Veritas®
Bestoßhobel

Der Bestoßhobel von Veritas ist extra dazu gemacht zusammen mit einer selbstgemachten Stoßlade die Enden von Werkstücken exakt rechtwinklig zu bestoßen. Der Hobel wiegt 3,5kg (7-3/4 lb), so dass er das nötige Moment mitbringt um leicht durch Hirnholz zu schneiden. Der Hobelkörper ist etwa 400mm (16 inch) lang und die Sohle ist 54mm (2-1/8 inch) breit. Mit diesen Maßen passt der Hobel zur Stoßlade Nr. 52 von Stanley.
Der Hobel verfügt über ein verstellbares Maul, das zu einem schmalen Schlitz geschlossen werden kann um feinste Späne mit minimalen Ausriss abzunehmen, oder das für gröbere Arbeiten weit geöffnet werden kann. Die Verstellung des Mauls lässt sich schnell und präzise mit Hilfe der Feststellschraube und der Maulweiten-Begrenzungsschraube durchführen.
Der Hobelkörper ist exakt aus spannungsfreiem, duktilem Gusseisen gefräst und geschliffen, so dass die Sohle eben ist und die Seite im rechten Winkel zur Sohle steht.
Der Griff ist in einem ergonomisch günstigen Winkel angebracht. Er kann zudem seitlich gekippt werden, so dass Sie den Hobel sowohl zum Fügen, als auch für andere, üblichere Hobelarbeiten verwenden können.
Der Einstellmechanismus in Norris-Bauweise ermöglicht es gleichzeitig das Eisen leicht und präzise zuzustellen und dieses seitlich zu verstellen. Das Eisen wird seitlich von drei Begrenzungsschrauben gehalten, so dass es sich auch dann nicht seitlich verschiebt, wenn es einen Ast trifft.
Das Hobeleisen ist 57mm (2-1/4 inch) breit und hat einen Fasenwinkel von 25°. Es ist schräg angebracht, was zum einen zu einem niedrigeren effektiven Schnittwinkel führt und zum anderen beim Arbeiten das Werkstück auf die Anschlagflächen der Stoßlade drückt. Das Eisen ist in O1-Stahl (mit einer Härte von 58-60 HRC) und auch in PM-V11 (60-63 HRC) erhältlich. Beide Versionen lassen sich mit üblichen Banksteinen gut schärfen. (Alle 57mm (2-1/4 inch)breiten Eisen von Veritas mit Fase auf der Oberseite (also für Flachwinkelhobel) passen in diesen Hobel.)
In die beiden Gewindelöcher (10-32 UNF) in der Sohle passen die Anschläge des Sims- und Falzhobels und des großen Falzhobels von Veritas.

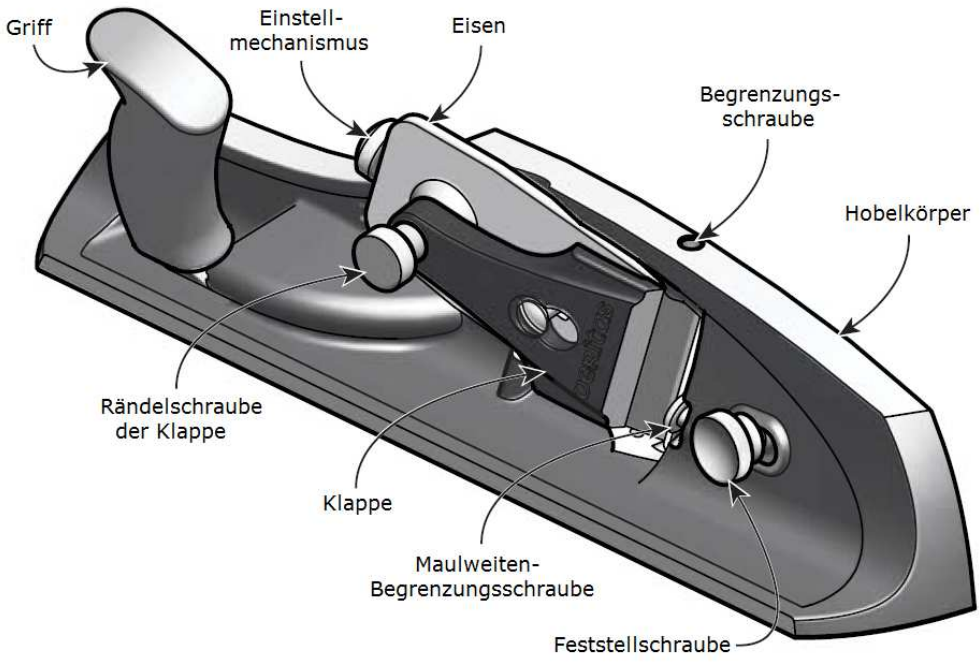

Abbildung 1: Veritas Bestoßhobel

Einbau des Eisens

Achtung: *Denken Sie daran, dass das Einsen scharf ist! Sorgloser Umgang kann zu schweren Verletzungen führen!*

