



## Allmänt om Knivslipning

För att få så stort utbyte som möjligt av sitt arbetsredskap, och för att göra sin arbetssituation så lättsam som möjligt krävs kunskaper om varför ett verktyg fungerar eller inte fungerar i olika situationer.

Med de rätta kunskaperna undviks onödig belastning på kroppen.

Att skära med en vass kniv i stället för en slö innebär mindre irritation och bättre effektivitet.

Det gäller att förstå hur en egg utformas för olika skärbeten och hur man upprätthåller skärpan på bästa sätt. En kniv som skär mot ben upprepade gånger får utstå långt större påverkan på eggen än en som används för putsning och renskärning. Därför måste knivar för olika ändamål också slipas i olika vinklar.

Detta innebär även att knivarna måste stålas i olika vinklar, beroende på slipvinkeln.

Olika knivar har också skillnader i hårdhetsgrad i stålet vilket betyder att de är olika hårda att slipa. Här märker man att en mjuk kniv går lättare att slipa men å andra sidan inte behåller skärpan lika länge. Detta gör också att omslipningarna blir tätare med följd att mera arbetstid åtgår för att hålla kniven vass.

Knivslipning är i sig ett hantverk samma som skärningen och genom att lära sig så mycket som möjligt av båda uppnår man också en större tillfredsställelse med sitt arbete.

Knivslipning förutsätter också att sliputrustningen hålls i gott skick.

Alla knivar som skall slipas rengöres först för att inte fett eller köttrester skall fastna på slipstenarnas ytor med följd att dessa slipar allt sämre. Det här borde vara en självklarhet men så är tyvärr inte fallet. Alla knivtillverkare rekommenderar våtslipning på sten då risken för överhettning av eggstålet är minimal vid denna metod. Att slipa på snabbgående band ställer stora krav på sliparen.

Minsta missfärgning av en knivsegg innebär oftast att man har uppnått temperaturer som är skadliga för stålet. Följderna blir oftast lägre hårdhet och mikrosprickor i dessa delar vilket i klartext innebär en sämre kniv.

## OBS!

Se därför till att slipa på långsamgående slipsten med god vattenkylning för att undvika överhettningsskador.

Vid slipning av putsknivar bör den totala slipvinkeln ligga på omkring 25°, om denna vinkel underskrids för mycket så blir kniven i och för sig mycket vass men också väldigt känslig då den yttersta delen av eggen lättare viker sig vid kontakt med hårda föremål. Urbeningsknivar slipas vid högre vinkel c:a 35°. För att tåla hårdare påfrestning på eggen men då på bekostnad av något högre skärmotstånd.

I bägge fallen kan det vara bra att göra en brynvinkel på toppen av eggen för att förstärka denna. Brynvinkeln bör då vara någon grad över slipvinkeln. Detta åstadkoms också i viss mån vid filtpolering av eggen eftersom vaxet även avverkar något. En del vana skärare kan göra den här vinkeln med hjälp av ett fint stenbryne och få knivar som håller i veckor bara genom att rätta upp eggen emellanåt med polerstålet samt att bryna efter någon gång ibland.

Vad som oftast sker när en kniv börjar bli slö är inte att det går ur bitar ur eggen utan att den istället lägger sig åt sidan och därför inte skär. Skärpstålet har då till uppgift att trycka tillbaka eggen i centrum igen och då förstår man bättre varför polerstålen används i allt större utsträckning. Grövre stål används egentligen bara då man inte har tillgång till slipmaskin, men stålning med grövre stål förutsätter också att kniven stålas efter med polerstål för att

jämna till revorna efter grovstålningen och vad som gäller här är att man successivt minskar trycket mot kniven både vid grovstålning och polerstålning. Sista draget skall alltid vara mycket lätt. Som en smekning av knivseggen. Stålningsvinklarna skall vara samma som brynvinkeln, alltså inte överskrida denna med följd att toppen av eggen rundas av mer än nödvändigt.

Enligt vad som tidigare sagts om olika slipvinklar av knivar för olika ändamål så skall alltså knivar stålas olika beroende på vilken vinkel de är slipade i.

Ta god tid på er och se till att ni har bra ljusförhållanden.

Lägg an bladet mot skärpstålet och lyft till dess att toppen av eggen träffar stålet Där ligger stålningsvinkeln. Kom ihåg att all skärpning av eggverktyg bygger på att man går från grov bearbetning (slipning) till fin bearbetning (polering). Men om ett verktyg inte är alltför slitet så behöver man inte slipa om det utan bara polera.

## **SKÄRPSTÅL**

I dag är väl de flesta användarna av skärpstål överens om att polerade stål är den bästa metoden för att upprätthålla skärpan på knivar. Undantaget är dock fiskeindustrin där traditionen har övertagits från båtarna och sliputrustning sällan funnits till hands, och därför de grovreflade stålen stannat kvar i större utsträckning.

För att lära sig att ståla så måste man också förstå vilken effekt stålet har på bladet. Vid kvalificerad skärpning, alltså med polerstål eller fint strukturerade stål har stålet till uppgift att trycka tillbaka eggpartier som lagt sig åt sidan vid kontakt med hårdare material.

Går man lite längre och tänker sig hur en knivsegg ser ut i kraftig uppförstoring, en slät jämn spetsig ås, så kan man även förstå att ovarsam behandling av denna bland annat med grova stål resulterar i revor och löst hängande partier av stål s. k. råegg. Däremot vid användande av blanka polerstål slätas denna ås ut och resultatet blir åter en jämn och spetsig egg. Kniven måste också läggas an mot stålet, i samma vinkel som eggens yttersta topp är slipad i, samtidigt som den dras i samma vinkel hela vägen från bakre delen till spetsen på bladet. Trycket mot stålet kan, om eggen är mycket skadad, vara relativt hårt för att orka trycka tillbaka detta och sedan gradvis minska till en fjäderlätt strykning vid det sista draget. Det viktigaste här är att man har kontroll på rörelsen och inte slarvar till några drag oftast utan effekt på eggen. Det är ej så viktigt hur stålningen går till med avseende på hur stålet hålls så länge man har kontroll och ej överdriver stålningsvinkeln vilket resulterar i en avrundad topp på eggen. Däremot bör knivseggen föras något mot skärpstålet, i en skärande rörelse. Drag omväxlande båda sidor av eggen och testa sedan om kniven är vass. Använd både ögon och öron om det är möjligt. Ögonen för att konstatera att rätt vinkel hålls. Öronen för att ljudet från stålningen minskar allt efter som eggen blir jämn och vass.

Det verkar finnas en utbredd uppfattning att stålningen skall utföras som en slags hastighetstävling. Detta är bara ett missriktat försök att imponera på sin omgivning och leder bara till osäkerhet för andra som vill lära sig stålning. Lugna och kontrollerade rörelser är grunden till att lära sig att ståla en kniv vass.

Det finns heller ingen magnetisk påverkan på eggen eller någon annan mystisk kraft som påverkar resultatet. Magnetismen i skärpstålet har bara till uppgift att samla upp lösa partiklar vid toppen så att inte dessa skadar eggen vid skärpningen.

Med övning och eftertanke kommer de flesta att lära sig ståla en kniv vass igen.