

Scharfe Messer schneiden besser



Schritt für Schritt
zum scharfen Schnitt



 **GIESSER
MESSER**

Alles im Griff

Inhalt

Schritt für Schritt zum scharfen Schnitt	3
Wie ein Profimesser entsteht	4
Der richtige Schliff	6
Schärfen von Hand	8
Wetzstahl	9
Spezialwetzstahl	10
Handschleifstein	11
Handschärfgeräte	12
Maschinenschliff	14
Lamellenschleifmaschine	15
MADO Superschleif	16
Wiegand Nassschleifmaschine	17
Sharp XE	18
Edgecraft CC 2100 Commercial	19



Schritt für Schritt zum scharfen Schnitt

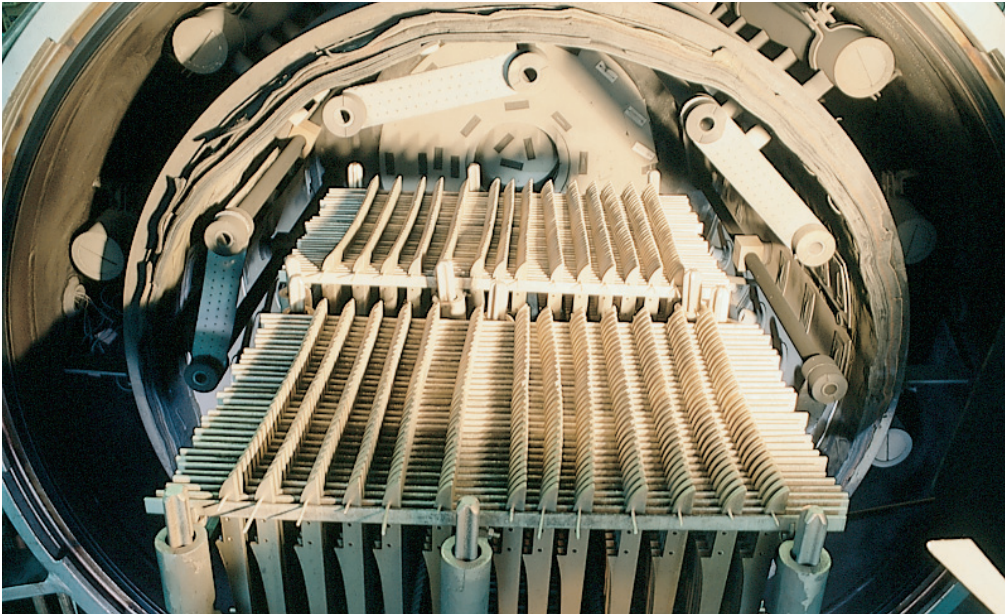
Ob durch Maschinenschliff, mit Wetzstahl, Schleifsteinen oder Handschärfgeräten – gute Messer müssen regelmäßig nachgeschliffen werden, damit sie lange scharf bleiben und ihre Schnitthaltigkeit behalten. Mit etwas Übung und den entsprechenden Schleifgeräten behält jedoch die Schneide über einen längeren Zeitraum ihre Schnitthaltigkeit: Regelmäßiges Nachschleifen und Polieren garantieren scharfe Klingen für den täglichen Gebrauch.



Wie ein Profimesser entsteht

Langzeitmesser von Giesser werden aus erstklassigem Chrom-Molybdän-Stahl gefertigt und bei 1050 °C im Vakuumofen gehärtet, der modernsten Härte-technologie der Welt.

Je gleichmäßiger die Härtung, desto besser die Schnitthaltigkeit.





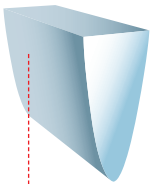
Den Schliff besorgt die Maschine voll-automatisch und präzise. Zuerst wird die Fläche und im nächsten Schritt ein Grat (Faden) angeschliffen.

Für den Glanz sorgt die Poliermaschine. So wird die Klingeoberfläche makellos glatt. Und das hat viele Vorteile: Rost kann sich nicht festsetzen und die Klinge ist leicht zu reinigen.