Legen Sie das Eisen mit der Fase nach Oben so auf das Bett, dass der Stift des Einstellmechanismus in das erste Einstell-Loch des Eisens eingreift (s. **Abbildung 2**)
Installieren Sie jetzt die Klappe und ziehen Sie die Rändelschraube der Klappe leicht an.

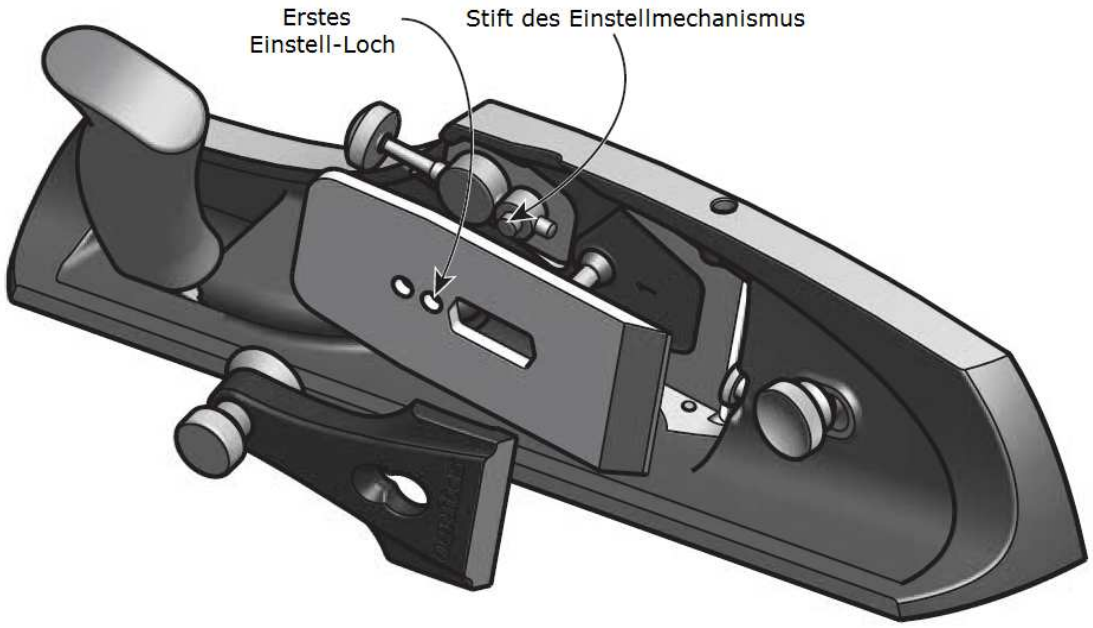

Abbildung 2: Einbau des Eisens

Um das Einsen zunächst grob einzustellen öffnen Sie das Maul des Hobels vollständig und stellen Sie den Hobel auf ein ebenes Stück Holz. Klemmen Sie das Eisen mit Hilfe der Rändelschraube der Klappe leicht fest und stellen Sie das Eisen zu bis es gerade das Holz berührt.
Drehen Sie den Hobel um und prüfen Sie, indem Sie entlang der Sohle schauen, dass die Schneide des Eisens parallel zur Hobelsohle steht. Wenn dieses nicht der Fall sein sollte, dann stellen Sie das Eisen entsprechend ein. Klemmen Sie das Einsen nun mit der Klappe fest (eine Viertel-Umdrehung der Rändelschraube sollte dazu ausreichen – **ziehen Sie diese nicht zu fest an**) und machen Sie einen Probeschnitt. Wenn alles passt, dann drehen Sie die Begrenzungsschrauben auf beiden Seiten des Hobelkörpers soweit vor, dass diese gerade das Eisen berühren. Die Begrenzungsschrauben sollen das Eisen nicht klemmen, sondern dienen nur als Führung, damit das Einsen beim Hobeln nicht seitlich verrutschen kann. Sie werden schnell in der Lage sein die Spandicke nur durch einen Blick entlang der Sohle einzuschätzen und einzustellen. Sehr dünne Späne erfordern allerdings immer Probeschnitte.

