

Het maken van een kleine messing hamer

Een kleine hamer in de werkplaats is niet onmisbaar, maar wel bijzonder handig voor de kleinere klusjes waarvoor de grotere familieleden te groot en dus te onhandig voor zijn. Mijn belangrijkste reden om er eentje te willen hebben, was dat ik nog steeds geen goede hamer had om de beitels van mijn houten schaven in te stellen. En omdat zelf maken nu eenmaal veel leuker (en goedkoper) is, besloot ik er zelf eentje te maken.

We beginnen met een staafje messing van 80 mm lengte en 18 mm doorsnee. De uiteindelijke hamer krijgt een lengte van 60 mm, de overige 20 mm is alleen nodig om het staafje op te spannen in de draaibank.



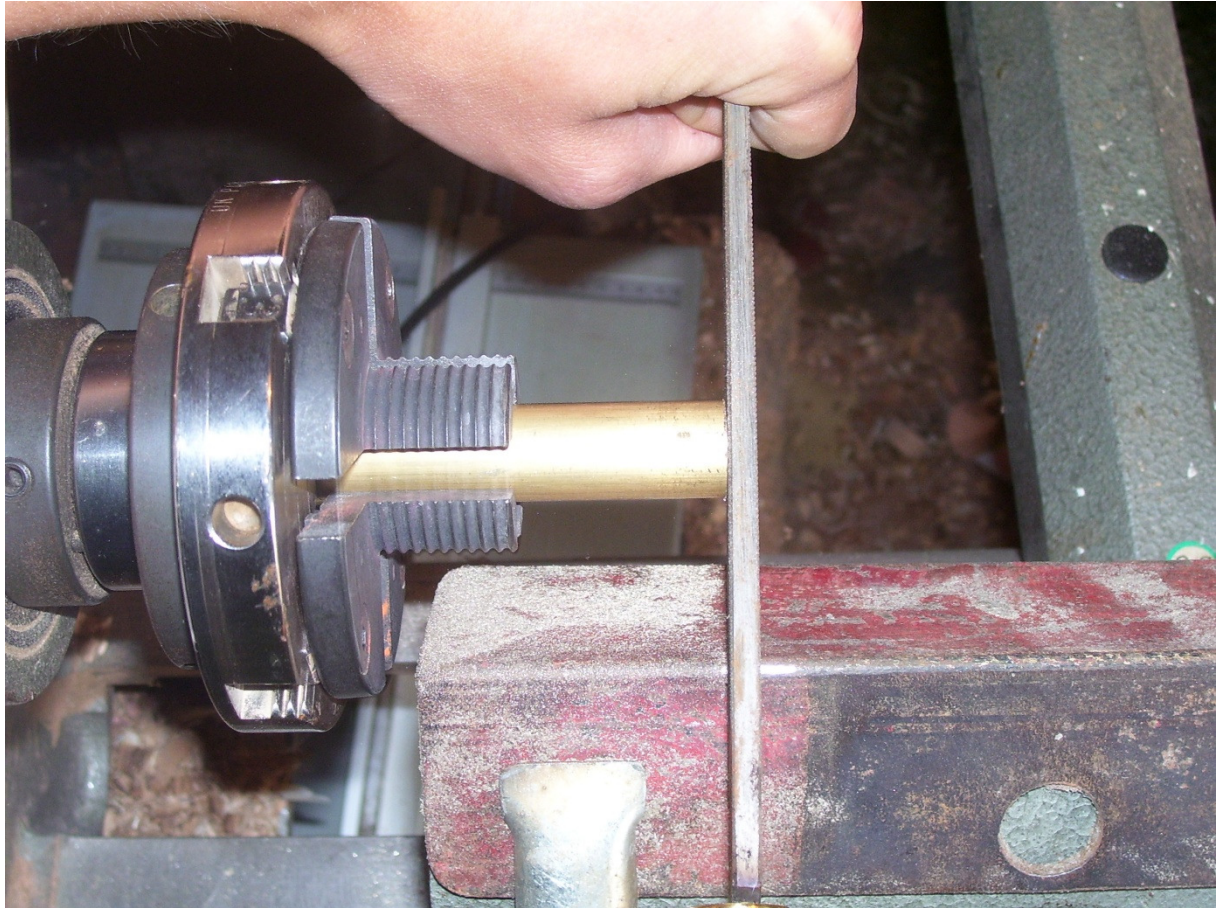
Vervolgens spannen we het staafje in op de draaibank om de zijkant vlak te vijlen. Zorgt dat de chuck goed vastzit, en het toerental rond de 1200 ligt.



