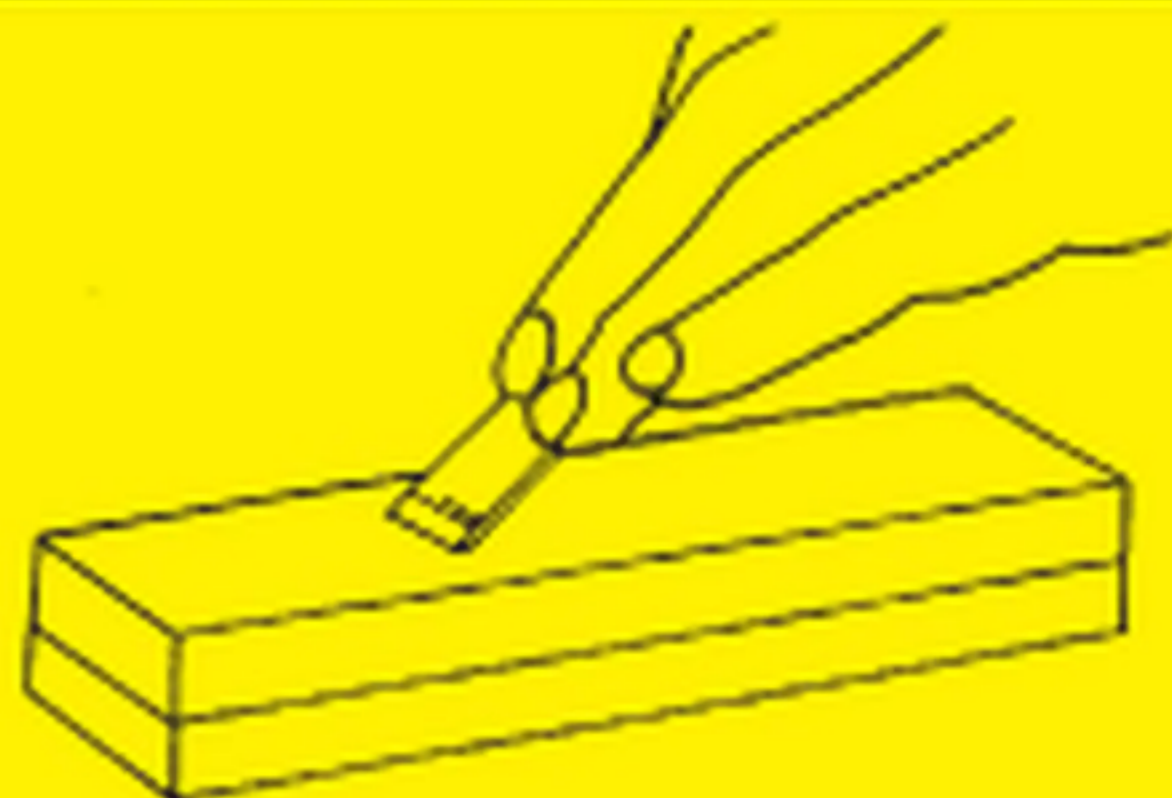


Allmänt om brynen

Brynen är de vanligaste och säkraste verktygen för skärpning av eggverktyg. Användes av såväl hobbyfolk som yrkesmän. För att uppnå önskad kvalitet och arbetshastighet skärper t.ex. många yrkesmän en kniv ofta en gång varje halvtimme. Då samtliga brynen är avsedda för handbruk kan de verkliga måtten avvika med $\pm 5\%$.



Kiselkarbidbrynen. Är hårt och skarpt men samtidigt sprött. Har god skärpförmåga men något mindre formbeständighet än aluminiumoxidbrynen.

Aluminiumoxidbrynen. Har god formbeständighet men är ej så snabbskärpande som kiselkarbidbrynen.

Naturstenbrynen. Speciellt hårda. Ger den finaste eggen av alla brynen och är praktiskt taget outslitliga.

Diamantbrynen. Används för eggstrykning och skärpning mellan omslipningarna av hårdmetallverktyg.

Vilken form på brynen?

Raka eggar slipas med raka brynen. Ju längre brynena är desto jämnare rörelse kan åstadkommas, varvid lättare ernås ett gott resultat. Om eggen är formad användes ett format bryne. Sålunda väljes t.ex. ett koniskt skölpbryne för skölpar och bågformiga eggverktyg, ett knivformigt bryne för specialformade träbearbetningsverktyg etc.

Torrt, olja eller vatten?

Olja eller vatten tillsammans med bryning har ingenting med kylning att göra. Detta ger dels effekten att brynet håller sig rent och blir mer friskärande men man får dessutom en jämnare rörelse mellan egg och bryne genom att friktionen minskar något. Ett bryne kan dock även användas helt torrt.

Vilken kvalitet på brynen?

För sällan-användare är i första hand de kombinerade brynena (grov-fin) att rekommendera. Eggverktyg som skärpes sällan behöver i regel först grovslipas och därefter finslipas.

Vid regelbunden användning av brynen väljes i regel den erforderliga grovleken, vanligen medelfin eller fin. Förutsättningen för användandet av dessa brynen är att man inte låter verktygen bli alltför skämda.

Vid skärpning av eggverktyg av speciellt hårdat stål rekommenderas extra fina brynen. Om eggverktygen har hörn och skarpa kanter (såsom svarvstål, fräsar, borrar etc.) rekommenderas extra hårda brynen.

Brynena indelas i följande huvudgrupper – allt efter slipmedel: