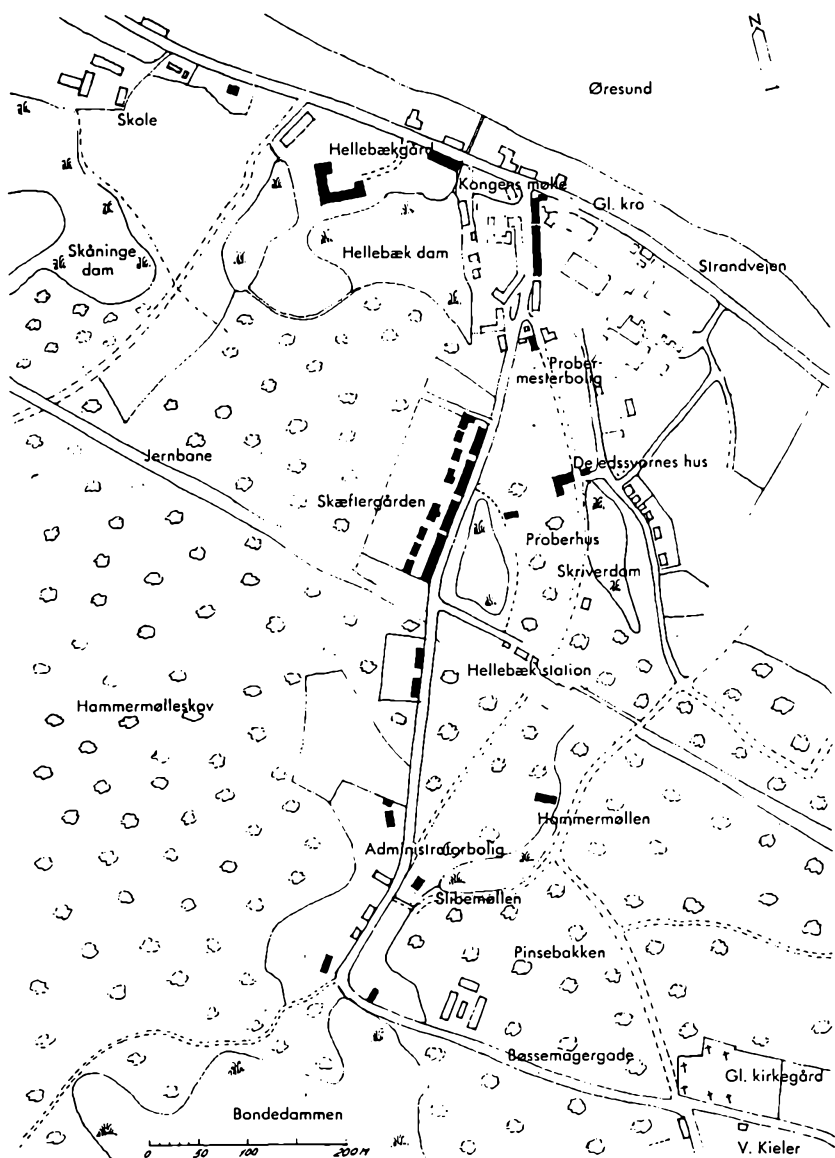
I 1768 lå der 6 møller ved Hellebækken fra Bondedammen til stranden. Disse var: 1. En bajonet-slibemølle, 2. En geværløb-slibemølle, 3. Hammermøllen, 4. Den nybyggede boremølle, 5. Den nederste eller gamle boremølle, 6. Male-, slibe- og polemmøllen.



Møllen set fra sydvest. Ved den beboede del af møllen ses den gamle fabriksklokke fra 1737 i sin stabel. Til venstre ses vippebrønden. Søen i forgrunden er Holdedammen. Foto: Svend Engelbrechtsen.

I 1831 var der i Hellebæk kun tre møller, der brugtes af fabrikken: 1. En slibemølle, 2. Hammermøllen, »Hvor alle Geværløbene bliver smedede ved tvende Hamre, der drives ved et vandhjul; Bælgen sættes også i Bevægelse ved et Vandhjul.«, 3. En boremølle.

Desuden hørte til fabrikken en fjerde mølle, som brugtes, når man manglede vand, eller en mølle var under reparation. Her borede og sleb man geværløb og sleb ladestokke og bajonetter. Møllen lå ¼ mil fra Esrom sø.



Kort over den ældre del af Hellebæk.

To møller var bortforpagtet, og brugtes som melmølle og bomuldsspinderi.

Omkring 1840 byggedes »Den nye Hammermølle« ved Bondedammen. Den havde overfaldshjul, strækhammer og to løbhamre; men ellers var den indrettet som »Den gamle Hammermølle«, der først nu fik denne betegnelse. Man har et fotografi af den nye mølle, og dens indre kendes fra Constantin Hansens maleri, malet 1859.

Den gamle Hammermølle var næppe nedlagt på denne tid. Som nævnt skulle møllerne ofte repareres, og så var det jo en stor fordel, at man kunne overføre produktionen fra mølle til mølle.

Omkring 1858 påbegyndte man bygningen af »Den nye fabriksmølle«. Den ligger endnu ved Strandvejen ved Hellebækkens udløb. Man forlængede den gamle mølle, der lå her, mod øst og vest og byggede en vinkelbygning til. Den blev drevet af et vandhjul og af en dampmaskine og blev forsynet med moderne udstyr.

Man skulle forvente, at det moderne udstyr ville bevirke en større produktion. Men dette var ikke tilfældet. I årene 1859–61 opriflede fabrikken 24.000 ældre glatløbende geværer til miniérfiler, og fremstillede 2.500 taprifler. I krigsåret 1864 var produktionen på 460 taprifler, 4891 opriflede geværer og 68 nye espingolrør. I denne produktion har hammermøllerne taget del.

Da bagladevåbnene under krigen havde vist sig at være forladevåbnene overlegne, ophørte produktionen af taprifler.