Voordat we gaan vijlen, is het zaak eerst de leunspaan van de draaibank te beschermen. Anders wordt deze keurig mee gevijld, en zit je straks met een gekartelde leunspaan. Een stuk ijzer en wat klemmen klaren de klus.



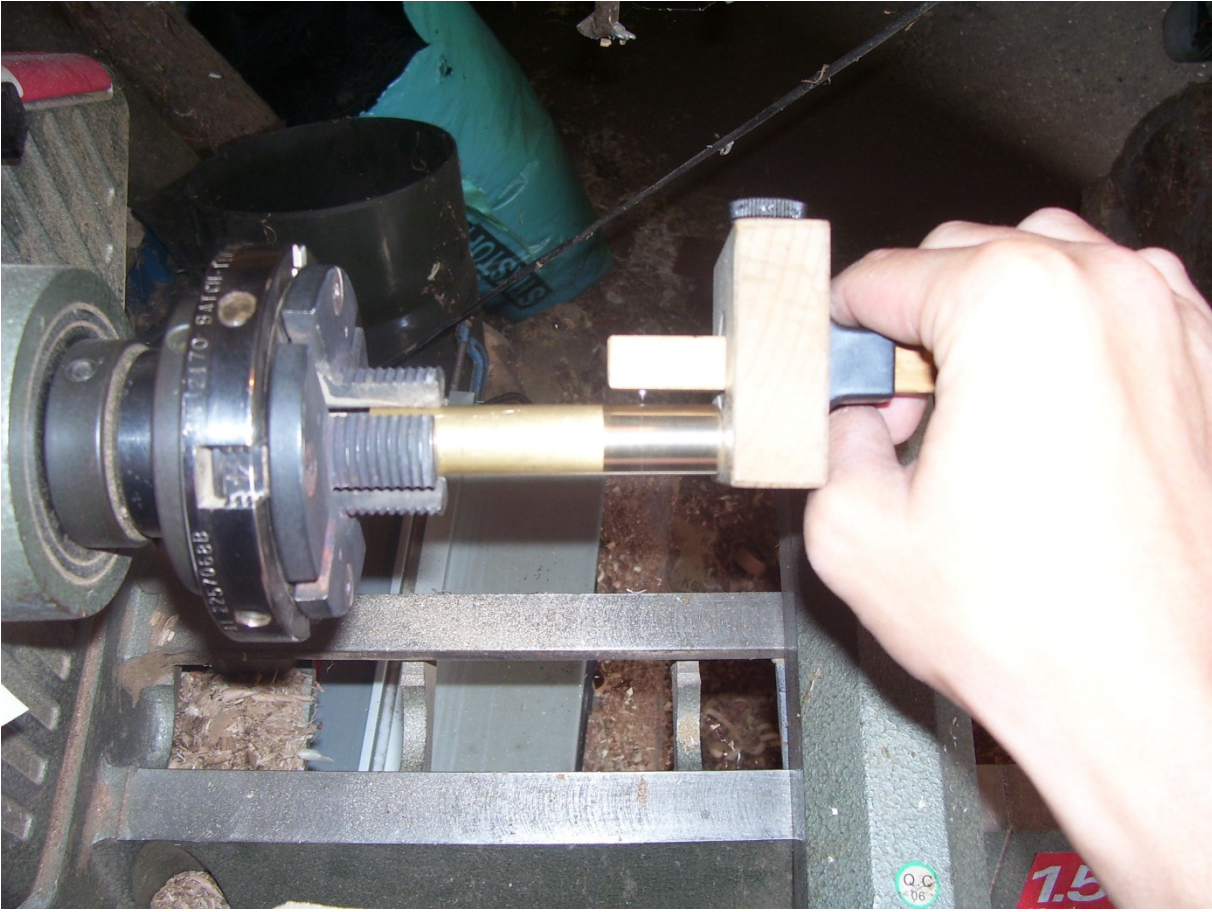
Als dat gebeurd is, is het tijd om een zijde netjes vlak te vijlen. Begin met een grove (bastaard) vijl om de bramen die ontstaan zijn tijdens het zagen weg te halen. Houdt het handvat en het uiteinde van de vijl stevig vast, en laat de vijl zachtjes tegen het messing aanlopen. Voorzichtigheid is hier geboden!!