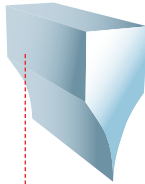
Der richtige Schliff

Hochwertige Messer zeichnen sich durch gute Schnitthaltigkeit und hohe Belastbarkeit aus. Doch im täglichen Gebrauch stößt das Messer auf Widerstand und auch die schärfste Schneide nutzt sich ab. Regelmäßiges und richtiges Nachschärfen sorgt für den stets scharfen Schnitt. Messer können durch unterschiedliche Schleifmethoden geschärft werden, vom Wetzten mit der Hand bis zum maschinellen Schliff.

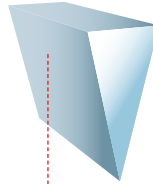
Bei einer scharfen Schneide ist die Klinge leicht halbrund zur Schneide hin geschliffen. In der Fachsprache wird dies ein leicht balliger Schliff genannt. Durch das Wetzten und Schleifen wird die Schneide immer flacher.



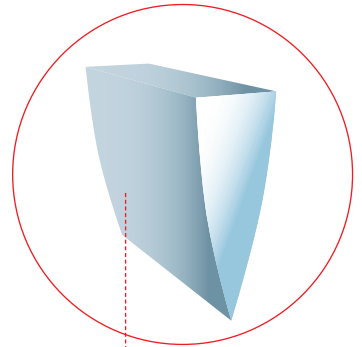
Falsch: Hier war der Schnittwinkel zu stumpf, so dass die Schneide viel zu schnell wieder abstumpft.



Falsch: Hier wurde zu dünn geschliffen (Hohlschliff) – die Schneide bricht bei geringster Belastung aus.



Falsch: Hier wurde zu einem Keil geschliffen. Die Standzeit der Schneide reduziert sich dadurch spürbar.



Richtig: Hier eine perfekte Schneide: Der leicht ballige Schliff bietet Schärfe und Stabilität zugleich.

Entscheidend für die Schärfe ist der richtige Schleifwinkel. Je nach Art des Messers beträgt der Schleifwinkel zwischen Schneide und Schleifgerät etwa 20° .

Jedes gute Messer erhält seine Endschärfe durch zwei Arbeitsgänge. Im ersten Schleifdurchlauf wird ein stärkerer Faden oder Grat angeschliffen. Im zweiten Durchgang wird dieser Grad auspoliert und dadurch geglättet.

Während der täglichen Arbeit wird mit dem Wetzstahl oder Handschärfgerät die Schneidenspitze wieder zentriert und geglättet. Das Messer bleibt länger scharf und muss nicht so oft nachgeschliffen werden.



Schärfen von Hand



Mit einem klassischen Wetzstahl genügen normalerweise wenige, gleichmäßige Züge abwechselnd auf jeder Seite, damit das Messer wieder zieht. Die Kraft, mit der das Messer auf den Stahl gedrückt wird, richtet sich nach dem Abnutzungsgrad der Klinge. Es wird nur so lange gewetzt, bis das Messer wieder zieht, denn zu häufiges Wetzen bringt keine Steigerung der Schärfe.

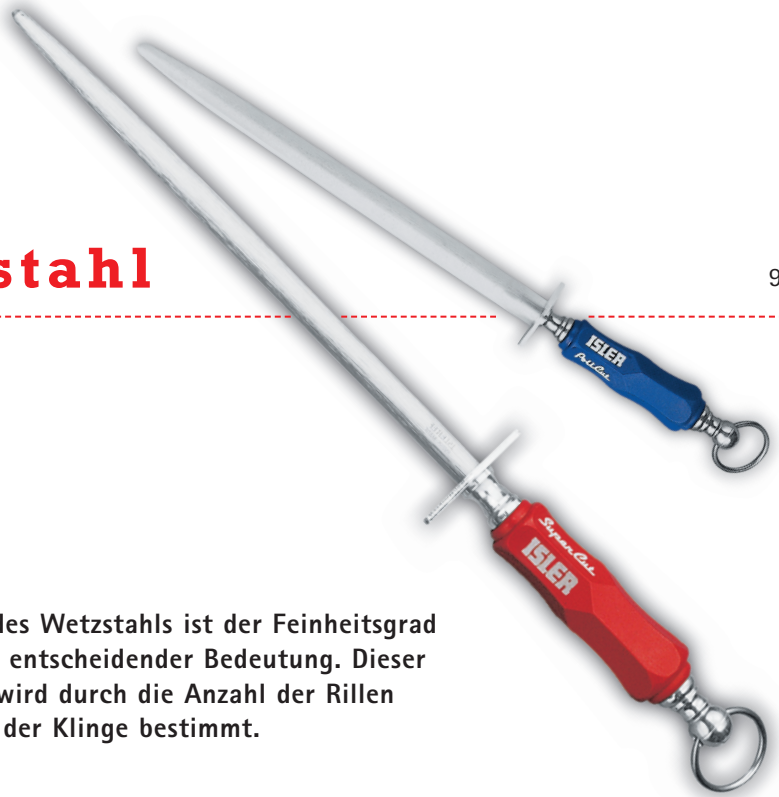
Der Winkel zwischen Wetzstahl und Messer beträgt circa 20°. Das Messer wird schräg gegen den Schnitt über den Stahl gezogen. Dabei wird abwechselungsweise links und rechts, locker aus dem Handgelenk heraus, in möglichst großem Bogen gewetzt.

