

Om å lage et korkhåndtak

Wolfram Schott Jan. 2011

Kork kan kjøpes i mange størrelser. De fleste er fra 25 til 35 mm i diameter og ca. 19 mm = 3/4 in, 16 mm = 5/8 in, 12,7 mm = 1/2 in, 6,3 mm = 1/4 in i tykkelse. Kvaliteten er som regel blandet. Noen er badet i kalk for å gjøre de hvite (=pene) og det skjuler nok mye av kvaliteten. For å unngå synlige hvite fuger i det ferdige håndtaket, bør ringenes topp- og bunnflate slipes litt på et flatt underlag, med ca. 320 korn slipepapir. Da kommer også eventuelle "skjønnhetsfeil" til syne og ringen kan erstattes med en finere en.



De fleste korkringer til stangbyggingsformål forhandles i enten 1/2 in eller 1/4 in tykkelse. Det gjelder å sortere ut de med minst mulig "feil", dvs fargeforskjell og porer. Jeg kjøper gjerne skiver uten hull, da kan jeg bore til ønsket diameter, tilpasset stangen.

Det kan også kjøpes sylindriske korkdelene, som settes sammen til ønsket lengde, og ferdig slipte håndtak i forskjellige fasonger. Nederst et "Maniform"-handle.



Her skal det lages håndtak til 3 laksestenger. Jeg har bestemt meg for 1/4 in skiver, 32 mm i diameter.



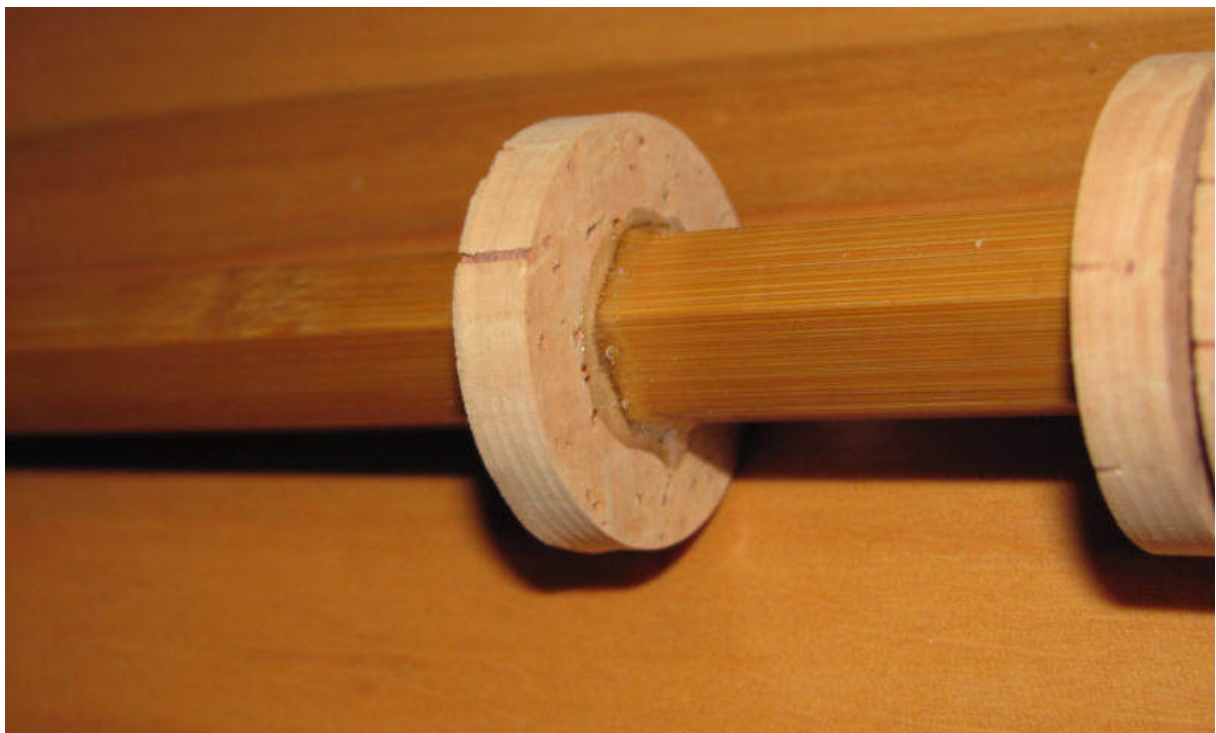
Etter at det er valgt ut passe antall skiver er første operasjon å bore de til ønsket stangdiameter. Det gjør jeg i dreiebenken, med 3 skiver om gangen. Ringene skal kunne skyves på blanksen uten for mye makt, men de må heller ikke sitte for løst. Kun de siste 2-3 ringene borer jeg litt "trange" (med mindre hulldiameter), slik at limet (skummet) ikke presses for mye ut her senere.