Als de braam weg is, stap je over tot een steeds fijnere vijl, om vervolgens over te gaan op schuurpapier om de zijde spiegelglad te polijsten. Ook hier geldt dezelfde regel als bij hout; werk van grof naar fijn, sla geen korrel over en ga pas naar de volgende korrel als de krassen van de vorige weg zijn. Neem tevens alvast zoveel mogelijk oppervlak van de cilinder zelf mee. Als allerlaatste kun je het messing schitterend laten glimmen met behulp van koperpoets. Het is echter praktischer om deze stap als allerlaatste bewerking te bewaren.

(Als je alleen maar een functioneel hamertje wilt, hoeft je niet zo precies te kijken. Ik streef er altijd naar om het er zo goed mogelijk uit te laten zien.)

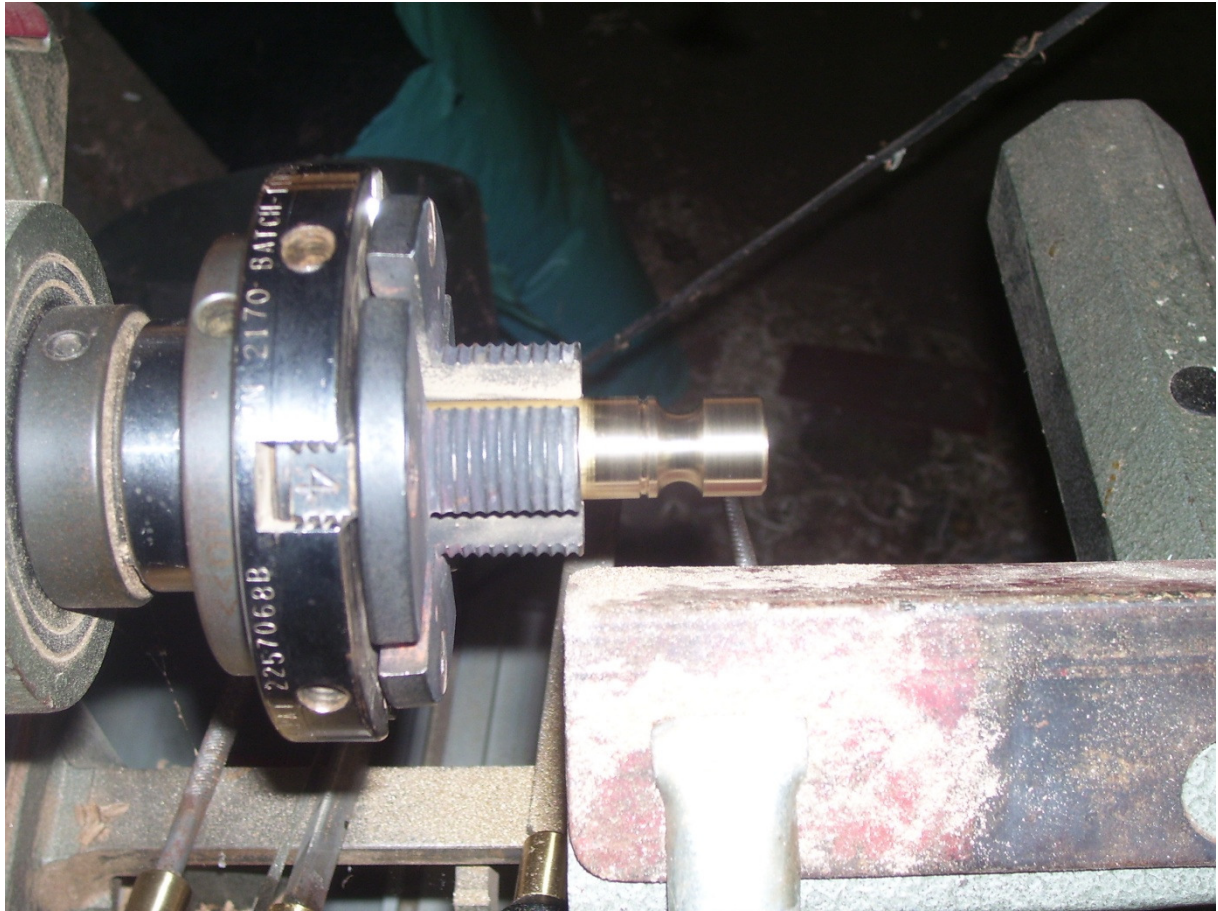
De volgende stap is het aftekenen van het toekomstige profiel van de hamer. Dit gaat erg handig et een kruishout. Neem de goedkoopste die je hebt, omdat het messing je kruishout kan beschadigen.