Indtil Kronborg geværfabrik blev nedlagt i 1870, bestod arbejdet hovedsageligt i at omarbejde taprifler til bagladegeværer, samt at fremstille Remingtonkarabiner og revolvere.

Da de to hammermøller hovedsagelig fremstillede løb til taprifler, er driften her sikkert blevet indstillet kort efter 1864.

Den nye Hammermølle blev brugt som bomuldsfabrik og senere helt ombygget.

Den gamle Hammermølle begyndte sin tornerosesøvn.

Holdedammen blev tørlagt, og vandet fra Hammerdammen blev gennem en rørledning ledet til en ny klædefabrik ved Strandvejen. Møllehjulene blev fjernet; malekarm og hjulgrav blev fyldt op. I smedien blev essen revet ned, og hammerværket fjernet til gulvhøjde. I huset blev indrettet 3 beskedne lejligheder; den gamle smedie blev brugt som brændselsrum og pulterkammer. Luden blev nedrevet under 1. verdenskrig. De eneste minder om fortiden var årstallet og Fr. 5's initialer i gavlmuren, og de kasserede musketløb, der var brugt som gitre for vinduerne til hammerværkstedet.

Men huset lå stadig smukt ved Hammerdammen omgivet af skov og krat.

O. Westengaard-Hildinge

Hammermøllens restaurering

I Hammermølleskoven tæt ved Hellebæk station ligger »Den gamle hammermølle«, der i 1959 var i så slet en bygningsmæssig tilstand, at noget måtte foretages. Møllen havde fungeret som een af ialt 6 vandmøller, som i sin tid udgjorde rygraden i den daværende »Kronborg Geværfabrik«, og som lå langs Hellebækkens forløb fra Bondedammen til dens udløb i Øresund.

På huset fandtes intet synligt spor af vandhjulene, vandrenden eller af det indvendige hammerværk.

Statskovvæsenet – som er ejer af huset – indkaldte dette år bl.a. repræsentanter for Hellebæk-Aalsgaards egnshistoriske forening til et møde om husets fremtid.

Foreningen havde fire år tidligere afsluttet en restaurering af »Proberhuset« (omtalt bl. a. i Skalk 1970) ved Bøssemagergade, hvor fabrikens geværer indtil 1870 afprøvedes.



Hammermøllen før restaureringen. Foto: Svend Engelbrechtsen 1949.



Udgravningen ved østgavlen, hvor resterne af det ene hjulbrøst kan ses. Foto: A. Jespersen 1963.

Ved omtalte møde påtog foreningen sig da at forsøge en restaurering af denne mølle gennemført, samt hvis dette skulle lykkes, da at vedligeholde den i fremtiden, hvorefter skovstyrelsen satte huset i midlertidig stand og lovede foreningen oprettelse af en lejekontrakt på ovennævnte betingelser.

Havde vi den gang vidst, hvor meget arbejde der lå i denne opgave, var vi nok veget tilbage for denne beslutning.

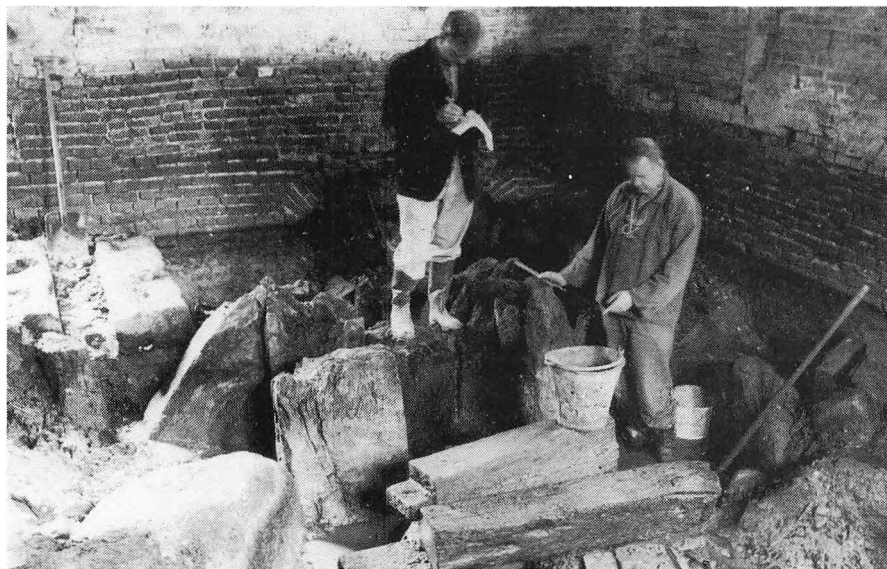
Men var der overhovedet noget tilbage af mølleværket, der kunne danne grundlag for en sådan restaurering?

Vi satte os i forbindelse med Nationalmuseets mølleekspert Anders Jespersen, og med støtte fra Tuborgfonden gik nogle af foreningens medlemmer i gang med en udgravning ved den østre gavl, hvor møllehjulene havde siddet.

Dette gav i første omgang ikke noget resultat, men tilskyndet af Jespersen gravede vi endnu længere ned, og denne gang var heldet med os.

Ved Hornbækbanens anlæg i 1906 var grundvandsstanden hævet, hvilket viste sig at være forudsætningen for, at de underste dele af hjulbrøster, vandrende og tømmerfundamenter stadig var i behold. Ud fra dette kunne vi beregne vandhjulenes størrelse og placering. Opmuntret af dette fortsatte vi derfor med en indvendig udgravning i hammersmedien.

Ved møjsommeligt arbejde og konstant pumpning lykkedes det os at finde de svære egefundamenter for selve hammerværket. De var lige så friske, som da de i 1765 på Fr. V's tid var nedlagte i den fineste blåler.