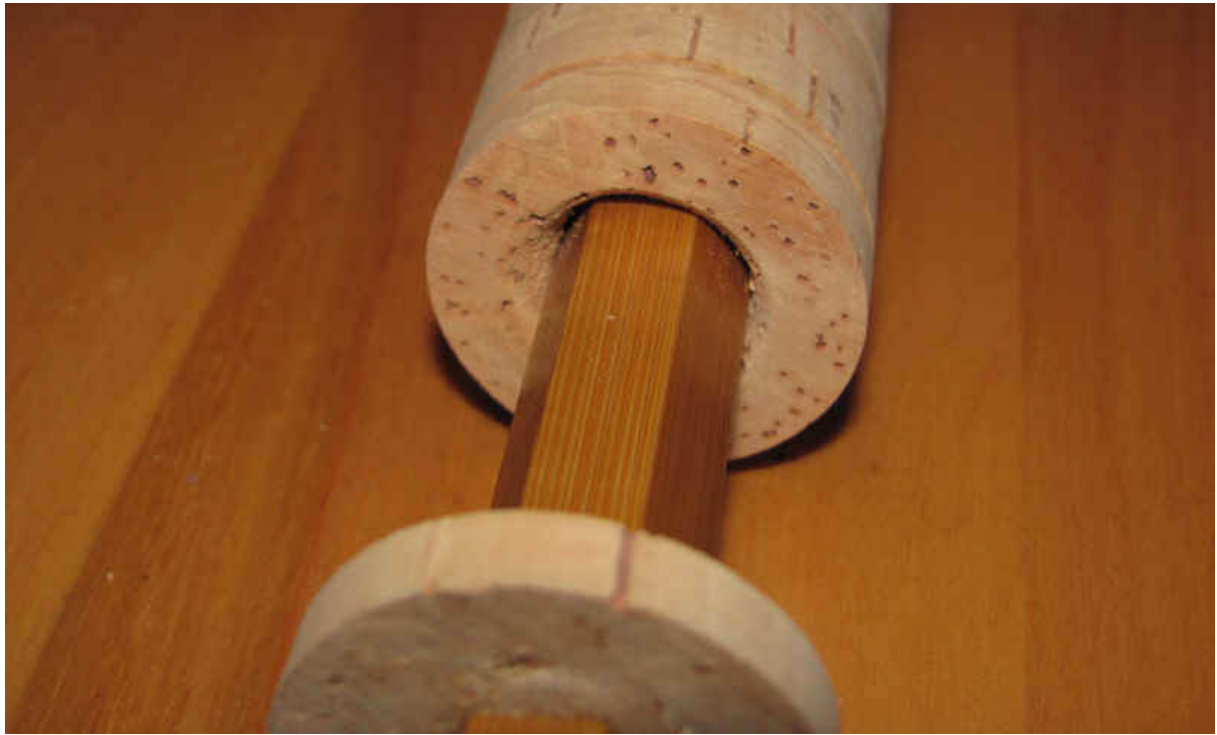
Så prøves alle ringer, sammen med snellefester og deler ellers, på emner (blanks) og det vurderes om alt er slik som det helst skal se ut: passe lengde, ingen synlige skjønnhetsfeil, ingen for mørke eller for lyse ringer, etc. Her kan det forandres litt, eksempelvis lengden på den fremre delen av håndtaket.



Den fremste ringen limer jeg på med hurtig-Epoxy (10 min) fra "innsiden". Den skal sitte fast og ikke kunne forskyves med senere press. Ringens hull skal også være tett mot blanksen (hexagonal blank versus rundt hull). Her skal det ikke kunne presses ut lim/skum senere.