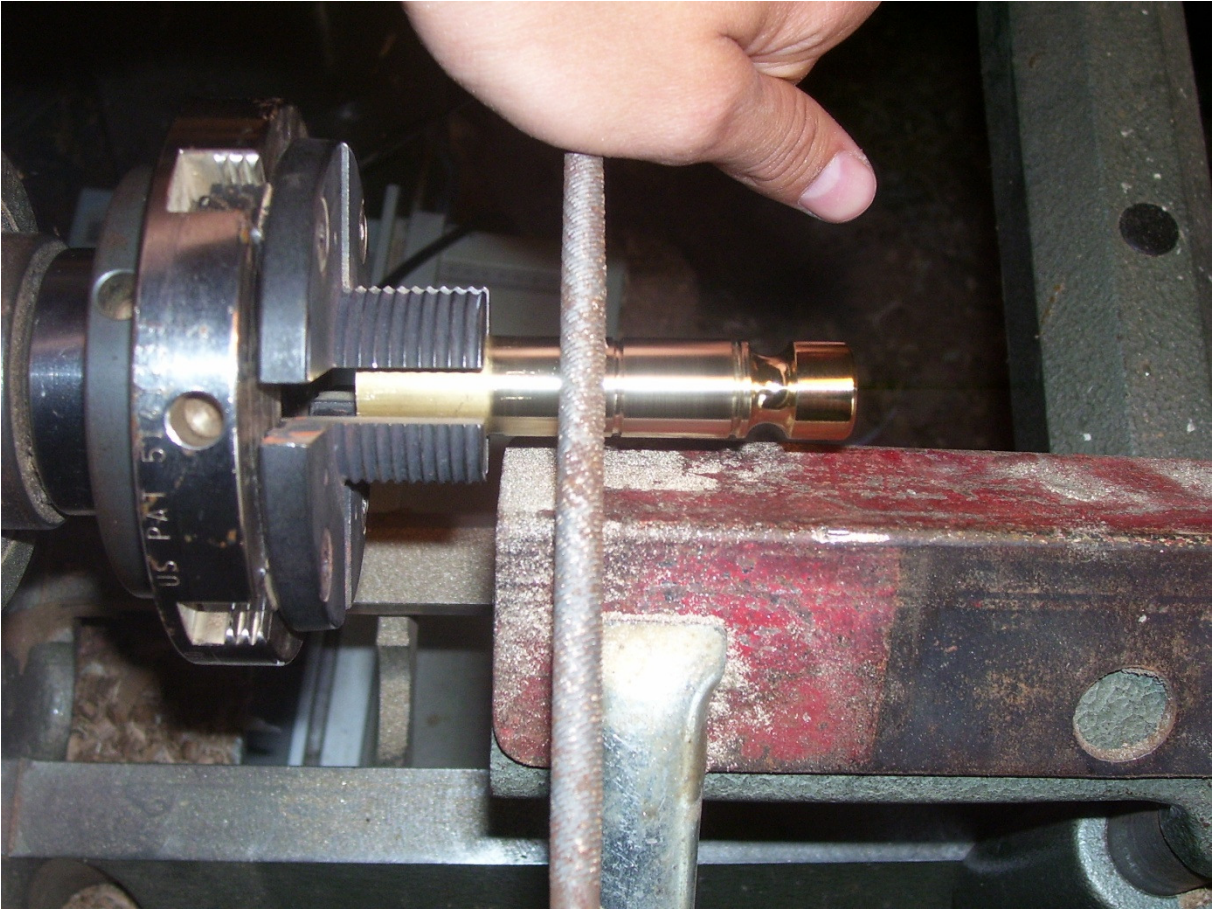
Vervolgens kan het vijlen beginnen. Om uitschieten tegen te gaan, vijl ik de aanzet altijd met kleine diamantvijltjes. Probeer ten allen tijde te voorkomen dat je uitschiet als je met de normale vijlen bezig bent, omdat dat je eerdere polijstwerk zal ruïneren.