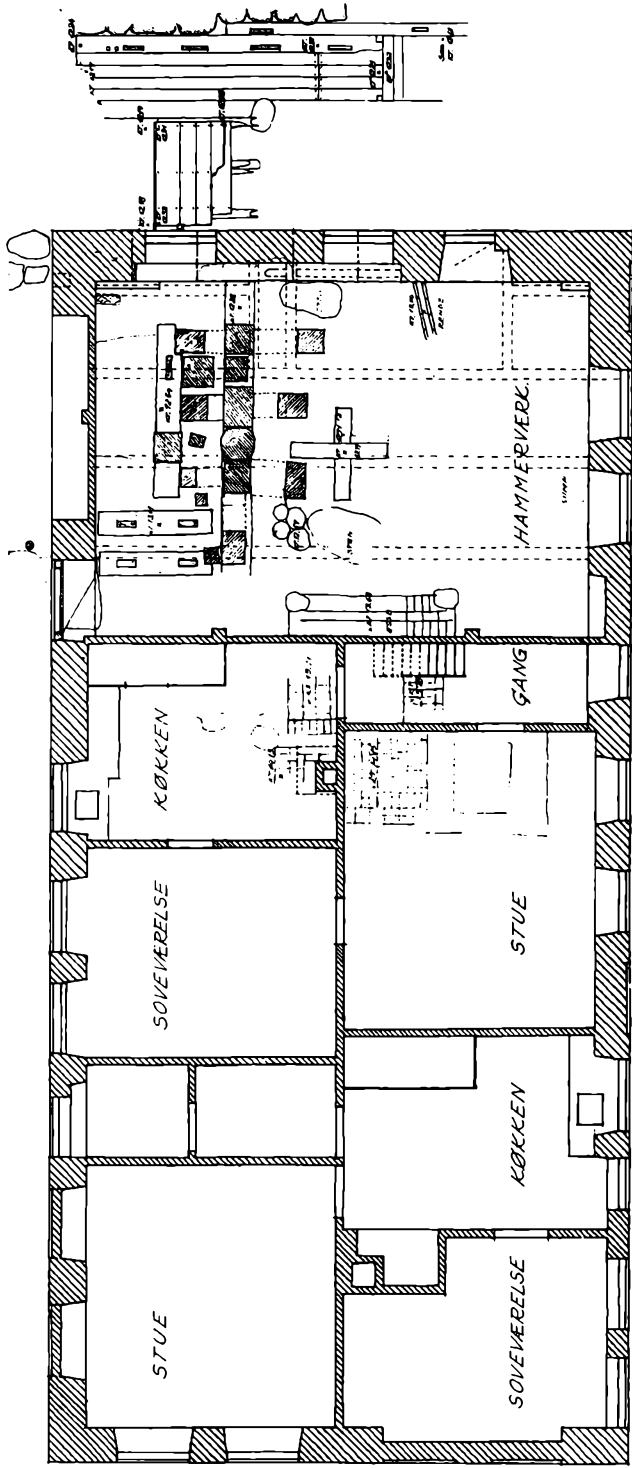
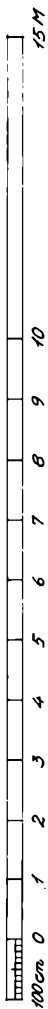


Forfatterne igang med den indvendige udgravning i 1964. Foto: Svend Engelbrechtsen.

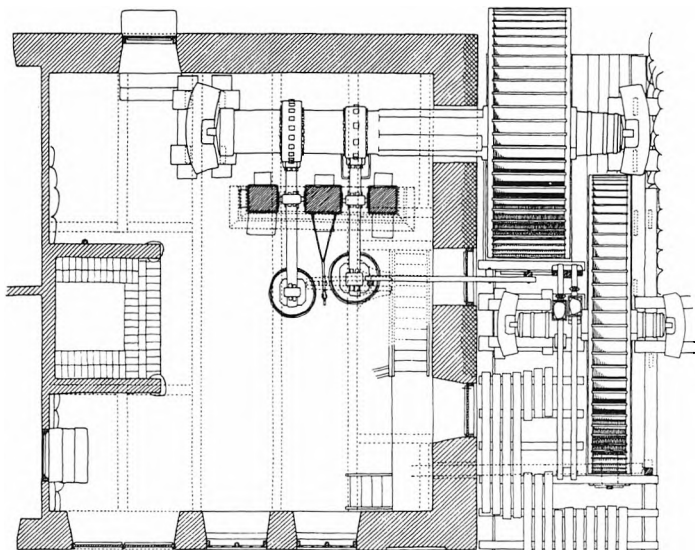
Efter indstilling fra Anders Jespersen og ved et afholdt møde med daværende rigsantikvar, professor P. V. Glob, gav sidstnævnte sit samtykke til, at en restaurering af mølle- og hammerværket var forsvarligt ud fra et museums-mæssigt synspunkt ud fra de fundne originale rester. På grundlag af opmålinger udført af artiklens forfatter, lod Mølleudvalget nu udføre et restaureringsprojekt for mølle- og hammerværket af arkitekt Jens Christian Varming.



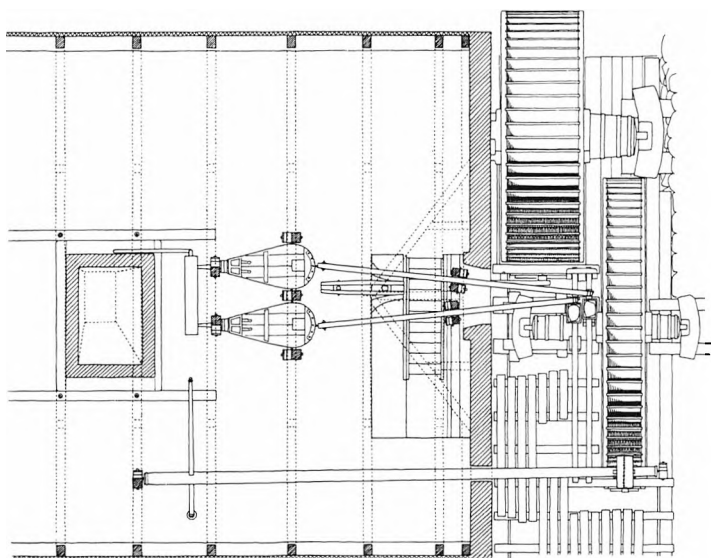
Murbuen fra Chr. IV mølle samt de gamle egefundamenter for hammerværket. Foto: Svend Engelbrechtsen 1964.



