

## Lunddalen i väntan på is – Dålig skärpa ledde till bryn/slipkväll

Lärdomar sprids inte av sig själv utan av engagerade ledare som vill dela med sig av sina erfarenheter. En erfarenhet är hur man på ett enkelt sätt ser till att skridskorna håller en skärpa som gör turen bekvämare oavsett iskvalité. Vi hade möjlighet att lära om detta i samband med "bryn/slip" kvällen i Lunddalen/Finspång.

Vän av ordning kanske undrar över benämningen "bryn/slip" men valet föll på detta då två olika tekniker skulle visas och användas, dels den mer traditionella med bryne men också den med slip papper.

Oavsett vilket som används nås sannolikt ett liknande resultat förutsatt att arbetet görs noggrant.



Teori före praktik – Grunderna till ett lyckat resultat



Justeringsarbete – Ibland behövs en ombyggnad av brynstället för anpassning till skridskon

Inledningen av kvällen handlade om lite teorier kring hur en långfärdsskridsko skena skall vara grundslipad för att det skall gå att åka överhuvudtaget. Hur och på vilket sätt spänner man lämpligen fast skridskorna innan man börjar och vad skall man tänka på för att lyckas.

Några olika typer av brynen, brynställ (tack Erik Hammarström BSK för din illustrerade bild på nätet av hur man enkelt kan tillverka ett brynställ) och metodiken diskuterades innan det rent praktiska arbetet påbörjades på egna skridskorna under överinseende av kvalificerade "vässare".



Radiens grundslipning ser ok ut



Var lätt på handen när du bryner/slipar

Resultatet lät inte vänta på sig och "nybörjarna" gick till det efterföljande fikat med en erfarenhet rikare och vissheten om att nu kommer jag också att i fortsättningen alltid kunna åka på "vässad" utrustning.



En annan kontroll – Nu kom klockan fram också ett sätt att mäta

Erfarenhetsutbyte – Tacksamma deltagare ser fram emot en kallperiod den "vässade" utrustningen

Idéer till egna bryn/slipställ togs med hem och nu återstår bara att tillverka ett att ha i beredskap för framtida bruk.

Tack Anders och Lennart nu väntar vi bara på åkbara isar i området.

**BRYNSTÄLL**  
En liten handledning hur man tillverkar ett brynställ för bra skridskovård.

**2 st. M6 brickor och 2 st. M6 Vingmutter.**

**Tvårslä.**  
2 st. 300 x 20 x 50 mm.  
Borra ett håll i mitten med ett 6 mm borr genom vilket en M6 80 mm lång vagnbult för in underifrån innan tvärsläen fästs till bottenplattan med två träskruvar 5.0 x 50. Kan samtidigt limmas till plattan.

**Distansklots,**  
2 st. 120 x 20 x 50 mm.  
Borra ett genomgående hål i mitten med 6 mm borr.

**2 st. M6 80 mm långa vagnbultar.** Se till att "gröpa ur" i plattan för bulthuvudet innan montering.

**Bottenplatta, exvis. spånskiva eller en lamellskiva.**  
Ca 550 x 300 x 25 mm

**Erik Hammarström**  
Skrinnare och färdledare BSK (Bråvallaskrinnarna, Norrköping)

Höger & Vänster  
Skridskon placeras alltid enl. ovan vid bryning.

Rotera brynet samtidigt som det förs jämt fram och tillbaka över skenorna så att inte den ursprungliga "kurvan" deformeras. Istället för bryne kan man använda en metallfil. Avsluta med att dra brynet på sidan utefter skenorna.

Kopia av handledningen till Erik Hammarströms brynställ