



1/ Für eine lückenlose Passung zwischen Spanbrecher und Hobeisen wird die Spiegelfläche von neuen Eisen auf einem diamantbeschichteten Schärfblock (Körnung 300 bis 600) unter Wasserzugabe plan abgerichtet. Üben Sie vorwiegend mittig Druck aus!

/ Fotoarchiv: Wieland Verlag

 BM-Praxistipp

BM-Serie: Werkzeugschärfen Teil 3 – Hobeisen

Hobeisen schärfen

Auch wenn der Hobel heute durch die Weiterentwicklung der Schleiftechnik nicht mehr das Mittel der Wahl zum Glätten von Holzoberflächen ist, stellt er noch immer ein wichtiges Werkzeug im Alltag des Schreiners und Tischlers dar. Unser Autor gibt Tipps für das Schärfen von Hobeisen. DR. RUDOLF DICK



2/ Zum Erzielen einer geraden Schneide ist ein absolut planer Schärfstein Voraussetzung. Hohlgeschliffene Steine können entweder auf Nassschleifpapier (Körnung 30 bis 60), das auf eine Glasplatte aufgelegt wird, oder einem Abrichtblock abgerichtet werden.



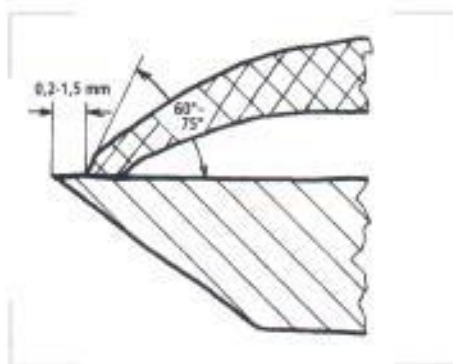
3/ Für das Schärfen dient ein Stein der Körnung 800 bis 1200. Eine Schleifführung hilft, den Fasenwinkel (Standard 25°) exakt einzuhalten. Üben Sie nahe der Schneide Druck auf das Eisen aus und drehen Sie den Stein für eine gleichmäßige Abnutzung.



4/ Beim Abziehen auf einem Stein der Körnung 4000 bis 10000 wird das Eisen auf der Fasenseite im gleichen Winkel wie beim Schärfen geführt, auf dem Spiegel lässt man es ganzflächig aufliegen und macht Bewegungen vorwiegend längs zur Schneide.



5/ Die Lippe des Spanbrechers muss auf dem Eisen dicht anliegen. Man erzielt den erforderlichen Freiwinkel, wenn man bei der Bearbeitung die Hinterkante des Spanbrechers auf einem ca. 10 mm tiefer liegenden Anschlag aufliegen lässt.



6/ Für eine optimale Funktion sollte die Spanbrecher-Vorderkante mit einer kleinen 60°- bis 75°-Mikrofase versehen sein und nahe der Schneidkante liegen (Abstand 0,2 bis 1,5 mm, je nach Spanabnahme).



7/ Ein Hauch von Holz: Um solche Späne mit einer Stärke von unter 1/100 mm zu erzeugen, muss das Hobeisen rasiermesserscharf sein.

Die Technik des Hobelns, eines in einem Korpus zwangsgeführten Eisens zum Glätten von Holz, wurde vermutlich im antiken Rom erfunden. In der Folge war der Hobel in seinen zahllosen Varianten über zwei Jahrtausende hinweg aus dem Werkzeugsatz des Schreiners und Zimmerers nicht mehr wegzudenken. Obwohl er seit dem Einzug der Maschinen in vielen Werkstätten nur noch ein stiefmütterliches Dasein fristet, steht der Handhobel bis heute fast symbolhaft für das Schreinerhandwerk. Wer Holz als natürlichen Werkstoff schätzt, wird auch heute noch mit Freude den

Handhobel einsetzen. Gibt es etwas Schöneres, als mit dem gut geschärften Putzhobel hauchdünne Späne abzuziehen und sich am seidigen Glanz und der so erzeugten Oberfläche zu erfreuen? Doch wie jeder weiß, hat das Hobeln seine Tücken. Da Holz ein Faserwerkstoff ist, kann es – vor allem bei abfallendem Faserverlauf – zum voreilenden Schnitt und zu Einrissen kommen. Dies zu verhindern, ist Aufgabe des Spanbrechers. Unser Ziel ist also nicht nur das Schärfen des Eisens, sondern auch das korrekte Anpassen und Justieren des Spanbrechers. ■

Der Autor

Dr.-Ing. Rudolf Dick ist u. a. Verfasser des Buchs „Holzwerkzeuge schärfen“ Vom Stecheisen bis zum Bohrer – wie Sie mit traditionellen Mitteln die schärfsten Schneiden erzielen. (BM 08/2014, S. 22)