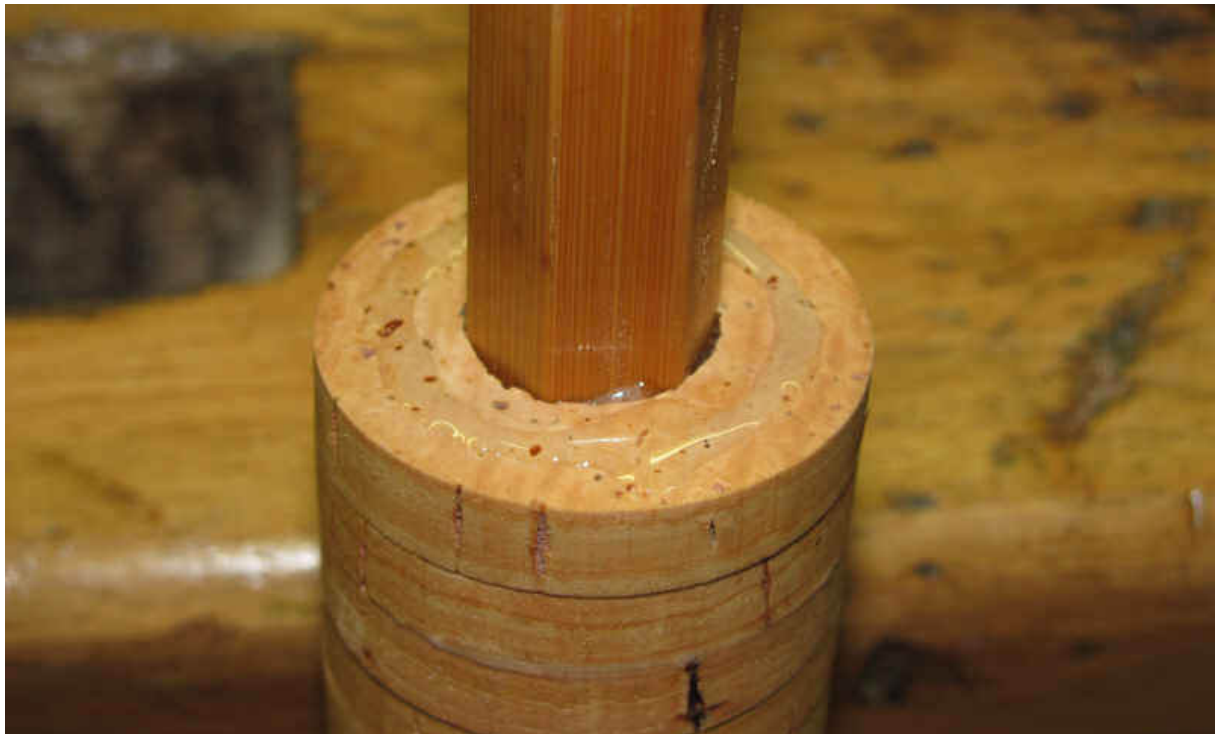


Den neste, ring nummer 2, er tilpasset med en liten "konus" innerst, som passer over den lille epoxy-pølsen på ring nummer 1. Ringene må sitte tett inntil hverandre, ellers danner det seg et lite "gap" her med synlig limfuge som resultat.



Siden jeg bruker PU-lim (Cascol 1809), som trenger fuktighet for å herde, sprayer jeg alle ringer (mellom ringer) med vann. Vannet vil også fortynne limet litt, og gjøre det enda mer "flytende". Vanlig trelim (hvitlim) kan selvsagt også brukes, om mulig litt uttynnet med vann. Jeg bruker ikke epoxy-lim her. Epoxy er gjerne for tyktflytende og det danner seg synlige limfuger. Det trengs ikke en halv millimeter med lim mellom ringene for å holde de sammen. Utherdet epoxy er også ganske hardt og uelastisk. Ved senere bruk av håndtaket (stangen) har korkringer ofte en tendens å utvide seg med vann/luftfuktighet, mens epoxy forblir som den er. Resultatet blir da ofte et "summerfugl-larve" liknende håndtak, med oppsvulmede korkringer og merkbare "innsnevring" ved limfugen.





Så settes en liten mengde lim på korkringen, og neste ring skyves ned og dreies en omdreining mot sitt "underlag" for å fordele limet jevnt.