Zwei Warnhinweise

1. Die Rändelschraube der Klappe hat eine enorme Hebelübersetzung. Bei normalem Gebrauch des Hobels muss diese nur etwa eine Viertel-Umdrehung angezogen werden nachdem Sie das Eisen voll berührt. **Ziehen Sie sie nie so fest an wie Sie können, da dieses den Hobel beschädigen würde.**
2. Prüfen Sie jedes Mal bevor Sie das Einsen zustellen die Maulöffnung um sicher zu gehen, dass Sie das Eisen nicht gegen das verstellbare Vorderstück des Hobels schieben. Es ist einfach das Maul erst auf die gewünschte Weite einzustellen **nachdem** Sie das Eisen eingestellt haben.

Spiel (im Einstellmechanismus) und wie man es vermeidet

Um zu verhindern, dass das Eisen beim Hobeln auf Grund des Spiels im Einstellmechanismus unvorhergesehen nach hinten rutscht, sollten Sie die Einstellung des Hobeleisens immer so vornehmen, dass Sie dieses zum Schluss durch Drehen der Einstellschraube in Uhrzeigerrichtung zustellen. Wenn Sie das Eisen weiter zurück stellen müssen, dann stellen Sie es zunächst weiter als eigentlich nötig zurück, und dann wieder ein kleines Stück vor. Dadurch hat der Einstellmechanismus kein Spiel mehr in Vorwärtsrichtung und kann somit den Kräften, die auf das Eisen wirken standhalten.

Einstellen des Hobelmauls

Das bewegliche Vorderstück des Hobels ermöglicht es Ihnen den Spalt zwischen dem Vorderstück und dem Eisen (dieser wird Maul genannt) so einzustellen wie es die Aufgabe erfordert. Im Allgemeinen sollte das Maul so eng sein, wie es möglich ist, ohne den Span zu behindern. Der Grund hierfür ist, dass ein enges Hobelmaul das Holz vor der Schneide besser unterstützt (indem es auf dieses drückt) und somit verhindert, dass der Span unter der Oberfläche weiter reißt und es dadurch zu Ausrissen kommt.
Die Maulweiten-Begrenzungsschraube ermöglicht es die Maulweite exakt einzustellen. Außerdem dient sie dazu, wenn sie erstmal korrekt eingestellt ist, zu verhindern, dass Sie das Maul versehentlich zu weit schließen und dabei das Vorderstück das Eisen berührt und möglicher Weise beschädigt. Zum Verstellen der Maulweiten-Begrenzungsschraube lösen Sie die Feststellschraube und halten Sie den Hobel aufrecht mit der Vorderseite nach oben. Verdrehen Sie die Maulweiten-Begrenzungsschraube jetzt so lange bis das Maul die gewünschte Weite hat. Ziehen Sie jetzt die Feststellschraube an, aber vermeiden Sie es diese zu stark anzuziehen.