Es wird ohne Druck, mit wenig Druck oder mit starkem Druck gewetzt – je nachdem, ob die Schneide neu oder frisch geschliffen, leicht abgenutzt oder stark abgenutzt ist.

Aber auch die beste Schneide nutzt sich durch hohe Belastung ab. Die Schneidenspitze verschwindet und kann mit dem Wetzstahl nicht wieder hergestellt werden. Das Messer muss mit der Maschine nachgeschliffen werden.



Wetzstahl



Bei der Wahl des Wetzstahls ist der Feinheitsgrad der Klinge von entscheidender Bedeutung. Dieser Feinheitsgrad wird durch die Anzahl der Rillen oder Züge auf der Klinge bestimmt.

Ein feiner Wetzstahl hat nicht so viele, aber tiefere Züge. Ein ultrafeiner Wetzstahl hat sehr viele, jedoch flachere Züge.

Ob ein Wetzstahl mit feinen oder ultrafeinen Zügen eingesetzt wird, ist die Entscheidung des persönlichen Gefühls. In der Regel aber gilt: Je dünner ausgeschliffen ein Messer ist, um so feiner sollten die Züge des Wetzstahls sein.

Vier Grundsätze sollte jeder Wetzstahl erfüllen:

- eine hartverchromte, rostbeständige Klinge
- mindestens 65 Rockwell-Härtegrade
- Griff aus hygienischem Kunststoff
- rostfreie Beschläge

Spezialwetzstahl

Auch Wetzstäbe mit Diamant- oder Keramikbeschichtung können zum Schärfen verwendet werden. Durch die hohe Abrasivität entsteht an der Schneide ein Grat. Er besteht aus Material der Messerklinge, das abgetragen wurde und den Schnitt fasrig macht.



Deshalb sollte beim Arbeiten mit Spezialwetzstahl immer mit Polierstahl nachgearbeitet werden, da sonst die Schneide verraut und zu schnell wieder stumpf wird. Durch das Polieren wird die Schneide wieder geglättet.

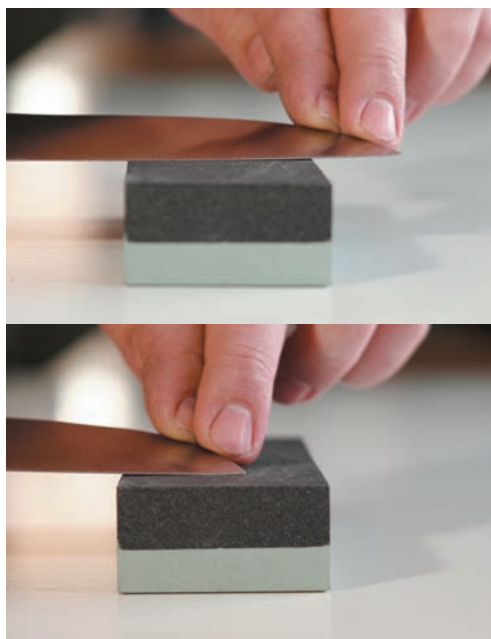
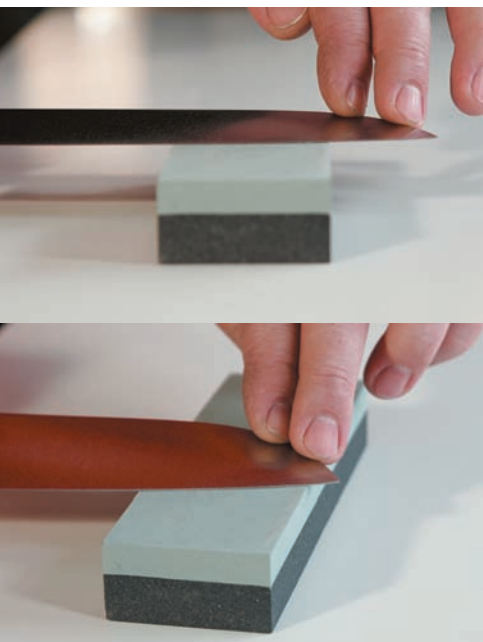