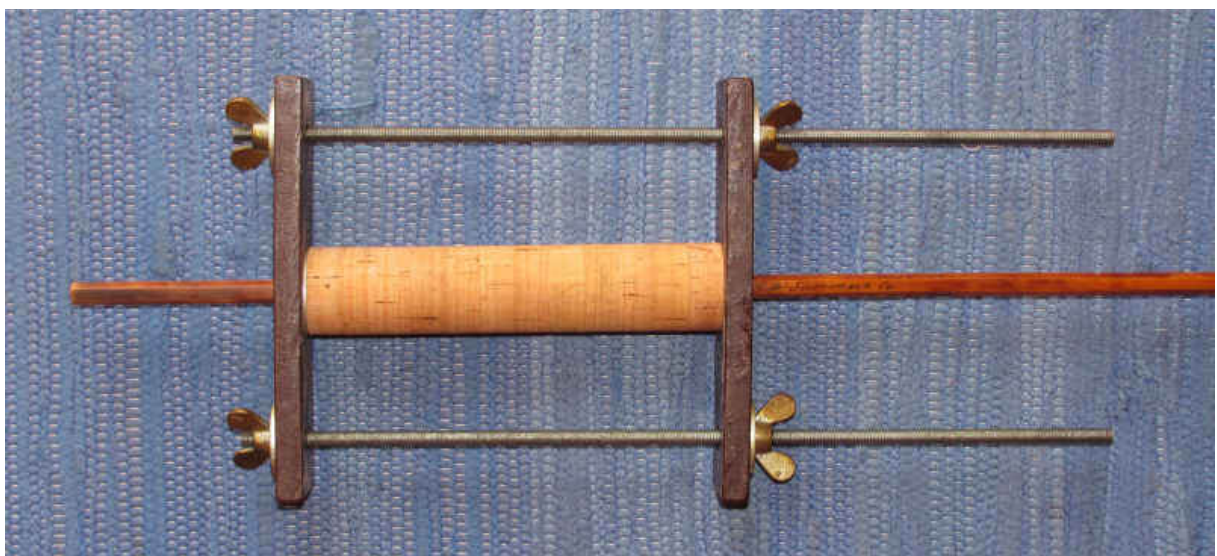
Limet reagerer umiddelbart i kontakt med vann/fuktighet og begynner å skumme. Det trenger da også inn i hulrom mellom kork og bambus, og fyller alle porer i korken.



Når alle ringene er limt på, settes hele håndtaket under press. Limet har nå alt begynt å skumme ut mellom alle ringene, og utvide seg. Uten tilstrekkelig press vil limskummet skyve de enkelte ringene fra hverandre, med synlige fuger som resultat.

Her kommer fordelen med den første fastlimte ringen: hele korksøylen kan kun skyves/presses framover, mot det første "faste punkt". Med ørrethåndtak gjør jeg det omvendt: den bakerste ringen som skal sitte eksakt ved begynnelsen av snellefestet er det "faste punktet".

"Jiggen" til liming er 2 gjengestenger 6 mm med to "tverrstykker" med passe hull. Jeg har faktisk 2 sett: en kort til ørretstenger og en lang til laksestenger. Også 2 par "tverrstykker" med hhv små og store hull. Så 2 par vingemuttere.



Limskum presses ut av fugene



Det meste vasker jeg vekk med en klut med aceton, slik at eventuell tilgrising av ting blir minimal.



Limfugene er fine og tette, nesten usynlige.