Het vijlen van profielen gaat, in tegenstelling wat je misschien verwacht, erg gemakkelijk en snel. Binnen geen tijd heb je het ruwe profiel gevijld. Het enige nadeel van deze methode is dat je wat ontwerpvrijheid vast zit aan de vormen en diameters van je beschikbaren metaalvijlen. In het profiel hieronder heb ik de hoek van een driehoeksvijl en een ronde vijl gebruikt. Het schuren van de holte gebeurt met een houten deukel met daaromheen schuurpapier en dezelfde draaibanksnelheid.



Als de rechterkant van de hamer klaar is, spannen we het staafje opnieuw in. Nu echter met zoveel uitsteek dat we de gehele hamer kunnen profielieren. Zie onderstaande foto.



Als het profiel helemaal klaar is, spannen we de hamer in wording in tegengestelde richting in de chuck. Om te voorkomen dat de klauwen van de chuck de met zorg geschuurde hamer beschadigen, verpakken we deze in een stukje PVC buis.



Eenmaal opnieuw ingespannen zagen we het overtollige stukje messing eraf. Dit kan met enige zorg heel goed op de draaibank, met een draaisnelheid van ongeveer 600 omwentelingen per minuut. [Ook hier is voorzichtigheid geboden!](#)



PS: mijn ijzerzaag heeft aan beide zijden een handvat. Ik houdt hem dus niet op de kop vast, zoals de foto misschien suggereert.

Eenmaal op de juiste lengte afgezaagd, rest alleen nog het netjes vijlen en schuren van de zijkant.

