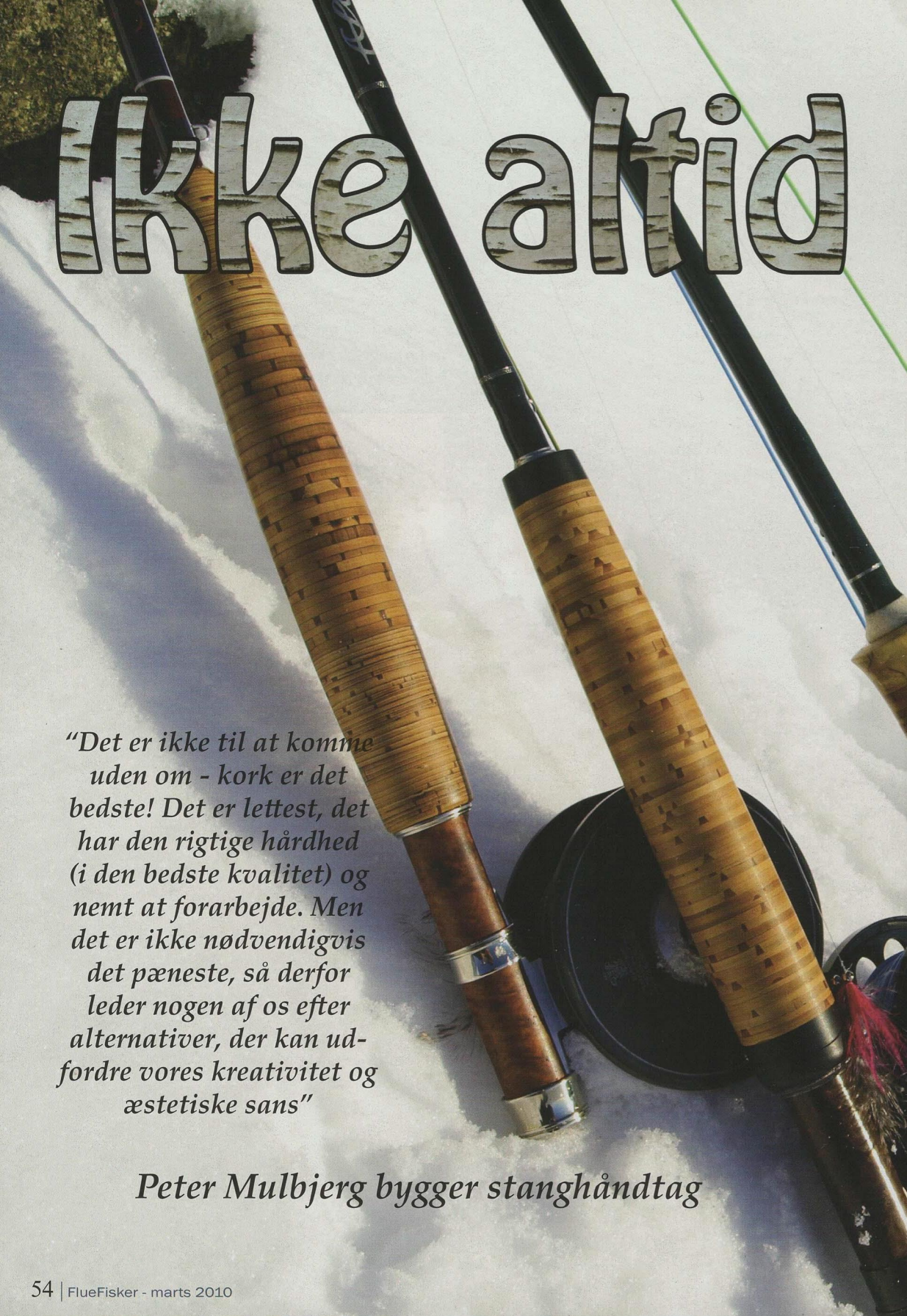


Ikke altid

The background of the entire page is a photograph of three fishing rods lying diagonally across a snowy, textured surface. The rods have dark, possibly black, shafts and light-colored, textured cork handles. The lighting creates soft shadows on the snow.

