

1.1 Schärffertig herrichten von 90°- Ziehklingen (45° sinngemäß)

Die Ziehklinge ist schärffertig, wenn die Kanten (an die Schneidgrate angedrückt werden sollen), auf ganzer Länge gleichmäßig rechtwinklig- scharfkantig sind. Dieser Zustand wird hergestellt durch Schleifen der Kantenfläche und der beiden Seitenflächen. Ein 1000er Stein (oder ähnlich) genügt, feinere Bearbeitung folgt dann beim Schärfen.

Die Kantenfläche kann immer problemlos in einen ordentlichen Zustand gebracht werden – durch Schleifen auf dem Bankstein, oder, wenn nötig, erst feilen und dann schleifen.

Die Seitenflächen sind dagegen oft problematisch. Störend sind alle Deformationen, die einen ganzflächigen Kontakt mit einem planen Stein verhindern. Geprüft wird „auf dem Stein“: Man schleift die Seitenfläche entlang der Kante (an der ein Schneidgrat entstehen soll) an, so wie es **Bild 17** zeigt. Der Schleifstein sollte gut plan sein und abgespült (ohne Schlamm). Im Idealfall erhält man einen Streifen mit gleichmäßigem – ganz gleichmäßigem! – Schliffbild bis wirklich an die Kante heran.

Fast immer ist das nicht so, das Schliffbild ist ungleichmäßig, Teile der Fläche sind vom Stein gar nicht erfasst oder nicht richtig (die Schleifstruktur ist schwächer, da schleift nicht der Stein sondern nur vagabundierendes loses Korn). Das kann verschiedene Ursachen haben:

- Die Seitenfläche ist geringfügig uneben. Dann hilft Weiterschleifen, mit etwas Geduld kriegt man das hin.
- Bei schlecht gefertigten neuen Klingen¹ ist die kantennahe Zone der Seitenfläche deutlich deformiert vom Schneiden („Stanzen“) der Klinge aus dem Bandstahl. Typisch ist eine deutlichen Verrundung (der Kanteneinzug) auf der einen Seite und ein vorstehender Grat gegenüber. Oft ist sogar die Klinge parallel zur Kante minimal verbogen. Pfuschl!
Speziell eine deutliche Verrundung lässt sich nicht von den Seitenflächen aus beheben. Man muss stattdessen die Kantenfläche überfeilen, bis die Verrundung weg ist², und dann den Rest durch Schleifen entfernen. Es hilft, dabei auf den Hersteller zu schimpfen.
- Die Ziehklinge ist verbogen oder geknickt oder irgendwie anders deformiert. Richten ist nicht einfach, sie federt mit großer Hartnäckigkeit in ihre Form zurück (Federstahl!). Eine verbogene Klingen kann man vorsichtig mit der Hand geradebiegen, oder mit dem Hammer auf einer Hartholzunterlage. Knicke lassen sich mit dem Hammer auf einem (sehr guten, sehr planen) Amboss oder Ambossersatz beseitigen. Vorsicht, keine Dellen in die Klinge schlagen!

Kleine flache Unperfektheiten der Seitenfläche entlang der Kante sind nicht schlimm, weil ab dem zweiten Schärfen gar nicht mehr die Seitenfläche selbst, sondern der bündig geschliffene alte Schneidgrat die Kante bilden wird (s. **Kap. 4.2.2**: „Bearbeitung der kantennahen Zone...“)

Sobald ein hinreichend gleichmäßiges Schliffbild an Seitenflächen und Kantenflächen erreicht ist, kann die Ziehklinge geschärft werden (wie in **Kap.5** beschrieben).

Wenn es aber nicht gelingt: in den Schrott mit dem Ding, es lohnt sich nicht, da viel Mühe zu investieren. Auch Klingen mit tiefen Rostnarben im Bereich der Schneide gehören da hin. Evtl. kann man aber unbrauchbare große Klingen zu nützlichen kleineren umarbeiten.

¹ Wirklich gut gefertigte neue Ziehklingen haben geschliffene Kantenflächen, wie ein Lineal. Ich habe mir mal einen Satz von Veritas gekauft. die waren so. Aber üblich ist das nicht.

² es geht ja nur um ein paar Zehntel mm, schlimm ist es also nicht, aber so typisch, und auch ein bekannter Herstellername auf der Klinge schützt davor nicht. Da greift der Holzwerker dann eben doch zu Schleifpapier oder Elektroschleifer, man kann es ihm nicht verdenken.