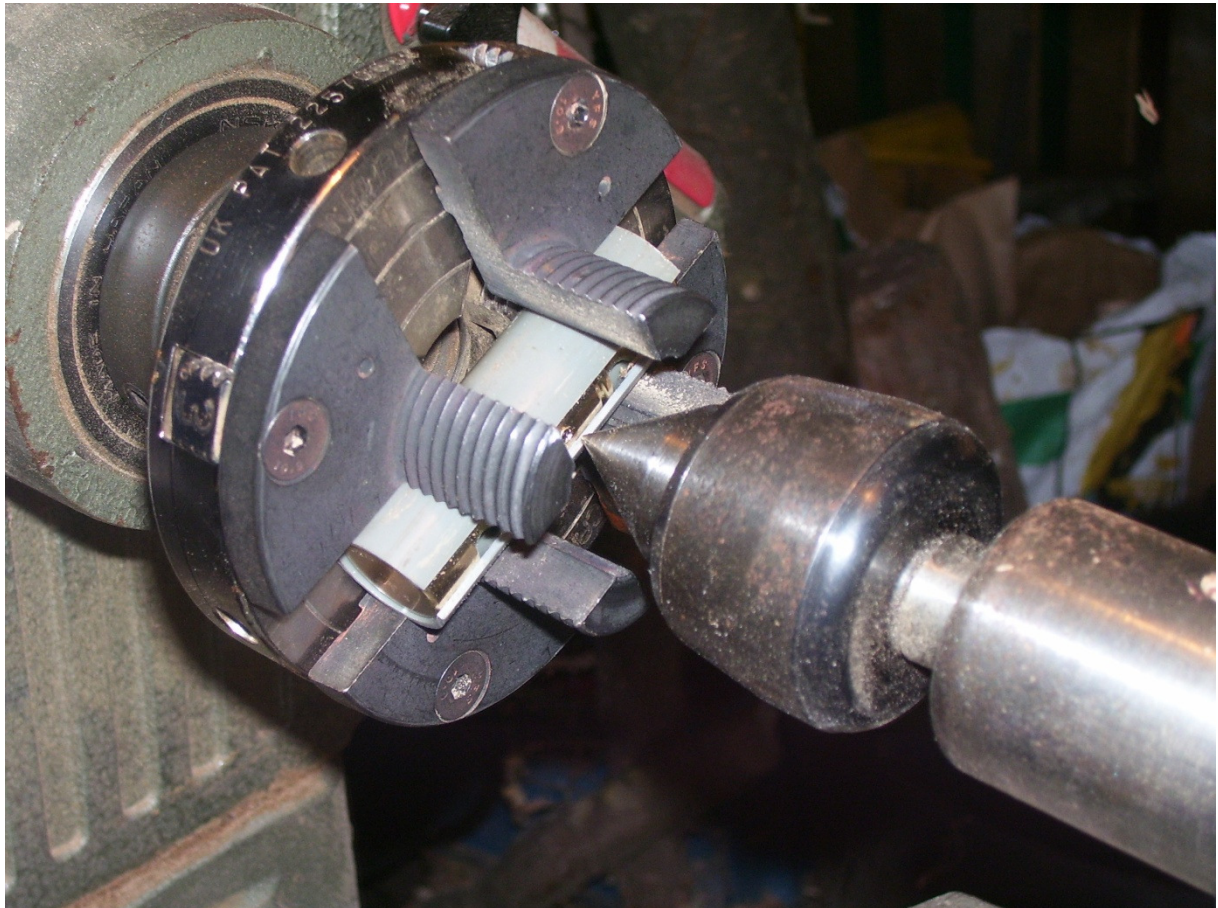
Het eindproduct:



Nu komt de laatste stap, het boren van het gat. Eerlijk gezegd is dit ook de meest risicovolle stap, dus het is eigenlijk aan te bevelen om dat als eerste te doen. Boor je dan verkeerd, dan heb je niet al je werk voor niets gedaan.

Er zijn veel methoden om correct uitgelijnd gat te boren, die hieronder is slechts mijn manier.

Het zoeken van het center van de hamer doe ik op de draaibank. Het voordeel hiervan is dat je direct een centerputje hebt, wat het boren vergemakkelijkt. Let er wel goed op dat je in de breedte ook precies op het midden zit.



Het boren zelf doe ik met de kolomboor. Als je in het bezit bent van een boorkop voor de draaibank, boor je uiteraard het gat netjes op de draaibank.