Der Test mit dem Fingernagel überprüft, ob der Grat vollständig abgezogen wurde. Falls nicht, fühlt sich die Schneide rau an. Falls zu lange abgezogen wurde, ist das Messer wieder stumpf.

Handschleifstein

Andere Formen des Schleifens bietet die Arbeit an einem Handschleifstein. Je nach Geschmack oder Gewöhnung kann mit Wetzstahl oder mit Abziehsteinen geschliffen werden.

Der Vorschleiff wird auf der gröberen Seite des Abziehsteins bewerkstelligt. Dabei werden beide Klingenseiten gleichmäßig und abwechselnd über den Stein gezogen.



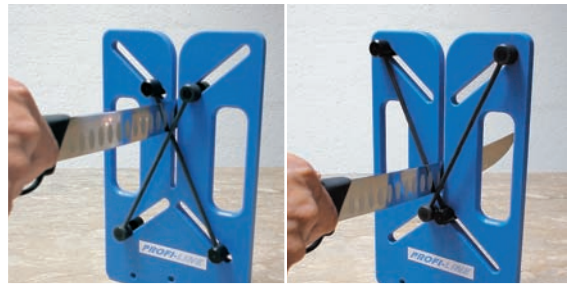
Danach wird der Stein gedreht und die Schneide auf der feinen Seite geglättet. Auch mit einem Abziehstein ist im Winkel von 20° zu schleifen.



Handschärfgeräte

Leicht schärfen und danach polieren gelingt auch Ungeübten mit Handschärfgeräten wie beispielsweise dem Prime Cut 1.

Geschärft wird im unteren Bereich der Stangen. Die Klinge wird am Griff angesetzt und anschließend mit leichtem Druck bis zur Klingenspitze durchgezogen.



Das Polieren geschieht im oberen Bereich der Stangen. Dabei sollten sich diese nur minimal nach oben bewegen.

Soll die Schneide beziehungsweise der Mikrograt zentriert oder verfeinert werden, genügen wenige Züge im oberen, polierten Bereich der Stangen.



Oder der Messerschärfer Sharp'Easy, der es selbst Anfängern erlaubt, Messerklingen perfekt zu schärfen.

Hier wird das Klingenende bis zum Sperrbügel eingelegt und danach mit leichtem Druck nach unten gezogen. Die Klinge geht dabei nur bis zum Ende der Sperrbügel beziehungsweise bis zum V-Ende. Der Vorgang wird mehrfach wiederholt.

Mit dem Sharp'Easy ist es ebenfalls möglich, eine stärker beschädigte Schneidekante wieder aufzurichten. Das Klingenende wird wieder in den Messerschleifer eingelegt und regelmäßig bis zum V-Ende gleitend geführt.



Maschinenschliff

Durch Abnutzung, Wetzen und Schärfen wird jede Schneide immer flacher. Abgenutzte Schneiden verringern die Produktivität und steigern die Häufigkeit von Arbeitsunfällen. Deshalb muss laufend nachgeschliffen werden.

Entscheidend für die Schärfe ist der richtige Schleifwinkel. Je nach Art des Messers beträgt der Schleifwinkel zwischen Messer und Schleifgerät etwa 20°. Bei einer scharfen Schneide ist die Klinge optimal, wenn sie leicht halbrund zum Grat hin geschliffen ist: Sie hat einen leicht balligen Schliff.

Beim Schleifen mit Maschinen kann die Messerschneide schnell überhitzen. Spannungen treten im Material auf, Haarrisse können entstehen und die vorgegebene Härte geht verloren. Die Klinge wird schon nach kurzem Einsatz stumpf oder bricht bei der geringsten Belastung.