"Det er ikke til at komme uden om - kork er det bedste! Det er lettest, det har den rigtige hårdhed (i den bedste kvalitet) og nemt at forarbejde. Men det er ikke nødvendigvis det pæneste, så derfor leder nogen af os efter alternativer, der kan udfordre vores kreativitet og æstetiske sans"

Peter Mulbjerg bygger stanghåndtag

kork

del 2

Sidst var det rattan, eksotisk og smukt på de rette stænger. Men rattan har desværre ikke de bedste egenskaber til alle slags fluestænger. Det skal lakeres og egner sig derfor ikke til de tungeste stænger, da de kan blive lidt glatte.

Denne gang skal vi ikke søge blandt palmer og lianer, men derimod kigge indad, eller måske tilbage, på vores egne nordiske traditioner og her finder vi birkebark.



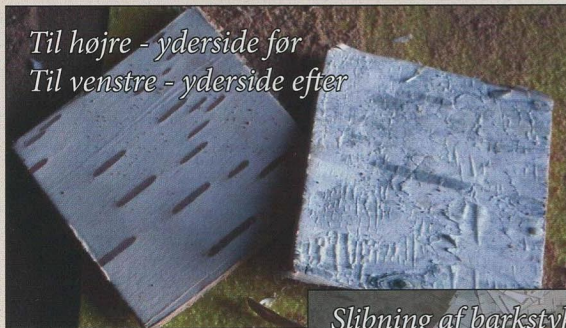
Skulle der kun finde en slags træer på planeten, så vil jeg ikke lægge skjul på, at jeg ville stemme på birke-træer.

Ikke alene er de usædvanligt smukke på alle tider af året og en fryd for øret når det blæser. Hele træet kan anvendes i husholdningen, så at sige. Saften kan drikkes, træet bruges til brænde eller fremstilling af bolig eller møbler, slæder... you name it!

Og barken, ja den kommer vi så til nu. Ud over at kunne bruges som papir, kan den nemlig også bruges til håndtag på vores elskede fluestænger. Der er i de nordiske lande, især længere nord på end Danmark, en lang tradition for at bygge og bruge knive med skæfte delvist i birkebark. Knive, der har været brugt som hverdagsknive og som arbejdsknive. Og birkebarken har dermed vist sin værdi som skæftemateriale ved at have den fornødne holdbarhed og slidstyrke. Der er derfor ikke langt fra det ene anvendelsesformål til det andet og birkebark er da også i dag forholdsvis flittigt anvendt som håndtagsmateriale på især fluestænger og, synes jeg, et af de smukkeste materialer når man også skal se lidt på funktionen. Kork er jo også bark, dog med en helt unik kombination af fasthed og blødhed.

Birkebarken har nogle af de samme egenskaber, noget fastere og nok tættere på træ i fasthed uden helt at miste den blødhed som kork besidder og træ savner. Birkebark er altså en mellemting mellem træ og kork. Anskaffelse af birkebark er næsten en artikel værd i sig selv. Det billigste er selvfølgelig selv at skrælle

*Til højre - yderside før
Til venstre - yderside efter*



Slibning af barkstykker



barken af fældede træer, rense, presse og tørre det. Det kræver, at man har adgang til nyfældede træer – ikke noget med at skrælle barken af levende træer!

Alternativt kan man købe barkruller hos forretninger, som sælger skæftemateriale til knivfremstilling. Desværre er det ofte temmelig krøllet og en del af det uanvendeligt. Desuden er det meget tyndt og der skal derfor utroligt mange skiver til et helt skæfte. Stangen til venstre på det store billede, med håndtag helt i birkebark, er fremstillet af både tykke og tynde stykker. Der er cirka 90 tynde stykker, men kun 30 tykke stykker. Mest held har jeg haft med at købe firkantede birkebarksstykker fra England hos Solway Custom Components. Jeg køber cirka 100 stykker for at være sikker på, at der er nok af de gode, ikke krumme, stykker. Jeg er ikke stødt på bedre kvalitet andre steder og udnyttelsesprocenten er over 90, når man også bruge de krumme stykker (som slet ikke er så krumme endda). Det er en forholdsvis dyr løsning idet de koster 0.40 £ pr. stk. Men de er pengene værd, da de kun kræver en hurtig forarbejdning, før de er klar til brug. God kvalitet kork er efterhånden også ved at være kostbar, så forskellen er måske ikke så voldsom.