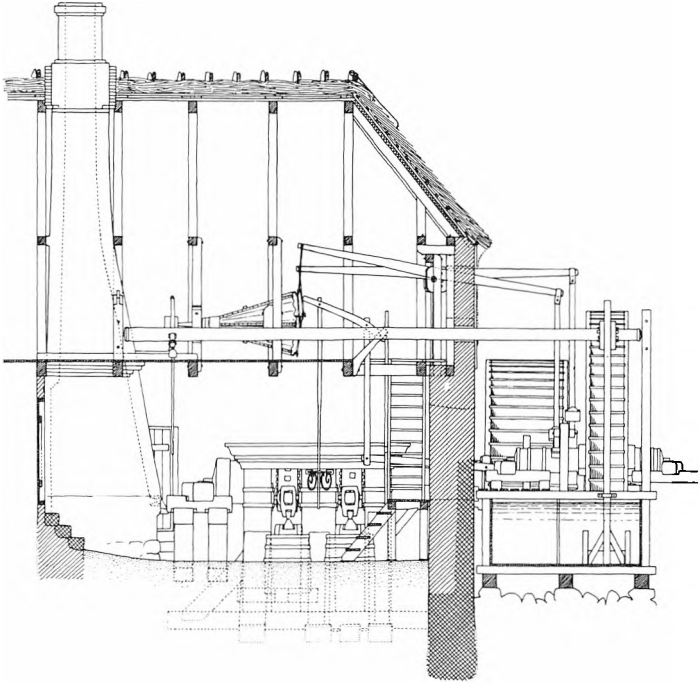
Opstilling af hammermøllen for restaureringen (ark. V. Kieler 1969). Nord opad.



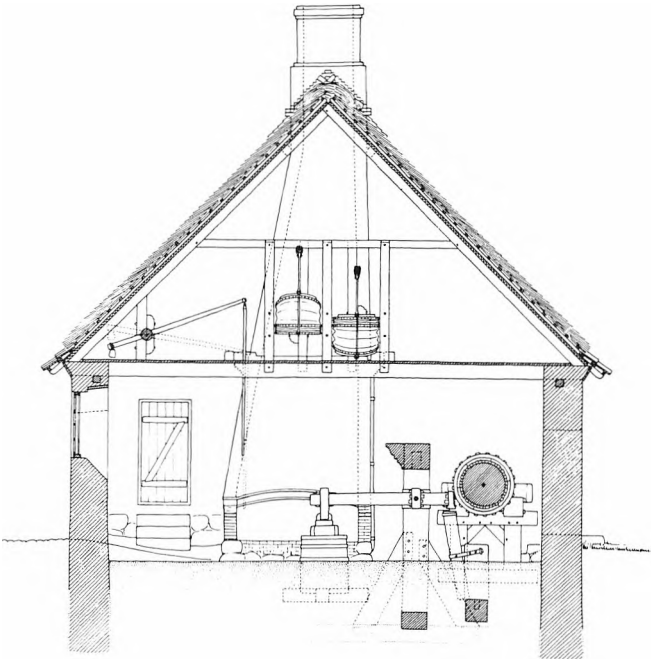
Grundplan af hammerværket (rekonstruktionstegning ark. J. C. Varming 1969/70).



Plan af blæsebælgsloftet (rekonstruktionstegning ark. J. C. Varming 1969/70).



Længdesnit i hammersmedien (rekonstruktionstegning ark. J. C. Varming 1969/70).



Tværsnit i hammersmedien (rekonstruktionstegning ark. J. C. Varming 1969/70).

Der fandtes ikke i arkiver egentlige tegninger eller opmålinger af værket, men udover vore egne opmålinger kunne vi støtte os kraftigt til det meget beskrivende, kendte maleri af det indvendige af »Hammermøllen i Hellebæk«, udført i 1859 af Constantin Hansen, og dels af Budde Lunds bog om geværfabrikation i Hellebæk fra midten af 18. hundrede tallet.

Nu begyndte et stort og langvarigt arbejde med at skaffe de fornødne økonomiske midler til denne restaurering.

For at aflaste foreningen i det praktiske arbejde med genopbygningen, dannedes i 1966 en »Hammermøllefond« med artiklens forfatter som formand.

Det medførte i årenes løb et væld af ansøgninger, møder, forevisninger m.v. og efterhånden begyndte anstrengelserne at give resultat.

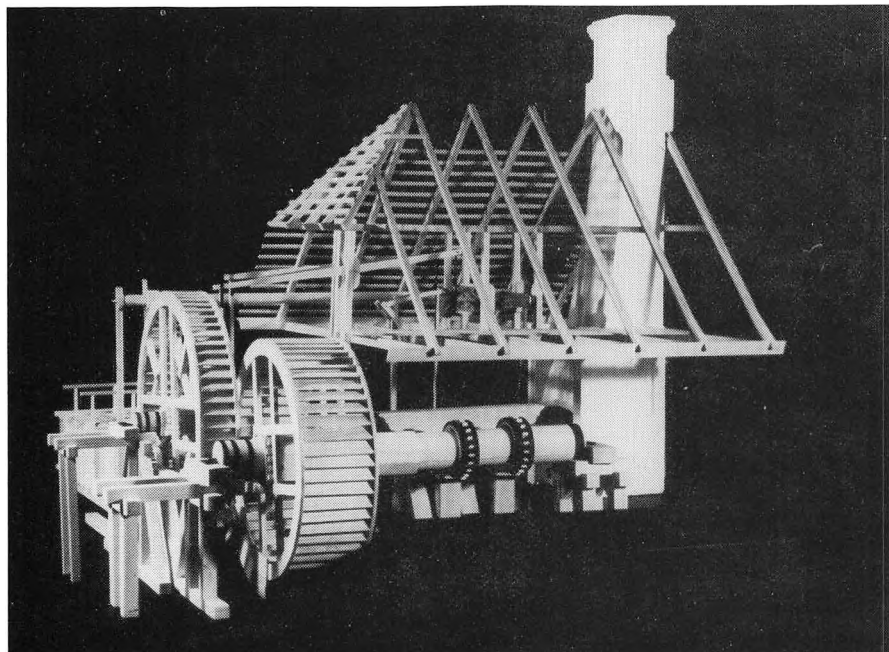
Det første store bidrag fik vi fra »Fonden til Fædrelandets Vel«, hvorefter fulgte støtte fra Tikøb kommune, Sonningfonden, Chr. Andrés Fond, Helsingør kommune, Frederiksborg Amt, Sparekassen SDS, Dansk Metalarbejder Forbund, Miljøministeriet, samt talrige private donatorer – både lokale og udenbys.

