



SMEDERIJ ATELIER ALKMAAR

Enkele tips voor het aanleveren van messen:

- Zorg dat de snede ongeveer 0.5 tot 1 mm dik is. Dit zorgt er voor dat het staal meer spanning kan hebben, waardoor het optimaler gehard kan worden.
- Boor de gaten in het heft voor, iets kleiner dan ze uiteindelijk moeten worden. Door het harden kunnen ze een beetje vervormen (ton- vorm). Na het harden kun je ze exact op maat maken met een ruimer.
- Wanneer er bij het slijpen warmte is veroorzaakt, kunnen er spanningen in het staal zitten. Deze kunnen we verminderen door uit te gloeien. Beter is echter dit te voorkomen. Slijp daarom altijd op lage toeren, en bij voorkeur met blote handen. Wanneer je het niet meer vast kunt houden is het tijd om te koelen in water. Afdrogen, en weer verder gaan.
- Verzenden kan aangetekend naar het adres van onze winkel.
- In verband met de verscheidenheid aan mogelijkheden is het (nog) niet mogelijk deze service in de webshop te verwerken. Zend je mes naar ons toe, geef aan welk staal het is en een retouradres. Wanneer wij het mes binnen hebben, krijg je een mailtje met de factuur. Prijzen kun je zien in de PDF hierbij, of van te voren even opvragen via mail.

Sommigen zullen het al gemerkt hebben aan de verlaagde service kosten, we hebben onze hardingsservice iets aangepast.

We hebben zelf ruime ervaring in het harden, alleen wel een volle planning. We harden 1 keer in de 3 weken. Natuurlijk dragen we zorg voor de messen, en blijven we ze individueel harden, zodat ze aan verschillende eigenschappen kunnen voldoen.

Het moet een zekere flexibiliteit hebben, lang scherp blijven en in sommige gevallen ook impact kunnen verduren. Al naar gelang het uiteindelijke gebruiksdoel (een survival mes wordt immers anders gebruikt dan een fileermes) wordt bepaald welke warmtebehandeling het best is.



SMEDERIJ ATELIER ALKMAAR

Onze hardingstechnieken:

We harden de staalsoorten naar specificatie. Hiervoor gebruiken we hardingsovens, soms kiezen we voor (semi-) Vacuüm, soms voor een coating. Voor het koelen kunnen we geforceerde lucht, koelplaten, water of olie verkiezen. Hierbij volgen we de specificaties van de fabrikant van het staal. Bij het temperen kiezen we de hardheid die past bij het eindgebruik, en kunnen we eventueel richten als dit noodzakelijk is.

Indien gewenst kunnen we een HRC meting verrichten (hardheid Rockwell C).

Gelieve er rekening mee te houden dat een mes tijdens het harden krom kan trekken. In de tips staan een aantal manieren om dit zoveel mogelijk te voorkomen, maar dit biedt nog steeds geen garantie.

Als we dit zien, proberen we te richten. Ook dit is geen garantie voor een kaarsrecht mes. Dat is helaas, ondanks zeer zorgvuldig handelen een van de risico's van het harden.

Ons advies is: slijp of schuur het mes tot grit 240, en laat het daarna harden. Dan kun je het fijne werk na het harden verrichten, waarbij je nog naar optisch recht kunt slijpen als dat nodig is.