Delaminering, lim og endestykker

Inden jeg går i gang med processen ved at lave et håndtag, vil jeg lige berøre et vigtigt emne når det handler om birkebark, nemlig birkebarkens forbandelse: Delaminering! Birkebark består af mange papirtynde lag, lag som sidder mere eller mindre godt fast i hinanden. Derfor er der under arbejde konstant risiko for at et lag slipper et andet. Først når håndtaget er limet på klingens er der ingen risiko mere. Men under arbejdet kan det være frustrerede hele tiden at skulle lime igen.

Til det første håndtag jeg lavede brugte jeg blå

Araldit, en super stærk og svagt fleksibel epoxy lim som holder til, og kan, det meste. Dét håndtag delaminerede konstant under forarbejdningen. Det mindste vrid og der skulle limes igen. Takket være en bemærkning, på FFFD forummet, fra Claus Damsgaard om, at hans far, som var snedker, sagde "trælim til træ", og bark er jo også en slags træ, er arbejdet blevet noget nemmere. Jeg bruger nu almindelig vandfast

trælim og har ikke oplevet alvorlig delaminering siden. Jeg er nok også mere forsigtig nu, men jeg er sikker på at limen har en væsentlig del af æren. Måske gennemtrænger det lagene og binder dem bedre til hinanden. Jeg

Limning til klodser



ved det ikke, men det virker! Så tak til Claus og hans far. Stadig er det på sin plads med en advarsel om delaminering. Undgå for store vrid og forsøg ikke at bore hullet større i et færdigt håndtag. Når boret griber fat delaminerer håndtaget med garanti. Det gælder i øvrigt hele arbejdet med birkebarken. Forsigtighed og tålmodighed. For eksempel er det en god idé, at skubbe, frem for at trække, når håndtaget skal af og på spindelen i de forskellige faser. Når man trækker er der risiko for at trække lagene fra hinanden. Grundet birkebarkens struktur med de tynde lag er det også nødvendigt at anvende en eller anden form for endestykker på håndtaget, hvis man da ikke, som på stangen med tykke og tynde stykker, vælger at tapere håndtaget helt ned til klingens foran og ned til hjulholderen bagpå. Det er vigtigt at lave bløde kanter. Endestykkerne kan laves i det materiale man nu synes: Træ, ben, horn, kork og så videre. På håndtaget vi følger her i artiklen har jeg valgt ibenholt fordi jeg ville bruge en hjulholder med sorte metaldele.

Forberedelse af barkstykkerne

Barkstykkerne skal sorteres så man kun bruger de bedste stykker til sit håndtag. Meget krumme,

hullede, knudrede og dårlige barkstykker sorteres fra og gemmes til, hvis man lige mangler et stykke for at nå til enden af et håndtag. Alt kan bruges, hvis det skal være, men de kræver en anderledes behandling inden de kan bruges. Birkebark består som nævnt af utroligt mange papirtynde lag som mere eller mindre nemt kan skilles ad. Det er vigtigt, at man sikrer sig, at de stykker man ender op med, er forholdsvis faste i lagene. Det er en fornemmelse man har når et stykke er skrællet nok. Derfor starter man på barkens yderside og piller det yderste hvide lag af så man få en jævn fast flade. Jeg vil ikke anbefale at man begynder at slibe på ydersiden da sandpapiret flænses adskillige lag ned og efterlader overfladen temmelig trævlet. Når ydersiden er færdig skal den se ud som stykket til venstre på billede øverst til venstre. Indersiden er nemmere at have med at gøre, idet den blot slibes på bagsiden med groft sandpapir. Det er vigtigt at lægge sandpapiret på et plant bord og føre barkstykket henover sandpapiret så barkstykker bliver plant. Det der skal fjernes fra indersiden er små rester af træ/bark/skidt, kun det der stikker ud fra den store flade skal

begynder på håndtaget, da de to dele skal tilpasses hinanden.