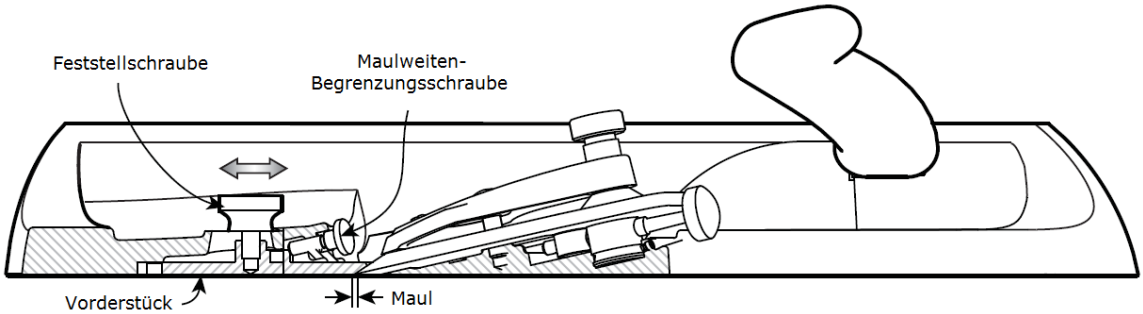

Abbildung 3: Einstellen des Mauls

Einstellen des Griffs

Der Bestoßhobel verfügt über einen neigbaren hinteren Griff, der es erlaubt den Hobel auch zum Hobeln mit der Sohle nach Unten zu verwenden – etwa beim Fügen (s. **Abb. 7**). Um den Griff zu verstellen lösen Sie zunächst die Klemmschraube des Griffes so weit, dass der Griff sich frei auf dem Sockel drehen kann. Drehen Sie den Griff dann so weit zur Seite bis er in die gewünschte Aussparung des Sockels eingreift. Ziehen Sie zum Schluss die Klemmschraube wieder an.

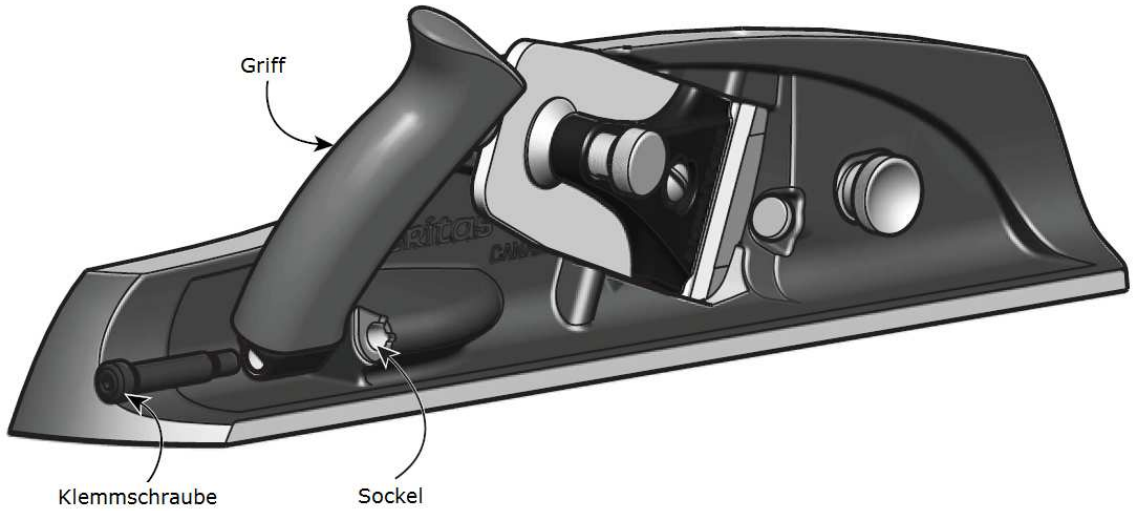

Abbildung 4: Einstellen des Griffes

Schärfen des Eisens

Das Eisen des Bestoßhobels hat einen Fasenwinkel von 23° mit einer 25° Mikrofase. Die Spiegelseite ist auf 0,01mm eben geläppt.
Der Fasenwinkel von 25° ist gut für das Bearbeiten von Hirnholz bei Weichhölzern und einigen Harthölzern geeignet. Ringporige Harthölzer, wie Eiche, erfordern ggf. einen größeren Fasenwinkel – etwa 30° – um Ausbrüche der Schneide zu vermeiden. Ziehen Sie einfach die Mikrofase im gewünschten Winkel ab.
Es ist recht schwierig eindeutige Aussagen über die besten Fasenwinkel zu machen. Wenn Sie bspw. immer nur astfreie Kiefer bearbeiten, können Sie kleinere Fasenwinkel wählen. Nur Sie selber wissen welches Holz Sie bearbeiten und wie

Sie es bearbeiten. Mit der Zeit werden Sie Erfahrungen sammeln, die es Ihnen ermöglichen einzuschätzen welche Winkel funktionieren und welche nicht.