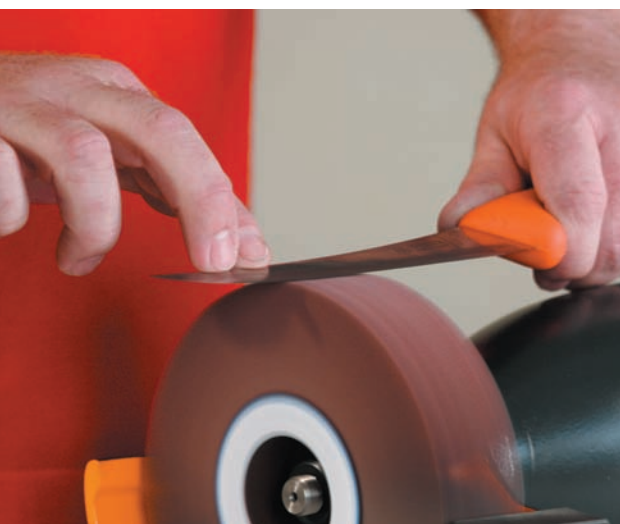
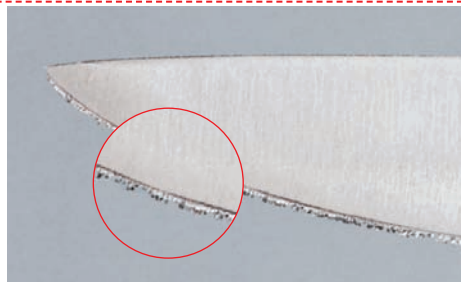


Lamellenschleifmaschine

Eine Lamellenschleifmaschine kühlt während des Schleifvorgangs die Schneide mit Luft. Die Lamellen wirken wie ein Ventilator, der die Gefahr einer Überhitzung reduziert.

Das Messer wird leicht gegen das Schleifband gedrückt, jede Seite der Klinge wenige Male. Der Schleifwinkel beträgt 20° . Messer sind immer dann richtig geschliffen, wenn ein Faden oder Grat entsteht. Dieser Grat muss auf der Polierscheibe abgezogen werden.

Deshalb wird auch beim Maschinenschliff in zwei Arbeitsgängen gearbeitet. Nach dem ersten Schleifdurchlauf wird Polier- oder Abziehpaste auf die Polierscheibe aufgetragen. Mit sanftem Druck ist nun die Klinge in steilerem Anstellwinkel über die Polierscheibe zu führen. Dadurch wird der angeschliffene Grat auspoliert. Dieser Vorgang wird wiederholt, bis kein Faden mehr vorhanden ist.

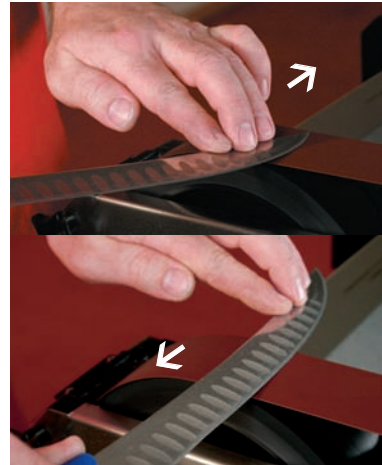


Um die Klingenschärfe zu optimieren, wird nach den Schleifdurchläufen mit einem Handschärfgerät oder einem Polierstahl der Faden auf der Schneide positioniert beziehungsweise nochmals verfeinert. Die Klinge ist nach wenigen Zügen perfekt geschärft.

MADO Superschliff

Die MADO MNS 630 Superschliff ist ein Nassband-Schleifgerät. Die Wasserkühlung minimiert die Gefahr einer Überhitzung, die Schneide bleibt immer kühl. Eine Verstellvorrichtung ermöglicht die Einstellung der Wassertiefe. Das umlaufende Band taucht in das Wasserbad ein, kühlt dort ab und nimmt feinste Wasserpartikel mit, die die zu schleifende Klinge kühlen.

Beim Schleifen wird das Messer dort aufgelegt, wo das Schleifband die Kontaktscheibe verlässt. In mehreren der Klingenform folgenden Bewegungen wird die Klinge abwechselnd von beiden Seiten geschliffen, bis ein Grat entsteht. Ein leichter Druck mit den Fingern genügt und die weiche Kontaktscheibe passt sich dem Messer an. Der Schleifwinkel beträgt immer 20° – das Messer erhält dadurch den optimalen, balligen Schliff. Nach dem Anschleifen ist der Klingenfaden auf der Polierscheibe abzutragen.



