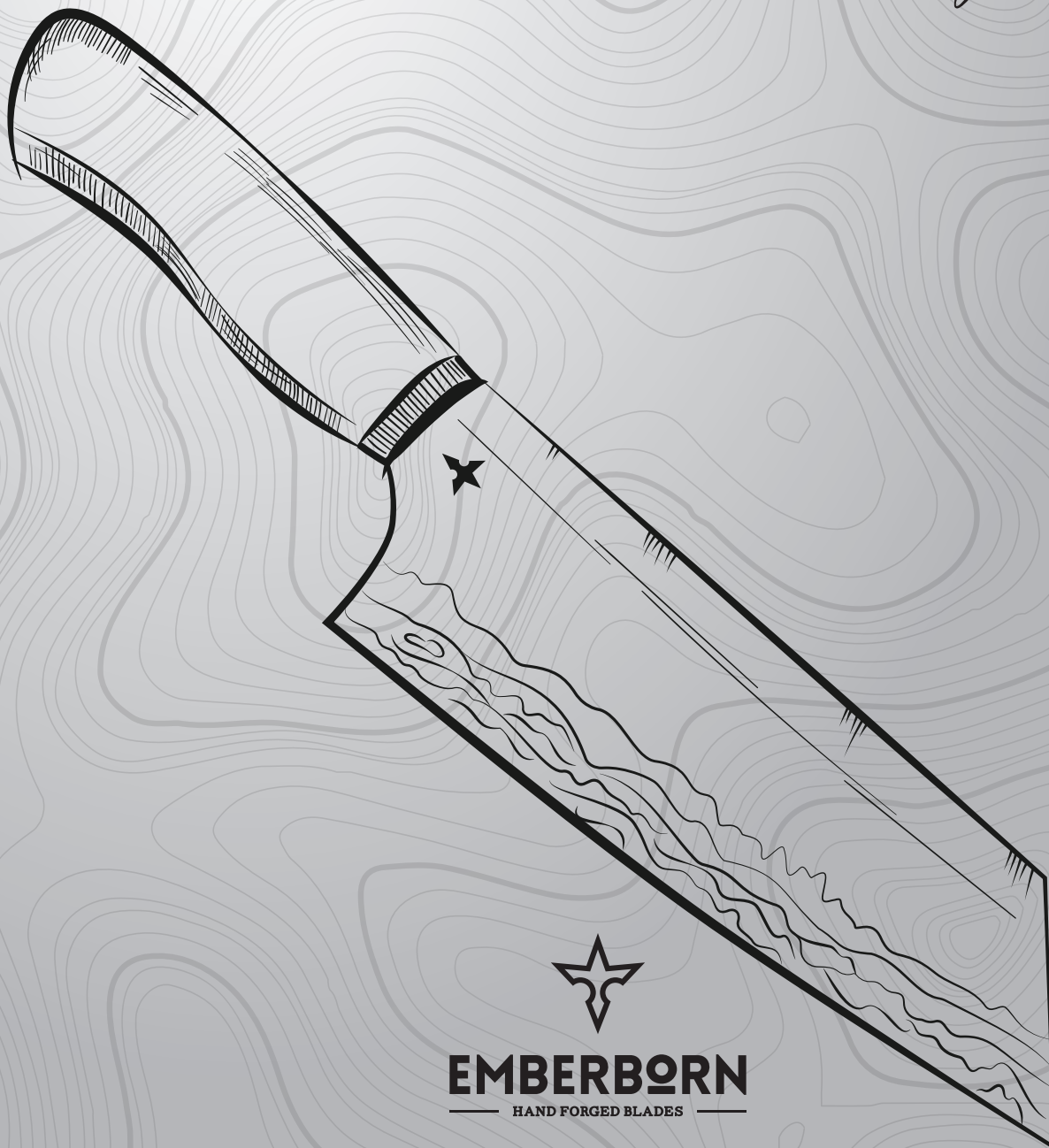


EMBERBORN

KOVAŠKA

izkušnja

V SEGMENTIH, OPISU IN PROCENTIH



EMBERBORN
— HAND FORGED BLADES —



EMBERBORN
— HAND FORGED BLADES —

1

SKICIRANJE NOŽA

Ob 9:00 se dobimo pred kovačijo, spijemo kavo in narišemo nož v 1:1 merilu na A3 format.

2

IZBIRA MATERIALA

Skiciranemu nožu izberemo pravo jeklo. Ciljamo predvsem na tri kvalitete – trdota, žilavost ali fleksibilnost.

3

PRIPRAVA MATERIALA

Kos jekla je dobro spraviti v obvladljiv format, da je kovanje lažje, hitrejše in dobro izkoriščeno.

4

KOVANJE

Postopek traja po navadi vsaj eno uro. V tem času izkoristimo fizično moč in težo kladiv tako, da jeklo spravimo v začrtano obliko. Nož mora biti pravilne debeline in oblike. Med kovanjem moramo paziti na štiri stvari:

- pravilno rabo klešč, da nam žareč kos ne izleti po tleh
- odboj kladiva od nakovala, da varčujemo na moči
- udarce v prazno, da nakovala ne poškodujemo
- kovanje po hladnem jeklu, da ne počī

5

NORMALIZIRANJE

V jeklu se zaradi visokih temperatur naberejo kristalne strukture v velikosti sladkornih zrn, ki ga naredijo zelo šibkega. Da se temu izognemo in naredimo strukturo zrn v jeklu v velikosti moke, ga trikrat do petkrat zagrejemo po 500 stopinj Celzija in ga pustimo, da se ohladi.

6

BRUŠENJE OBLIKE

Ob tračno brusilko s keramičnim trakom prislonimo kovano jeklo in ven izbrusimo narisano obliko. Pred kaljenjem je treba tudi prevrtati luknje in odstraniti čim več materiala, saj je po kaljenju to precej težje.

7

KALJENJE

Postopek za pridobivanje trdote v jeklu je izveden v temi in pri temperaturah od 750 do 950 stopinj Celzija. Stopinje so odvisne od vrste jekla, temu pa se prireja tudi čas namakanja in včasih število kaljenj.

8

POPUŠČANJE

Da jeklo ni samo trdo, ampak tudi žilavo, ga eno uro pečemo v kuhinjski pečici na 210 stopinj Celzija, med tem pa gremo na malico.

9

BRUŠENJE REZILNIH ROBOV

Ob tračno brusilko pritisnemo nož in pod določenim kotom brušenja ustvarimo rezilni rob. Lahko pustimo grob izgled, lahko pa se ga lotimo z višjimi granulacijami.

10

KRTAČENJE, POLIRANJE

Kovano površino noža vedno skrtačimo, brušeni del pa lahko poliramo. Za tehniko »damaskus« vedno pripeljemo brušen del do poliranega izgleda.

11

IZDELAVA ROČAJA

Za »hidden tang« ročaj izberemo blok lesa, »spacer« in »bolster«. Za »full tang« ročaj si izberemo ploščice. V obeh primerih za stik uporabimo dvo komponentno lepilo, nato pa s pomočjo tračne brusilke in odsesovalne naprave pridemo do končnega izgleda

12

IZDELAVA OSTRINE

Z granulacijami 100, 150, 220, 400, 1000, 3000 naredimo nožu ostrino, ki vas bo spravila ob vse dlake! Lahko se to naredi z brusnim papirjem, kamni, polirno pasto ali tračno brusilko.

Naj vam služi!

—Lenart Perko, kovaški mojster

Vsakemu nožu pripada črna Emberborn škatla, v kateri se nož odnese domov.