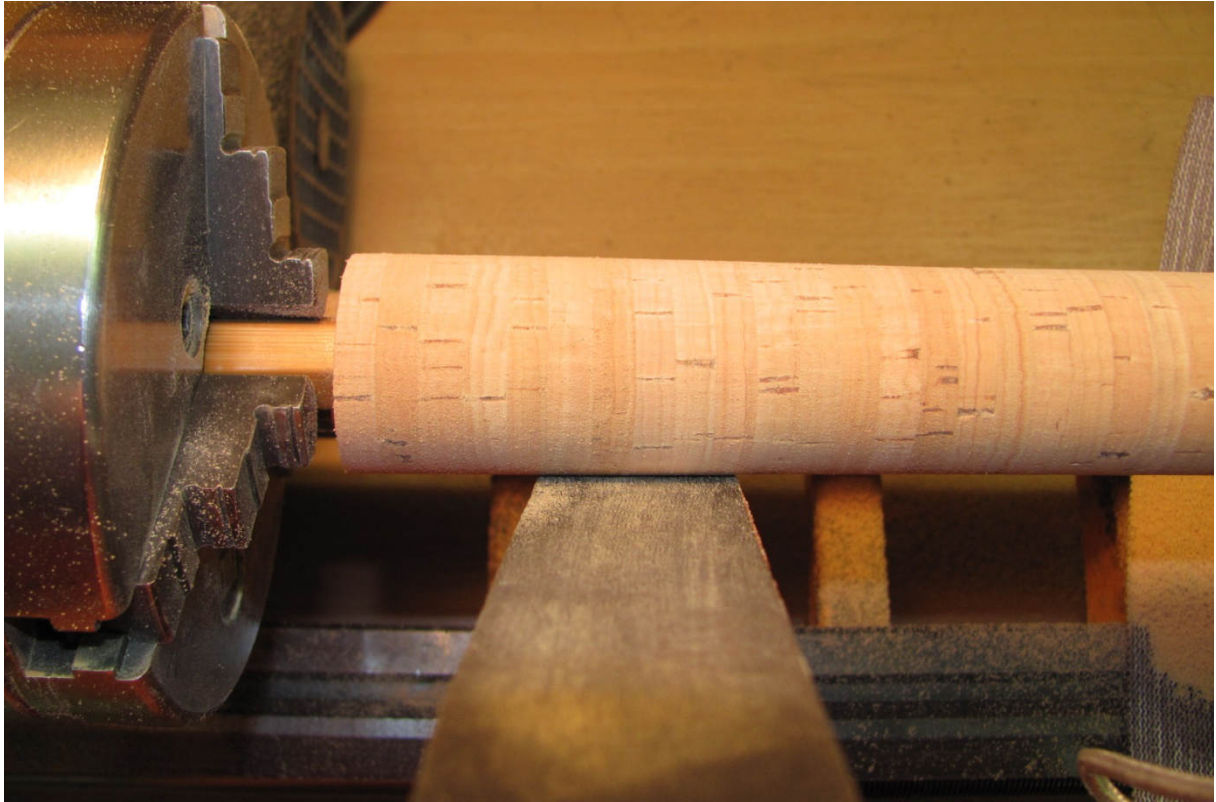


Deretter sjekkes alt om igjen og hele saken kan kose seg en stund på radiatoren. Limet er brukbart tørt/herdet etter 2-3 timer, men emnet bør ligge varmt over natten til all fuktighet er ut av korken.