Kronborg Skovdistrikt gav fra starten med skovrider G. Bergsten i spidsen sagen sin store støtte.

Han foranledigede gratis levering af de store mængder egetræ (100 m³) foruden lærk og gran. Størstedelen af træet blev på 5 fulde jernbanevogne transporteret til Lumby på Fyn, hvor det på Nationalmuseets savværk her blev skåret op. Desværre forsvandt træet til den store akse sporeløst derovre og endte nok sine dage som bænkeplanker.



Egetræet til hammerakselen fældes i Horserød hegner 1978. Foto: S. Kieler.



Modelfotos af hammerværket hvor ydermuren er fjernet. Foto: S. Kieler.

Heldigvis lykkedes det skovvæsenet at finde et træ til en ny akse i Horserød Hegn. Vi overværede fældningen. Det tog ca. 3 minutter at fælde denne store egestamme, der viste sig at være ca. 150 år gammel. Herudover anlagde skovvæsenet en P-plads til besøgende og satte den dårlige adgangsvej i brugbar stand.

Udgravningen af den siden møllens nedlæggelse tilgroede Holdedam syd for møllen blev foretaget af Ingeniørtropperne som en øvelsesopgave, hvilket var en stor hjælp, der også landskabeligt tilførte området stor værdi.

Forinden havde vi nedlagt vand- og el-stik i søbunden.

Fra Bondedammen fik vi vandforsyning gennem en nedgravet 4" PVC ledning, der kunne reguleres fra turbinehuset ved Bondedammen.

Det var foreningens agt først at indrette mølle- og hammerværket, men nu da huset efterhånden stod tomt, tvang hærværk på det ensomt beliggende hus os til at indrette en kustodebolig først, samt at ansætte en kustode.

Ved forening af frivillige kræfter og håndværkeres bistand stod denne bolig på 140 m² med alle moderne bekvemmeligheder samt to udstillingslokaler med tekøkken midt i huset færdig i 1974.

Til støtte for det praktiske arbejde med møllen udførtes en model af møllværket af arkitekterne Peter Schiødte og Steen Kieler.

Arbejdet skred fremad, men sinkedes ofte af, at vi løb tør for penge.

Kommune og Amt stillede dog fortsat store beløb til rådighed, men forlangte, at også staten skulle yde sin del, hvilket den, udover hvad statsskovvæsenet allerede havde gjort, gjorde gennem Miljøministeriet.

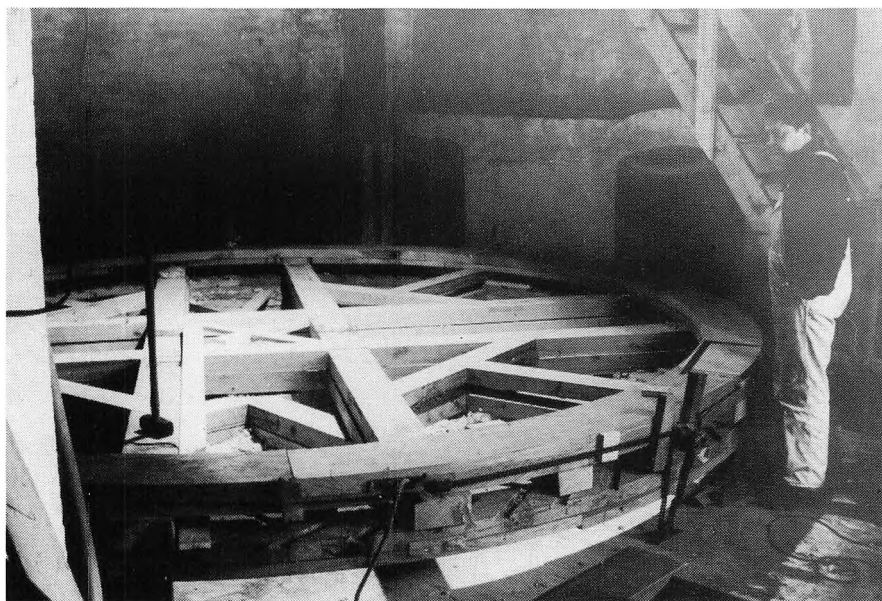
Trods disse bidrag viste det sig, at der også måtte en forstærket lokal indsats til, for at det kunne lykkes at færdiggøre arbejdet. Der blev da i 1979 dannet en rent lokal støtteforening »Hammermøllens Venner«, der påtog sig opgaven med at afholde årlige pinsefester, hvorved en over 200 år gammel tradition blev taget op igen.

Indtil 1935 var der blevet afholdt pinsefest på Pinsebakken lige ved Hammermøllen. Disse fester kan nærmest sammenlignes med Dyrehavebakken i mindre format, hvortil folk fra hele omegnen og sågar fra Skåne valfartede.