Limning af håndtag

Der er mange forskellige måder man kan lime sine birkebarksstykker sammen til et håndtag på. Til det første jeg lavede, limede jeg stykker sammen på en gevindstang. Og via store spændeskiver og møtrikker pressede jeg stykkerne sammen. Ikke nogen succes da det er lidt vanskeligt at presse alle skiverne, til et helt håndtag, sammen på den måde. De midterste blev ikke så flade som jeg gerne ville have det. I knivbygningsslitteraturen fandt jeg en fremgangsmåde som jeg stadig anvender i tillempet form. Jeg limer stykkerne sammen til små klodser, som så igen limes sammen til hele håndtag. Jeg kommer simpelthen lim på et antal stykker og sætter dem i en quickgrip (skruetvinge) og får således en lille klods. De limede klodser planslibes på limfladerne og centerbores. Klodserne limes sammen på den gevindstang jeg bruger til drejning af håndtag. Her limes også endestykkerne på så de kan drejes sammen med håndtaget. Når klodserne på stangen er tørre og limen hærdet skal håndtaget formes så det bliver ottekantet. Jeg saver dem simpelthen igennem med en fuksvans. Herefter er de klar til at komme i drejebænken. Et oplagt spørgsmål her kunne være: "Hvorfor ikke bore birkebarken ud til ringe eller bore klodserne ud til runde stykker med et kopbor?"

Jeg har prøvet begge dele og synes ikke det fungerer for mig. Borer man birkebarkstykkerne ud, sætter de sig fast inden i kopboret og bliver iøvrigt flossede. Og borer man klodserne ud, bliver de for det første flossede og for det andet øger man risikoen for delaminering



Klodser klar til limning



Limet sammen til et håndtag

væk. Den hårde, plane flade skal bevares. På de stykker jeg viser her, var der ikke meget arbejde på indersiden. Når alle stykker er færdige skal de rengøres for støv. Jeg skyller dem hurtigt i lunkent vand og lægger dem til tørre. Det er vigtigt at de ikke kommer til at ligge i blød. Bare lige en hurtig tur under vandhanen og så til tørre.

Planlæg dit håndtag

Inden man begynder at lime barkstykker sammen skal man have gennemtænkt projektet. Lav eventuelt en tegning og find ud af, hvad man vil bruge til endestykker, hvilken facon håndtaget skal have, hvor langt det skal være og så videre. Det er også en fordel at have den hjulholder man vil bruge, inden man



I drejebænken

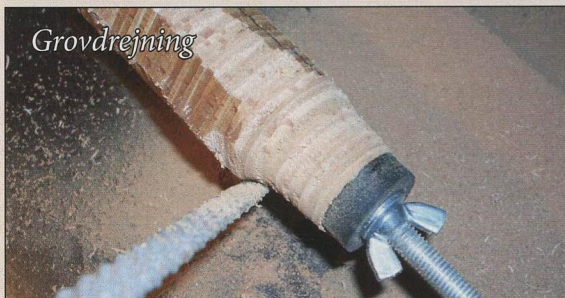
på grund af det vrid de udsættes for under boring. Måske jeg ikke har det rigtige kopbor, men indtil videre bruger jeg metoden med ottekantede stykker.

Drejning af håndtag

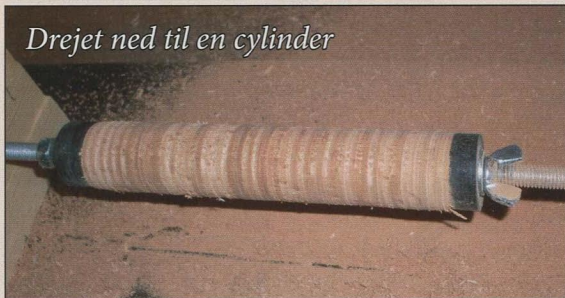
Det rå håndtag spændes fast på gevindstangen med skiver og møtrikker (eller hvad man nu har) og monteres i drejbænken. Jeg sætter det på rimelig høj hastighed og starter drejningen i den ene ende med en halvrund grovfil. Jeg bruger simpelthen filen som drejgern. Husk at håndtaget skal dreje i den rigtige

sidste slibning. Vandet får træet til at rejse sig. Ellers vil det rejse sig når man påfører slutfinish og man skal til at slibe igen.

