

INKRUSTERING

Jag har fått en förfrågan att beskriva hur man inkrusterar. Det är inte en speciellt svår teknik men det är lite klurigt att beskriva det i ord. Som i allt annat hantverk ligger lösningen i att testa själv, göra fel och försöka igen. Som hjälp på vägen ska jag här beskriva i stora drag hur det går till.



Man börjar med att tillverka tre eller fyra verktyg i hårdbart stål, fjäderstål går bra. Alla verktygen kan vara gjorda i 10 mm fyrkantstång cirka 150 mm långa. Alla bör hårdas hårt utom eventuellt den som är helt plan i änden. Bild 1



Verktyg 2 kan man göra på två olika sätt. Det ena sättet är att göra det som en spets. Då smider man alltså ner en spets i ena änden av verktyget, man rundar spetsen och slipar den så att den får en vinkel som ett V ungefär. Bild 3

Inkrusterings är en teknik som går ut på att man lägger in en mjukare metall i en hårdare metall, oftast tråd. Detta görs kallt efter att härdning och annan värmearbetsbearbetning är färdig. Liksom många andra smidestermer är språket inte helt standardiserat. Denna teknik kallas ibland tauschering och det finns säkert andra namn för den också. I min värld är tauschering en liknande teknik där man slår fast en plåt av mjukare metall på ytan av en hårdare. Det är troligt att tekniken fått sitt namn utifrån den engelska termen inkrust.



Verktyg 1 slutar i en platt yta som är formad som ett U. Detta U är lite smalare än den tråd som ska användas. Bild 2
Verktyget ska användas för att slå ett U-format spår i den hårdare metallen. Spåret ska slås med rundningen på verktyget neråt. Verktyget måste därför hårdas så pass hårt att det klarar sånt utan att tappa formen. Några centimeter närmast U-spetsen kan man böja det avsmalnande verktyget så att det lättare kan hugga långa jämna spår utan att "gräva ner sig".



Spetsen ska helst inte vara helt centrerad. Man kan testa olika härdningar eller vinklar tills man hittar en som passar bra. Det andra sättet är att slipa spetsen som en spetsig fågeltunga-form. Detta senare är lämpligare om man ska göra raka linjer och det tidigare vid rundningar, jag använder båda sorter. Bild 4



Verktyg 3 är en rundstav som längst fram är helt platt. Jag tror det är bäst att lätt avrunda eller fasa den längst fram vid plattan, min är cirka 7 mm i diameter. (Se bild 1 och 3)
Okej, så här gör man: slå ett spår i den hårdare metallen med verktyg 1. Om du har 1mm tjock tråd kan spåret vara cirka en millimeter djupt eller lite grundare. Bild 5



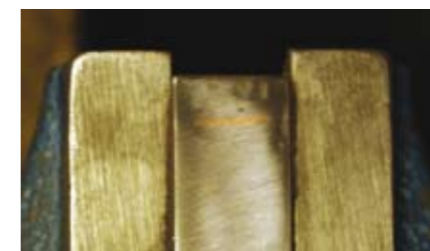
Lägg därefter tråden ovanpå detta spår och håll fast den med verktyg 3. Slå fast tråden, slå först lite lättare och sedan en omgång med lite hårdare slag men akta så att du inte gör djupa märken i den hårdare metallen. Bild 8

Här är ett exempel på en yxa jag inkrusterat med ett par mönstervällda yxor i bakgrunden. Bild 10

Lycka till
Mvh Gustav Thane



Sätt sedan verktyg 2 i spåret och slå snett åt sidan, först åt ena hållet sedan åt det andra. Bild 6



Nu kan du ta loss grejen ut skruvstycket och slå några rejälare slag



Slå därefter med verktyg 3 på "laxspåren" så att de inte sticker upp och ytan är någorlunda plan. Nu ska ytan ha ett spår som är lite smalare än tråden du använder. Bild 7

mot städet med hammaren. Om det är öronen på en yxa bör du lägga en dorn i ögat så att det inte deformeras. Slå inte så hårt att den mjukare metallen (tråden) gör små gropar i den hårdare. Slutligen filar du tills en rak och snygg linje syns där tråden ligger. Sedan smärglar du tills du är nöjd. Men slipa inte så djupt att tråden riskerar att lossna. Bild 9

