

Arbeitskreistreffen am 13.1.2011 Werkzeugpflege

Gutes Werkzeug kauft man nur einmal – schlechtes regelmäßig, daher beim Kauf auf Qualität achten.

Es gibt Werkzeuge aus rostfreiem Stahl oder aus schwarzem kohlenstoffhaltigen Stahl. Diese sind härter, sehr scharf, lassen sich leicht schleifen, rosten jedoch. Daher müssen diese sehr gut gepflegt werden. Die Werkzeuge sollen in einem trockenen Raum überwintert werden, nicht in der feuchten Garage.

Das Werkzeug sollte nach jeder Benutzung mit Spiritus, Alkohol oder Kaltreiniger gereinigt werden. Danach mit weichem Lappen abtrocknen. Rostige oder schmutzige Stellen können mit Stahlwolle, Samtgummi oder feinem Schmirgelpapier bearbeitet werden.

Anschließend sind die Werkzeuge einzuölen. Dazu soll Waffenöl „Ballistol“, Kamelienöl oder Nähmaschinenöl verwendet werden. Mit Kamelienöl haben die Samurais schon ihre Schwerter gepflegt. Andere Öle sollen nicht verwendet werden, da diese harzen.

Scheren:

Je schärfer die Schere ist, desto weniger Gewebe wird beim Schnitt gequetscht und dadurch verletzt. Dadurch wird die Wahrscheinlichkeit geringer, dass Feuchtigkeit eindringt und eine Pilzinfektion erfolgt.

Geschärft werden Scheren mit Schleifsteinen aus Naturstein, welche beim Schleifen immer feucht gehalten werden müssen oder mit Ölsteinen, wobei ein spezielles Öl verwendet wird. Dabei wird der Stein mit gleichmäßigen kreisenden Bewegungen an der Außenseite der Schere entsprechend dem Neigungswinkel der Klinge entlanggeführt. Danach wird der Stein 1 – 2mal über die Rückseite der Schneide gezogen, um Grate zu entfernen. Abschließend wird noch eine Fase geschliffen. Über den Tipp, Scheren zu schleifen, indem man ein Schleifpapier mit einer 120er Körnung einige Male durchschneidet, scheiden sich die Geister. Mit einigen gefühlvollen Schlägen auf den Niet der Schere kann das Spiel nachjustiert werden.

Zangen:

Bei Konkav- und Knospenzangen müssen die Schneiden immer aneinander vorbeigehen. Sollte ein Spalt vorhanden sein, durch welchen das Licht durchscheint, wird dieser entfernt, indem die unten liegende Schneide geschliffen wird. Danach wird erst die oben liegende Schneide geschliffen. Für weitere Fragen steht der Arbeitskreis gerne zur Verfügung.

Wir danken ganz herzlich Hans und allen anderen, die uns ihr Wissen an diesem interessanten Abend weitergegeben haben!