

Manual



En kort introduktion för att få ut mesta möjliga av Karlsson Ringjärn

April 2024



Karlsson Ringjärn



Karlsson Ringjärn, tillverkas av svenskt stål, och är konceptverktyg –

... ringjärnet levereras med eller utan handtag, eftersom krävande svarvare ofta vill ge sina verktyg personlig touch, ... och skaftet går förstås att få i olika längder.



Från Svarvkrok till Ringjärn

Svarvkrokarna har använts av svarvare under århundraden. Ringjärnet är en modern version av svarvkroken



och föddes i början av 1980-talet. Ringjärnets enkla geometri gör att det är mycket enkelt att slipa i jämförelse med svarvkrokarna.

Ringjärnets uppbyggnad med både en ytter- och en inner-ring gör verktyget mycket användbart.

Ringjärnet har eggarna som i princip går hela varvet (360 grader) på såväl inner- som ytteregg. De flesta svarvare använder endast 120 grader av såväl inner- som ytteregg och då räcker det att slipa denna del av eggen. Efter långvarig användning får eggen därför en spännande form som gör järnet än mer användbart.



Yttering

Innerring



Den rödmarkerade delen av eggen är den som man normalt slipar vid ändträsvarvning.

Ringjärnet är ett sammansatt verktyg



Yttering

Ringjärnet är i princip en kombination av två formskölpar – den ena vinklad 90 grader och den andra ca 135 grader.



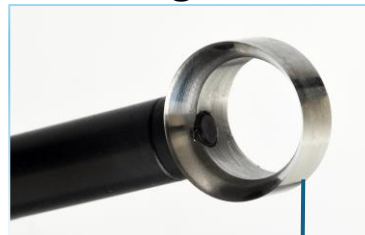
Innerring

Svarvning i ändträ

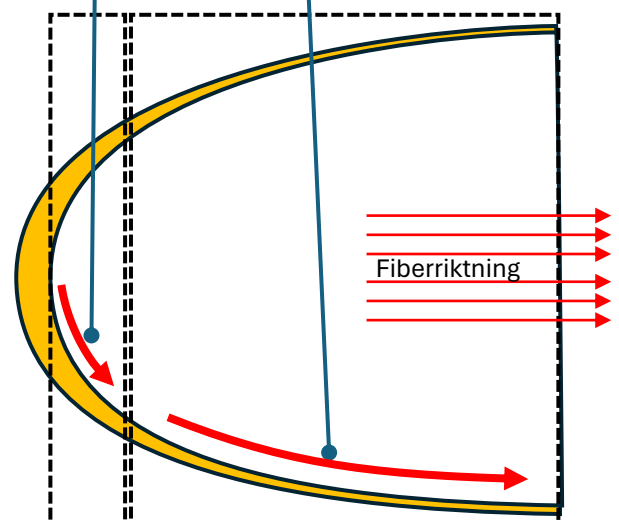
Båda eggarna kan användas där skålens diameter och djup gör det möjligt, dvs att eggen når fram till materialet.

När skålen är smal och djup kan botten inte nås med innerringens egg. Då svarvas sidorna med innerringen och botten med yttringen. Vid svarvning i ändträ görs ursvarvningen från botten mot skålens öppning.

Yttering



Innerring



Det är lämpligt att borra ett hål som är aningen större än svarvringens ögla före svarvningen påbörjas.



Vid svarvning skall hela fasen på den använda ringen (ytter- eller innerring) vila på ytan som svarvas. Svarvning av en skål 15-20 cm skall göras med hastigheter i intervallet 450 - 650 rpm med en liten skärvinkel. Sådan svarvning ger en perfekt yta och säker svarvning. Skålen på bilden har sågats itu för att demonstrera järnets position och den lilla skärvinkeln, β , vid svarvning av skålens insida.