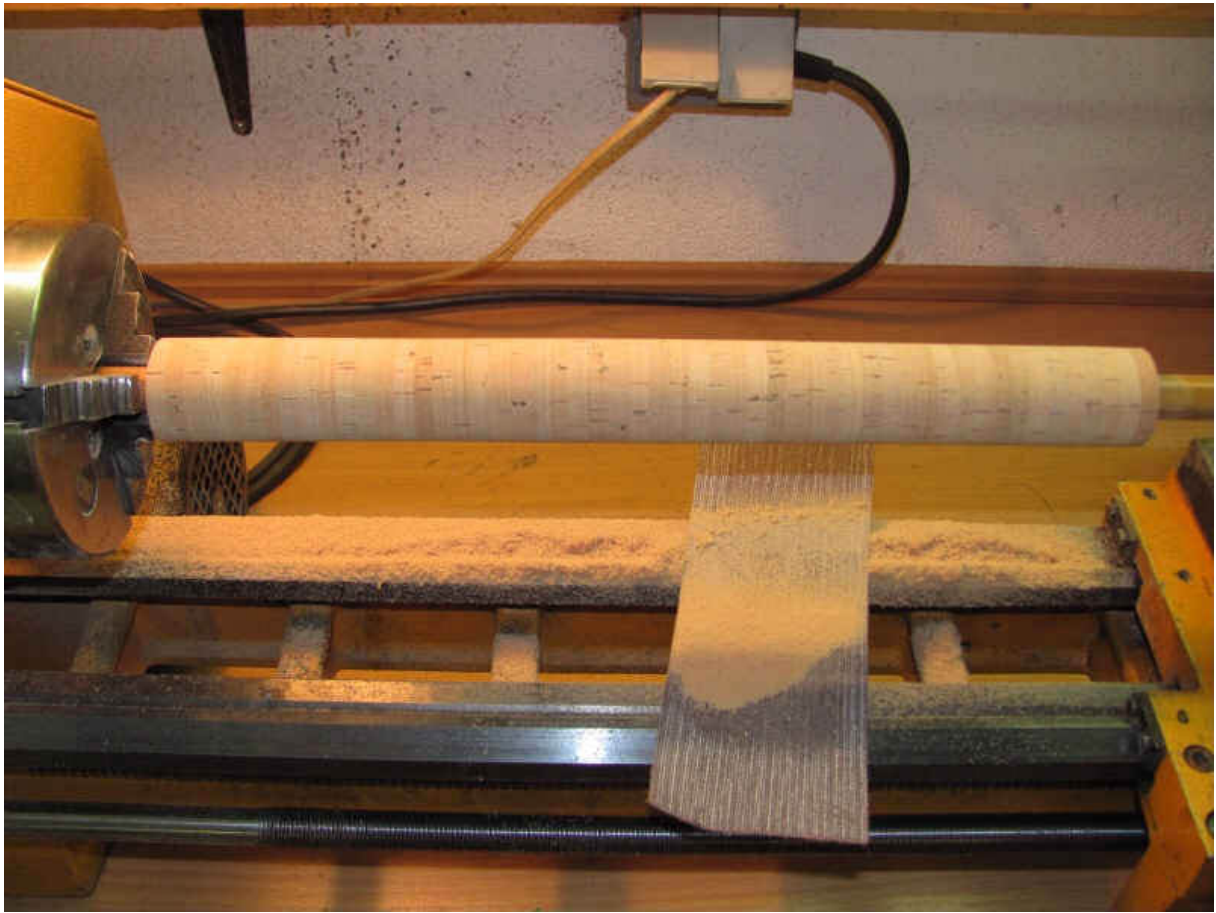


Etter tørking kan neddreining/ -sliping begynne. Håndtaket settes i dreiebenken. Til den første sliping bruker jeg en slags "fil" (fantas hos Sandvik i sin tid) med pålimte piggete stålplater. Her kan en også bruke en vanlig stålfil eller noe annet fast og flatt som underlag med pålimt smergelpapir ca. 120 grit. Filen legges an mot dreiebenken og kjøres mot korken – fram og tilbake. Her gjelder det å få korken aldeles sylindrisk.





Så begynner jeg med selve nedslipingen, med sandpappir fra 120 til 320 (eller 400) til 600. Fasongen utarbeides som ønsket. Jeg sliper her med 1750 omdr./min.



To stykk ferdig, en gjenstår.



Så må korken ha seg et dampbad: Jeg koker vann og produserer damp. I den holdes/roteres korken. Et minutt er nok. Korken utvider/hever seg og blir ujevn etter "dampingen"



Ny runde på radiatoren (tørking). Ny runde i dreiebenken, nå med 320 (eller 400), 600 og til slutt 1000 korn slipepapir. Fotos før/etter tatt i streiflys (sol gjennom vindu).



Ikke så verst nå

Neste steg er å montere snellefeste. Tre- og metaldeler til snellefester er forberedt og på forhånd limt sammen. Også 4 korkringer hver med passe utfresning.



Så limes de på blanksen med snellefotutfresingen i den tiltenkte retning (der ringene skal sitte senere). Treinnleggene på bildet er laget av svart-or og rirknute-bjørk og fargen skal passe til ringsurringer, som skal være "mace" tipped svart.



Riktig antall ringer limes på, settes i press og tørkes på radiatoren.



Etter sliping til ønsket fasong, damping og ny sliping ser resultatet slik ut.



Endebutter i aluminium med gummiknapper er kun påsatt midlertidig. Alu-konuser skal nemlig monteres på hver sin trekonus, som også er laget/dreidd på forhånd, og som limes på nå. Endene av bambusen er dreid runde i passe lengde der buttene skal monteres. Kork er for svakt/mykt til påkjenningen/julingen en laksestang kan få. Kun ørlite grann av korken er slipt, for å få en perfekt overgang.

Alu-deler limer jeg på når stangen er ferdig dypplakkert. Jeg pleier å skru en liten krok i enden av bambusen, til å kunne henge emnet til tørk.



Nå gjenstår det å sette på grip-checks (winding-checks). De er også dreidd og tilpasset på forhånd. Før de kan monteres, må det surres på et lag med tråd. Grip-checken må ikke sitte direkte på blanksen. Den kan da "gnage" på bambusen når den bøyes under kasting.





Det lille mellomrommet mellom den runde grip-checken og bambusen er "støpt" fullt av tyntflytende epoxy (Threadmaster Light her), som påføres med en tannpirker eller liknende. Hvis man ikke gjør dette vil det senere danne seg luft-bobler under dypplakkeringen, med påfølgende "runs" eller "tears".



Sluttresultatet.

Dette er slik jeg gjør det. Men det er selvsagt flere veier til Roma.

Samme fremgangsmåte gjelder håndtak til ørretstenger (enhånds).

Takk til Sjur og Vidar for korrekturlesing