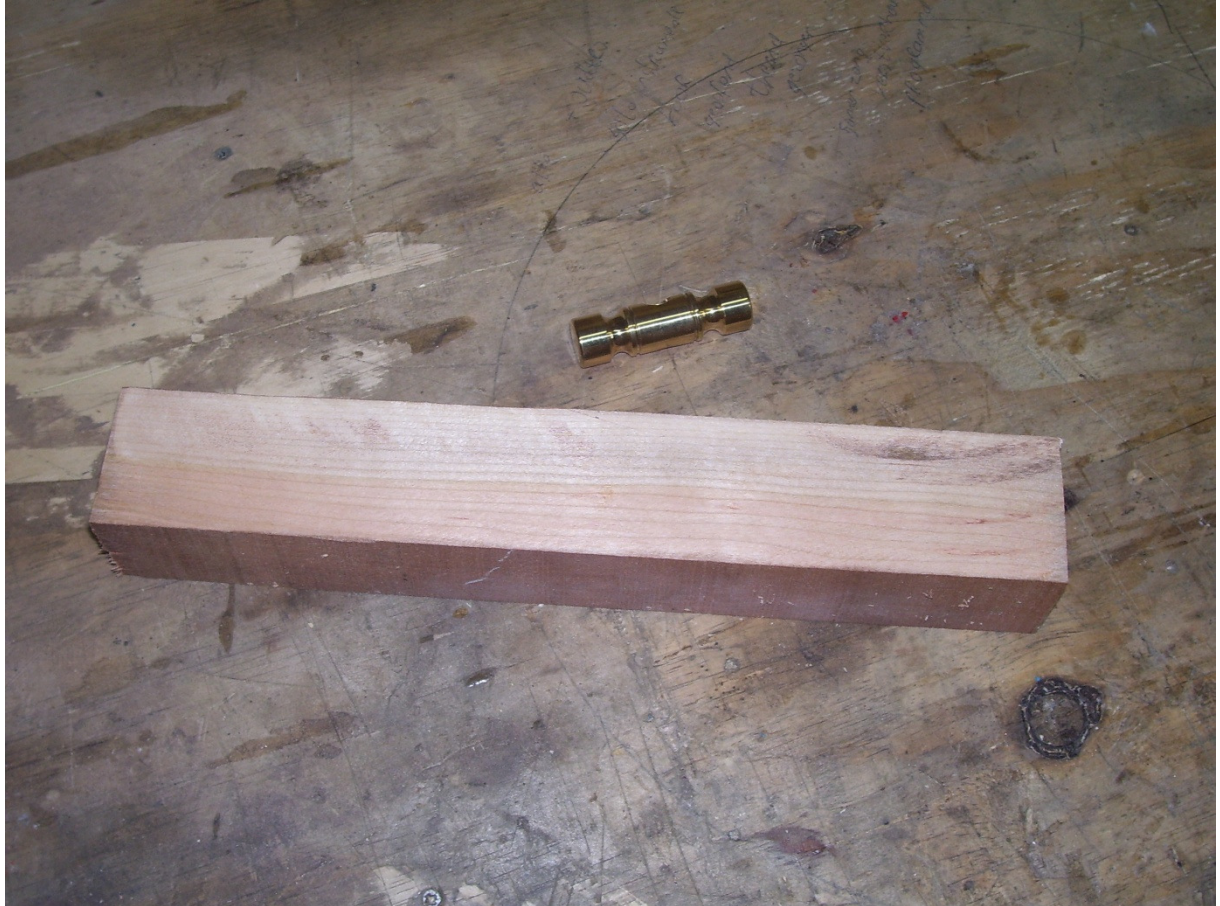
Opnieuw is het belangrijk de hamerkop goed uit te lijnen, zodat het gat netjes centrisch zit.

Als het gat geboord, kan de hamerkop zijn laatste schuur- en polijstbeurt ontvangen, mede om de bij het boren gevormde bramen te verwijderen. Dit gebeurt weer op de draaibank.

Tip: als je net als ik veel moeite hebt gedaan om je hamerkop hoogglanzend te polijsten, kun je de hamerkop bespuiten met lak. Dit sluit het messing af van de lucht en conserveert de glans. Zonder deze bescherming wordt messing erg snel weer dof.

Nu is het metaalwerk gedaan, tijd om het handvat te maken. Ik gebruik hier kersenhout, maar uiteraard is iedere hardhoutsoort geschikt. Ik heb het handvat op de draaibank gedraaid, om vervolgens de rondingen daar waar je het handvat vastpakt weer vlak te schaven en de scherpe randen te schuren.

Omdat het maken van een handvat voor ons houtbewerkers een relatief eenvoudige klus is, heb ik daar verder geen foto's en uitleg bij gemaakt.



Het kersenhouten beginmateriaal.



Het handvat zonder afgeplatte kanten. De lijnen in het handvat worden bij het afplaten van de zijkanten onderbroken, wat ik persoonlijk een mooi effect vind. De kop is er al opgezet door middel van een wigje. Het overtollige materiaal voorzichtig wegsteken met een beitel.

Je kunt er nog voor kiezen om je zelfgemaakte hamer een persoonlijke tint te geven. Ik heb dit gedaan door er mijn paraaf in te branden met behulp van een elektrische soldeerbout. Wel eerst even oefenen op een afvalstukje.



Als laatste stap het handvat zo netjes mogelijk schuren en een afwerken. Ik heb het handvat gewoon in de blanke lak gezet. Olie en was afwerkingen worden door het zweet van je handen snel weer dof en het maakt hout weer ruw.

En hier het eindresultaat;



Succes!

WWW.HOBBYHOUTBEWERKING.NL

17 augustus 2011