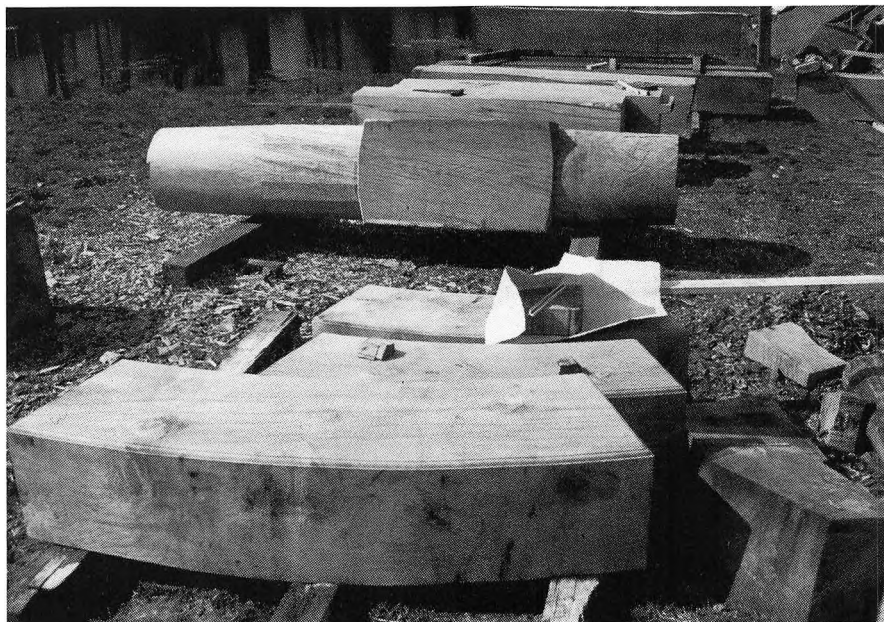
En uventet stor tilslutning til disse genoptagne fester viste os, at byens borgere sluttede kraftigt op om vores restaureringsarbejde, hvilket gav os fornyede kræfter og håb.

Nationalmuseets Mølleudvalg havde lovet os bistand af deres egne møllebyggere, men de mange andre restaureringer ud over landet lagde helt beslag på disses arbejdskraft.

Dette forhold sinkede os i flere år, fordi der herved skulle skaffes langt flere penge til veje.



Vandhjulet til blæsebælgene under opbygning inde i smedien. Tømrermester N. Sneum til højre.
Foto: S. Kieler 1978.



Akselen og søleblokkene til blæsebælgshjulet. Foto: S. Kieler 1977.

Først da Fonden til Fædrelandets Vel og kommune og amt gav betydelige bidrag, kunne vi se os om efter en egnet tømrer, og vi var så heldige, at finde den rigtige mand til dette arbejde i tømrermester Nicolaj Sneum fra Hornbæk.

Den daglige byggeledelse blev overdraget til mig.

Af øvrige håndværkere bør nævnes, at murerarbejdet blev forestået af møllens nuværende kustode, murermester Peter Sandholt, samt at de omfattende smedearbejder blev udført af Saunte smedie og senere suppleret med Nationalmuseets smedie i Rådvad og Teknologisk Institut.

Vi kunne nu hjemtage det opskårne træ fra Fyn og påbegynde arbejdet med de udvendige lejeopbygninger og hjulbrøster. Efter dette gik vi igang med selve hjulene inde i smedien. Det ene af hjulene med en diameter på 5,6 m var så stort, at vi måtte rive noget af den genopførte esse ned for at kunne være indendørs med arbejdet.

Efter at hjulene var samlet og skilt igen, blev disse oplagrede, da vi var læns for penge.

Da vi igen fik midler, påbegyndte vi det indvendige hammerværk i de gamle fundamenter. Hammerstolper og disses overligger har en sidelinie på 60 cm i kvadrat, så der måtte godt løftegrej til at klare disse svære dimensioner. Først nu, da vi har fået hamrene til at gå, forstår vi, hvorfor det er nødvendigt med disse dimensioner. Efter at det indvendige søleleje var bygget op, skulle vi til at montere den store hammerakse, der vejede ca. 4 tons og med en diameter på knapt 1 meter. Af økonomiske grunde fik vi en svær byggekran til at montere

aksen, men det aftvang os megen respekt for tidligere tiders formåen, at man uden disse hjælpemidler kunne magte en sådan opgave.

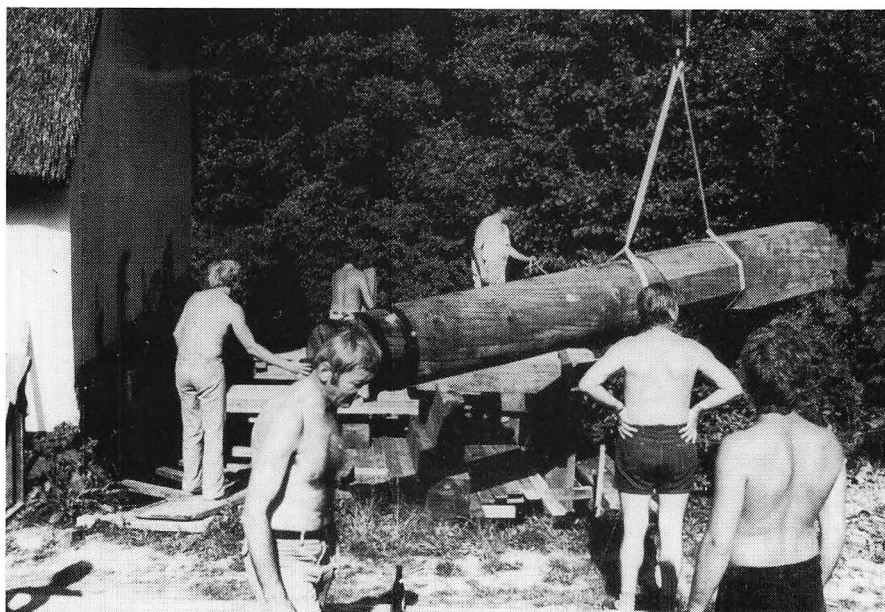
Vor Herre kom os lidt til hjælp med efterårsstormen i 1980, hvor et stort egetræ i nærheden væltede og gav os materiale til de to underdele til amboltene.