Du hittar mer information på vår hemsida <https://klensmide.se/> och på Instagram @svarvulf

Svarvning i tvärsträ

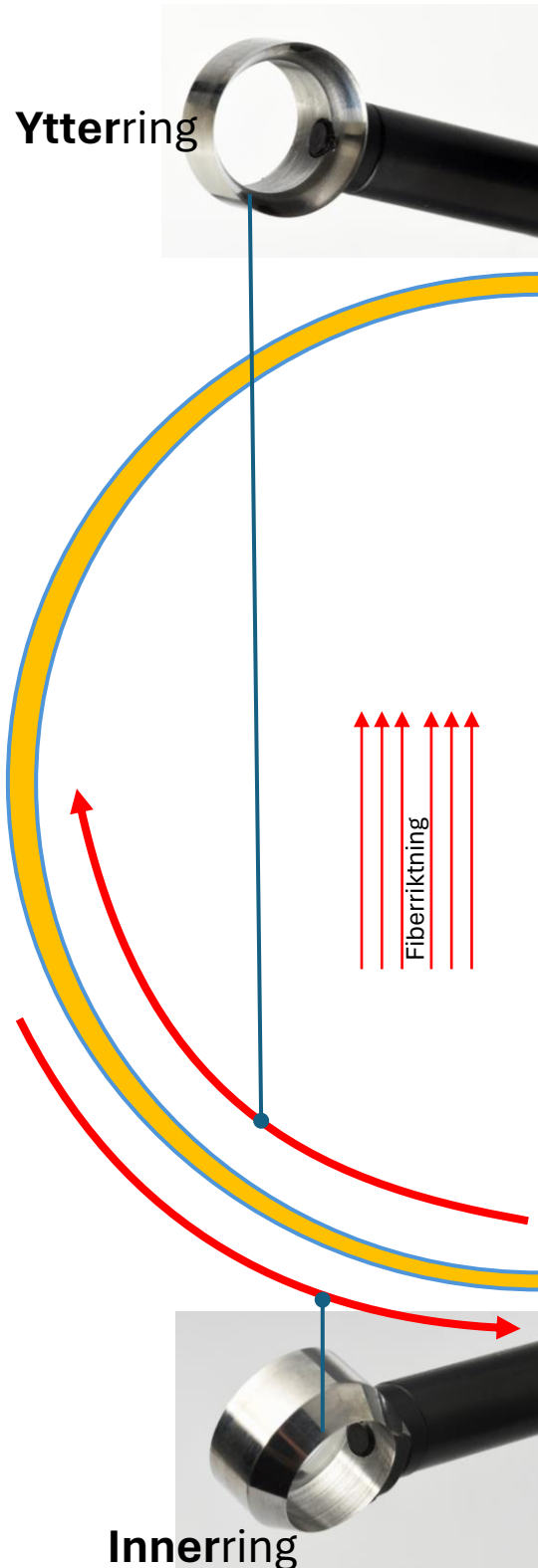
Båda eggarna kan användas där skålens diameter och djup gör det möjligt.

När skålen är smal och djup är ringjärnet olämpligt eftersom **ursvarvningen görs utifrån och in mot centrum**.

I öppna skålar, i tvärsträ, kan ursvarvningen med fördel göras med ringjärn. Ytterreringen är användbar under större delen av svarvningen.

Svarvning av skålens utsida görs företrädesvis med innerringen.

Mer information finns på vår hemsida.





Produktlista:

Karlsson Ringjärn

Följande varianter finns till försäljning:



Ringjärn 22 mm **med skaft** av körsbärsträ, total längd 500 mm

Ringjärn 22 mm, **utan skaft**, finns i 2 standardversioner:



Lös ring, 22 mm **kommer framgent att bli tillgänglig**





Det som idag är H. Karlsson Klensmide AB startade 1981 i Varv utanför Motala av smeden Hans Karlsson.

1997 flyttades verksamheten till lokaler i centrala Motala.

Tillverkningen är hantverksmässig och inriktad på verktyg för träskärning. Ett traditionellt smide med fokus på funktion och kvalitet. Våra verktyg säljs över hela jorden till krävande hantverkare som instrumentmakare och bildhuggare m fl.

Verksamheten drivs sedan 2019 av Hans och Carinas söner Johan och Andreas Karlsson

H. Karlsson Klensmide AB
Ringgatan 5
59160 Motala

<https://klensmide.se/>
klensmide@telia.com
Tel. +46 141211105