Nach dem Schleifdurchlauf wird Polier- oder Abziehpaste auf die Polierscheibe aufgetragen. Mit sanftem Druck wird die Klinge mehrfach von beiden Seiten über die Polierscheibe geführt.

Nach den beiden Schleifdurchläufen optimiert wahlweise ein Polierstahl oder ein Handschleifgerät die Schneide.

Wiegand Nassschleifmaschine



Die integrierte Wasserkühlung dieser Schleifmaschine verhindert das Überhitzen der Schneide.

Bei der Wiegand Nassschleifmaschine wird das Messer mit der rechten Hand am Griff gehalten, während die linke Hand den Messerrücken mit Mittel- und Zeigefinger führt. Das Messer wird plan an die äußeren Schleifwinkelführungen des Schleifsteins angelegt. Mit leichtem Druck wird nun das Messer mehrfach vor und zurück bewegt.

Dieser Vorgang wird auf der linken und rechten Seite des Schleifsteins wiederholt, bis an der Schneide ein durchgehender Grat entstanden ist.

Im Anschluss wird das Messer abwechselnd an die linke und rechte Führung der Polierscheibe angelegt. Mit leichtem Druck wird das Messer hin- und herbewegt, bis der Grat entfernt ist.

Das Finish geschieht mit dem Polierstahl oder einem Handschleifgerät.

Sharp XE



Dieser Diamant-Messerschärfer erzielt den balligen Schliff der Schneide durch eine patentierte Technik mit federnden, diamantbelegten Klingen.

Die Messerklinge wird in die Führung des Schleifkopfes eingelegt und zum Körper hin durch den Schleifkopf gezogen. Der Schleifwinkel ist durch die Führung vorgegeben. Dabei wird das Messer gegen den Widerstand des Speichenrads eingeführt und angedrückt. Der Vorgang wird in zügigem Tempo durchgeführt, damit die Schneide nicht ausglüht. Beim Durchziehen ist die Kontur des Messers beizubehalten, deshalb sollte zum Messerende hin eine kreisförmige Bewegung ausgeführt werden. Das Messer wird so lange durch den Schleifkopf gezogen, bis sich ein Grat gebildet hat. Dann kann poliert werden.

Das Messer wird horizontal in den Führungsschlitz der Poliervorrichtung eingelegt. Anschließend wird es gegen die beiden Metallführungsrollen gedrückt und parallel bis zur Messerspitze durchgezogen. Der Vorgang wird wechselseitig von rechts und links circa drei bis vier Mal pro Seite durchgeführt, bis sich der Grat der Schneide entfernt hat.

Die Klingenschärfe kann optimiert werden, wenn der finale Faden auf der Schneide mit einem Handschleifgerät oder mit dem Polierstahl nochmals positioniert wird.

Edgecraft CC 2100 Commercial

19



Die CC 2100 Commercial von Edgecraft ist vor allem für Koch- und Küchenmesser sehr gut geeignet. Die einfache Handhabung macht es auch Ungeübten nach kurzer Zeit möglich, Messer perfekt nachzuschärfen.

Das Messer wird durch mehrere Stationen mit vorgegebenem Schleifwinkel gezogen. Ein Verbrennen der Klinge ist auch bei stärkerem Druck nicht möglich.

Beim Durchziehen des Messers – immer zur Person hin – muss es stets den Kontakt zu den innen liegenden Diamantrollen halten. Wichtig ist, dass abwechselnd links und rechts durchgezogen wird.

In Station 1 wird in mehreren Zügen der Grat angeschliffen. In der zweiten Station wird der Faden weitgehend entfernt beziehungsweise verfeinert. In der dritten Station wird die Schneide poliert. Das Messer ist wieder wie frisch geschliffen, was die Fingerprobe belegt.

Schritt für Schritt zum scharfen Schnitt



Schärfen, nachschleifen,
polieren – lernen Sie mit
dieser DVD verschiedene
Methoden, Werkzeuge und
Gerätetypen kennen.

So werden Sie Schritt für
Schritt zum absoluten
Schleifprofi!

ISBN 978-3-9811820-0-2

 **GIESSER
MESSER**

Alles im Griff

www.giesser.de