I mellemtiden var snedkermester Erik Petersen, Horneby, gået igang med de to blæsebælge. For mange år tilbage havde foreningen været så heldig at finde de oprindelige blæsebælge på et loft i Bøssemagergade. Disse blev målt op, og der blev brugt så meget af de gamle beslag og piber, som var anvendelige igen. Der medgik 4 hele oksehuder til arbejdet med de nye bælge, som blev monteret synligt på loftet over smedien.

Så blev de to vandhjul monteret på deres akser, og en vippestangsordning sørgede gennem gavlen for, at kraften fra det ene hjul kunne overføres til bælgen. Luften herfra samledes i en luftkasse, hvorfra et rør førte ned til essens bund i to dyser, der kan reguleres. Efter en del afbalancering med vægte, fik vi efterhånden bælgen til at virke tilfredsstillende.

Vi var mere nervøse for, om det ville lykkes os at klare problemet med at få hamrene til at virke.

Hammeraksen var blevet forsynet med knastringe, hvori træknasterne, der skulle påvirke hammerskafterne, blev fastkilede. Hængsler til skafterne blev monterede i de lodrette hammerstolper og skafterne sat på plads.



Hammerakselen monteres med kran i sommeren 1980. Foto: J. Uldum.

Vi manglede nu kun hammerhovederne med deres over- og undersænker, samt selve jerndelen af amboltene. Vi var efterhånden kommet noget i tidnød, da vi havde bestemt indvielsen til den 10. november 1982, så vi fik ikke megen tid til at indkøre hamrene. Men til alt held viste sig vore betænkeligheder at være unødige, idet hamrene efter nogle forsøg kom til at gå, som de skulle.

Det ene af hammerhovederne var løbhammeren på 30 kg vægt og blev brugt til svejsning af sømmen på geværløbene.

Det andet var strækhammeren med en vægt på 100 kg, som blev brugt til udfladning af råjernet og forædling af dette.

Gennem alle årene ydede en fast kerne af foreningens bestyrelse og Hammermøllens Venner et påskønnelsesværdigt arbejde med alle de gøremål, som der ikke krævedes faglært arbejdskraft til.

Terrænet blev jævnet og græstilsået, træer blev fældet, for at møllen kunne tage sig så smukt ud som muligt. Bænke og borde blev opsat, der blev hvidtet, malet og ryddet op ustandseligt.

Utallige lørdage blev brugt på en nyttig og hyggelig måde og skabte et vældig godt kammeratskab, så vi ligefrem så hen til disse lørdage med forventning. Og den arbejdsindsats vil der fortsat blive brug for fremover, da ejerne vil forlange orden omkring huset og dette forsvarlig vedligeholdt.

I udstillingslokalerne blev der ophængt geværer, sabler, pallasker m.v., alt sammen udført på Hammermøllen og udlånt af Tøjhusmuseet. Billeder kom op på væggene, og på selve indvielsesdagen skænkede »Hammermøllens Venner« Constantin Hansens maleri af »Den gamle Hammermølle i Hellebæk«, som helt tilfældigt kom under hammeren hos Brun & Rasmussen i dagene op til indvielsen.

Udendørs havde Vennerne ligeledes hjulpet til med at restaurere og genophænge Lorentz Juhls gamle fabriksklokke fra 1734 i en smuk klokkestabel.

Også en vippebrønd genskabt efter gamle Hellebækmalier er med til at skabe atmosfære omkring huset.

Det naturlige afløb fra møllehjulene var ved Hornbækbanens anlæg i 1906 blevet stoppet, men med hjælp fra kommunens beskæftigelses-afdeling har unge arbejdsløse genskabt denne afløbsmulighed gennem en håndgravet uddybning af en bestående bæk, så vandet nu bliver ledet ned i Mælkedammen, (Rancys dam), under jernbanedæmningen i en rørledning.

Indvielsen af møllen fandt sted den 10. november 1982, Mortens aftens dag, der er valgt til indvielsesdag af møller, af foreningen »Danske Møllers Venner«, da Sct. Martin (Morten) var møllefolkets skytshelgen.

Dagen oprandt med godt efterårsvejr, og flagene blafrede let i vinden. To herrer klædt i soldaterdragter fra 1700 tallets begyndelse gik vagt med originale Hellebækgeværer på skulderen og afgav adskillige salutter med ægte sortkrudt i løbet af dagen.

Da den store skare af indbudte (ca. 200) havde indfundet sig, blev der slået på fabriksklokken som tegn på festens begyndelse.



Formanden for Hammermøllefonden ved indvielsen den 10. november 1982. Foto: Svend Engelbrechtsen.

Efter en redegørelse for restaureringens forløb overdrog jeg som formand for Hammermøllefonden det færdige mølleværk til formanden for egnshistorisk foreningen for Hellebæk-Ålsgård, P.O. Westengaard Hildinge, der gav en historisk redegørelse over Kronborg Geværfabrik gennem tiderne indtil dens nedlæggelse i 1870.

Herefter talte borgmester Ove Thelin, Helsingør kommune og takkede for den gjorde indsats og startede hammerhjulet. Så gik amtmand J. Elkjær Larsen på den improviserede talerstol, der iøvrigt var flankeret af de to soldater, og talte på vegne af Fonden til Fædrelandets Vel samt som repræsentant for SDS, hvorefter han satte hjulet til blæsebælgene igang.

Skovrider G. Bergsten talte nu på Statsskovvæsenets vegne og glædede sig over det endelige resultat, som vi jo alle på en måde var medejere af.