En advarsel: Støv fra mange slags træ er skadeligt at få i lungerne og kroppen, så brug altid som minimum en almindelig støvmaske når der drejes og slibes.



retning i forhold til filen. Jeg drejer ikke vinkelret på håndtaget med starter i den ene ende og arbejder mig sidelæns hen ad håndtaget. Det bevirker at drejningen bliver blødere da man ikke skal dreje direkte på alle kanterne. Drejningen skal foregå stille og roligt uden alt for stort pres. Jeg vil anbefale, at man drejer håndtaget ned med grovfilen til et par millimeter større end den størrelse man har planlagt det færdige håndtag skal være. Faktisk er det min erfaring, at det er nemmest at dreje så tæt på det færdige resultat med grovfilen, fordi det tager ganske lang tid selv med sandpapir korn 60, som er det jeg bruger efter grovfilen. Jeg drejer det først til en ensartet cylinder med filen og begynder så at dreje ned til den endelige form, stadig med filen. Det handler om at måle og dreje, måle og dreje så man hele tiden er klar over hvor i processen man er. Når håndtaget nærmer sig sin endelige form skiftes til sandpapir. Jeg bruger korn 60, derefter korn 120 og til slut korn 240. Hvorfor ikke endnu finere? Det første håndtag blev slebet med helt op til korn 1000. Det blev flot, men desværre også for glat til min smag, så jeg endte på korn 240 hvilket giver en god fornemmelse at holde på. Husk også at gøre håndtaget vådt (og lad det tørre igen) inden den



Tilpasning af hullet

Når håndtaget er færdigslebet skal hullet tilpasses klingen. Jeg vil ikke anbefale at man begynder at bore eller bruge en 'reamer' på boremaskinen. Faren for delaminering er for stor og temmelig irriterende på nuværende tidspunkt, da der så skal slibes igen. Jeg bruger en 'reamer' som vist på billedet på næste side og sliber hullet større med håndkraft. Håndtaget holdes i hånden og reameren føres frem og tilbage indtil hullet passer. Reameren er taperet og man ender med noget der ligner klingens tapering, eller i hvert fald så tæt på at forskellen er ligegyldig. Det tager tid, men er den løsning, der passer mit temperament bedst. Når hullet passer til klingen monteres håndtaget igen på spindelen. Der laves et par beviklinger på spindelen med malertape, så håndtaget slutter rimelig tæt til spindelen og det hele spændes forsigtigt sammen igen.

Polering af håndtaget

Håndtaget skal nu have sin slutfinish og til poleringen er det en fordel, at det roterer så derfor denne fremgangsmåde. Det er ikke ønskværdigt at skulle til



at bore hullet ud efter slutfinish på grund af risikoen for delaminering. Slutfinish er også en hel artikel for sig selv. Det kan man læse mere om i bøger om knivbygning. Traditionelt bruger knivmagere at lade skæftet stå nedsænket i olie et døgn tid og derefter polere med diverse materialer. Jeg har valgt at følge en anbefaling fra andre stangbyggere som arbejder

til en opfriskning, sliber man let, giver et lag mere og polerer igen. Jeg har prøvet på ældre håndtag og det giver et tilfredsstillende resultat selvom man ikke kan få håndtaget i en drejebænk igen. Man polerer således blot med håndkraft. Sluttelig monteres håndtag og hjulholder på klingens. Her bruger jeg blå Araldit. Når først håndtaget er monteret på klingens er det ikke



Reaming



Færdigslebet

med træhåndtag til fiskestænger og bruger et antal lag af Birchwood Casey Tru-Oil, som er en geværskæfteolie med blandt andet linolie, der hærder op til en overflade, som kan poleres. Den både trænger ind og forsegler overfladen. Håndtaget skal have minimum to lag og sommetider flere. Lader man være med at polere får man en overflade, der ligner lak og måske er flot, men ikke er så praktisk anvendelig.

Jeg har fulgt anvisningen på produktet og giver et antal lag Tru-Oil og polerer efter med fin ståluld mens håndtaget roterer i drejebænken – pres ganske forsigtigt fra begge sider så ikke håndtaget bøjer. Det giver en satinagtig overflade som ser godt ud og ikke mindst, føles behagelig. Synes man at finishen efter længere tids brug trænger

skrøbeligt mere da det ikke kan bøjes/knækkes. Det endelige resultat af håndtaget i denne artikel blev som på billedet nederst på denne side. At det så også blev som planlagt gør jo ikke fornøjelsen mindre.



Til dem der interesser sig for detaljer kan det oplyses at hjulholderen er en Bellinger med imprægneret træindlæg, og at jeg selv har oxyderet nikkelsølv-delene sorte (mere om det en anden gang).

Se det var birkebarkshåndtag 'my way' og som med stort set alle andre ting findes der ingen absolutter. Jeg håber at artiklen således kan være til inspiration og meget gerne yderligere debat på FFFD's webforum..

