

BAPTIST

VOOR HOUTBEWERKERS



Gränsfors bijlen

De vorm en structuur van een bijl worden bepaald door de functie, de eisen van de gebruiker en de smid. Met de opkomst van de industrialisatie werden bijlen in grote aantallen vervaardigd, hetgeen standaardisatie, dalende prijzen en een veel grotere markt tot gevolg had! Die markt werd later weer teniet gedaan door het succes van de kettingzaag, dat in feite het definitieve einde van de productie van de specialistische bijlen inluidde.

Het Zweedse Gränsfors Bruks, bijlenmakers sinds 1902, nam in 1989 een stap terug en dat leidde tot het huidige succes! De bijlen werden herontworpen en alles dat niet functioneel was, zoals het lijmen van de steel met epoxy en het lakken van de bijkop werd uit het productieproces gehaald. Toepasbaarheid, duurzaamheid en milieubewustzijn zijn sinds die tijd de kernwoorden!

De smid verwarmt het basismateriaal, stalen vierkant staf, tot meer dan 1200°. Heeft een stuk staal de juiste temperatuur, herkenbaar aan de rood-gele gloeiing, bereikt, dan wordt het afgekapt en op een aambeeld met behulp van een hamer tot de bijkop gesmeed. Deze eerste bewerking wordt afgesloten door het slaan van het Gränsfors Bruks logo en de initialen van de smid in de bijl. Nadat de bijl voldoende is afgekoeld wordt deze geslepen. Vervolgens wordt het onderste deel van de bijl, om het te harden, verhit tot een temperatuur van 820°, waarna de bijl snel in koud water wordt afgekoeld. Tenslotte brengt de bijkop nog één uur in een oven met een temperatuur van 195° door, om de spanningen in het staal die tijdens het smeed- en hardingsproces zijn ontstaan, weg te nemen.

De kant-en-klare bijkop ondergaat, voordat de steel bevestigd wordt, nog twee proeven: een Rockwell hardheidstest en de breukproef. Vooral deze laatste doet de gereedschapsliefhebber pijn: met een zware hamer wordt op een hoek van de snede geslagen. Blijft breuk uit, dan heeft de nieuwe bijkop de test met glans doorstaan! Het resultaat van het productieproces is een bijkop met zowel een perfecte hardheid (Rockwell 57-C) als taatheid. Uw garantie voor langdurig gebruiksplezier! Voordat het zo ver is wordt de bijl geslepen en wordt de steel met behulp van een hydraulische pers en twee keilen, bevestigd en daarna voorzien van een waterafstotende olie, bescherminghoes en natuurlijk 'Het Bijlen Boek'.

Tip! De Gränsfors Bruks bijlen kunt u het beste slijpen met een diamantslijpsteen. Voor onderhoud wordt een diamantsteen aangeraden met korrel 1200, super fijn. In dit geval is het belangrijk om regelmatig aandacht te besteden aan het scherpen van de bijl. Wanneer je namelijk met regelmaat de bijl scherpert, kost dit elke keer slechts weinig tijd en blijft de bijl in goede conditie.