Herefter fulgte taler af formanden for Danske møllers Venner, Anders Jespersen, samt af arkitekt Rosenkrants fra Fredningsstyrelsen, hvorefter formanden for »Vennerne«, Max Sørensen, der fungerede som ordstyrer, kunne overgive ordet til Hildinge for en kort tak til de fremmødte og for alle gaver, hvorefter der blev budt på en forfriskning i udstillingslokalerne, hvor vore damer var værter, klædt i folkedragter.

Efter den officielle indvielse var der åbent hus for egnens beboere, og mange af disse mødte op i de sene eftermiddagstimer og fulgte interesseret med i

møllehjulenes gang og smedene Kaj Ørfjell og Johs. Poulsens prøve-smedninger i esssen og på vandhamrene. Der blev smedet hammerhoveder med indskription på skaftet, hvoraf borgmesteren og amtmanden fik hver en som tak for deres medvirken ved indvielsen. En hammer blev bortaktioneret for 275 kr til en interesseret gæst.

En repræsentant for den lokale spejdertrop forærede et egetræ, der med hjælp af et par spejderpiger blev plantet til minde om højtideligheden.

Nu står tilbage at skabe liv og aktivitet i Hammermøllen, så den ikke skal stå som en tom museumsskal.

Der vil ved særlige lejligheder blive foretaget smedning i esssen, forhåbentlig med forsøg på fremstilling af geværløb samt andre smedeting, som kan købes på stedet.

Disse aktiviteter samt udstillingen vil være et velegnet studieobjekt for hvordan en hammermølle har virket i sit oprindelige miljø, hvoraf der i Hellebæk er virkelig meget tilbage af den gamle fabriksby, Hellebækgård (nu Det kgl. Opfostringshus), de kendte rækkehuse i Bøsemagergade med bl.a. Skæftergården, Proberhuset og den gamle Slibemølle ved Bondedammen.

Alle disse smukke gamle bygninger ligger idyllisk ved damme eller vandløb og har igennem tiderne inspireret mange kunstnere til at gengive disse landskaber og miljøer for eftertiden.



Ole Brøgger og Leif Røpke paraderer ved indvielsen i uniformer fra 1700-tallet. Foto: Svend Engelbrechtsen.

De samlede direkte udgifter ved restaureringen beløber sig til knapt 2 millioner kr., hvortil kommer for ca. 400.000 kr. træ skænket af Statsskovvæsenet. Indtægterne er på ialt 1,8 mill. kr. Der er optaget lån med offentlig garanti for de resterende 200.000 kr.

Hammerværket og udstillingen vil være åbne for publikum fra påske og til og med efterårsferien hver onsdag fra kl. 16–18 og hver søndag fra kl. 11 til 17.

Herudover modtages selskaber hele året efter særlig aftale med kustoden på telefon (02) 10 88 67.

Der betales en beskeden entre pr. person med reduktion for børn og pensionister.

Allerede nu ved vi, at møllen vil blive besøgt af mange mennesker, bl.a. fordi stedet rummer gode muligheder for at spise medbragt mad og evt. nyde kaffe i lokalerne, både udendørs og indendørs.

Veterantogtet holder om søndagene i sommersæsonen ved Hellebæk station, der ligger 3 min. gang fra møllen, ligesom der er gode parkeringsforhold lige ved møllen.

Vagn Kieler.

Løjlighedssang

til Hammermøllens indvielse

Mel.: Nu lokker atter de lange veje . . .

Nu drejer atter ved Hellebækken
de store vandhjul så rundt igen.
Fra Hammermøllen man hører smækken
af slag fra hamre, som fordem hen.
Her bøssemagere før i tiden
ved essen virked i hundred år,
og selv om det er så længe siden,
et indtryk heraf, vi atter får.

I Hellebæk er her end tilbage
så mange minder om tidens gang.
Ved lære heraf vi stadig tage
og herom handler just denne sang.
Der hjem og virke var sammen knyttet
de to ting skilte man ikke ad
en fælles samhørighed blev byttet
og her man åndet så fri og glad.

Om egnens skønhed er digtet meget
i kunstens verden, har den sat spor.
Og dette forhold har sikkert vejret
når sydens svende, de drog mod nord.
Da kunne høres den blide rislen
af bækkenes strøm gennem graved grøft
og bøssers knalden og kuglers piften
man dæmning bygged ved mangel kløft.

På festlig vis har vi virket sammen
i mange år, før man kom så vidt.
Vi frokost indtog ved mølledammen
med øl på bordet og akvavit.
Der sad vi dejlig i al idyllen
om løst og fast blev der snakket hedt
det gode vejr har sin del af skylden
mon ikke det vi vil savne lidt?

Nu står tilbage at puste indhold
i Hammermøllen, så den kan stå
til fjerne tider – gid mange tifold
må se de to store hamre slå.
Mens hjulet tøffer med stille iver
og ilden gløder i essens bund
og blæsebælgene luften hiver
kan dette ønskes med mere grund? *Vagn Kieler.*

Litteratur- og kildehenvisninger

- Budde Lund: Om geværfabrikation. 1853. (Nytryk.)
- H. M. Kisling: Industrien og dens pionerer i Danmark. 1978.
- Thalbitzer: Hellebæk i ældre tider. 1929.
- Finn Askgaard: Probermester Georg Wilhelm von Bergens våbenbog.
Tøjhusmuseets skrifter 10.
- Jesper Godvin Hansen: Kronborg Geværfabriks forhold til statsmagten
1769–1870. (Endnu ikke udgivet.)
- O. Valentiner: En samling historiske artikler om Kronborg Geværfabrik.
(Tilhører Hellebæk-Aalsgaard egnshistoriske forening.
Endnu ikke udgivet.)
- O. W.-Hildinge: Et mægtigt brag. (Om Proberhuset) Skalk nr. 3. 1970.
- O. W.-Hildinge: En byvandring i Hellebæk-Aalsgaard. 1979.

J
1765

HAMMERMØLLEFONDEN