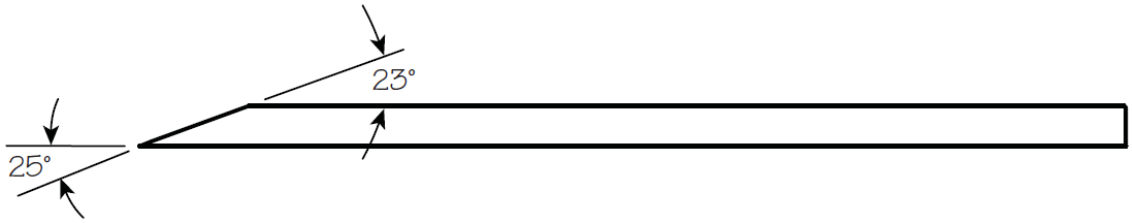

Abbildung 5: Geometrie des Hobeleisens (Lieferzustand)

Bestoßen von Werkstücken

Der Bestoßhobel ist dazu gemacht die Hirnholzenden von Werkstücken zu bestoßen und diese so in eine exakte Form zu bringen. Um den Bestoßhobel exakt zu führen und so perfekt rechtwinklige Hirnholzflächen (oder auch perfekte andere Winkel) herzustellen benötigen Sie eine Stoßlade. Die Stoßlade dient außerdem dazu Ausrisse am Werkstück zu vermeiden.
Der Bestoßhobel ist so konstruiert worden, dass er zur Stoßlade #52 von Stanley passt, die zwischen 1905 und 1943 hergestellt worden ist.
Heute werden auch noch diverse Stoßladen angeboten. Außerdem gibt es Pläne für Eigenbauten.
Eine selbstgebaute Stoßlade kann je nach Ihren Anforderungen einfach oder kompliziert sein (s. **Abb. 6**).Das wichtigste ist dabei, dass der Anschlag für das Werkstück exakt im richtigen Winkel zur Führung für den Hobel steht.
Auch wenn sie nicht unbedingt erforderlich ist, so hilft eine geschlossene Führung für den Hobel dabei exakte und wiederholbare Ergebnisse zu erzielen.

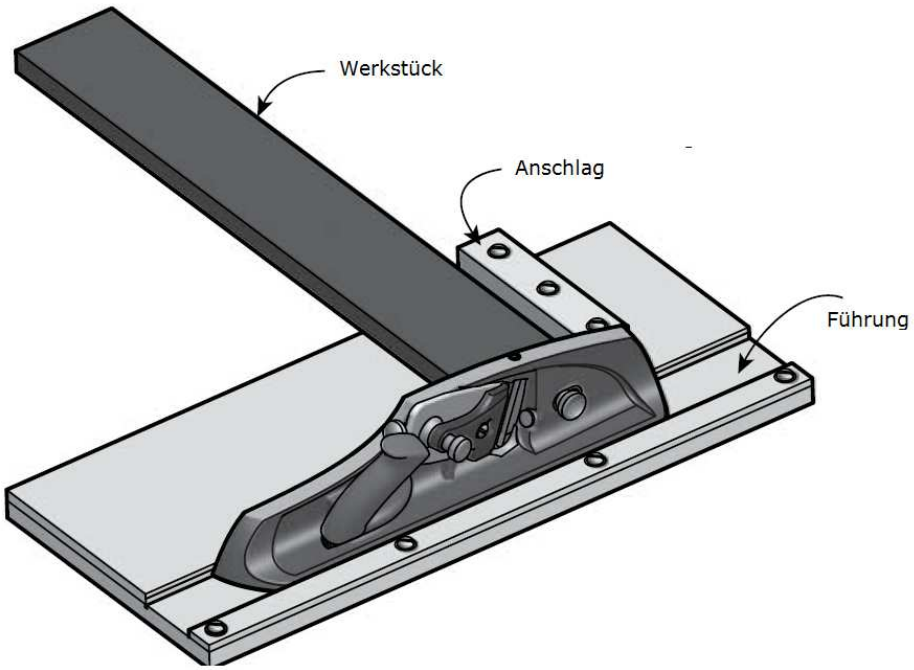

Abbildung 6: Typische selbstgemachte Stoßlade

Fügen

Da man den hinteren Griff dieses Hobels seitlich kippen kann, kann der Bestoßhobel auch für normale Hobelarbeiten wie das Abrichten von Kanten beim Fügen verwendet werden.
Zum Abrichten kann es nützlich sein eine Fügelade anzufertigen. Eine Fügelade ist ähnlich wie eine Stoßlade, aber viel länger.
Bauen Sie Ihre Fügelade mit einer exakt geraden Kante und genau senkrecht dazu stehender Führung.
Spannen Sie Ihr Werkstück so mit der Fügelade zusammen, dass dessen abzurichtende Kante an der geraden Kante der Fügelade anliegt. Halten Sie beim Hobeln den Hobel so. dass die Sohle fest an der Führung anliegt.

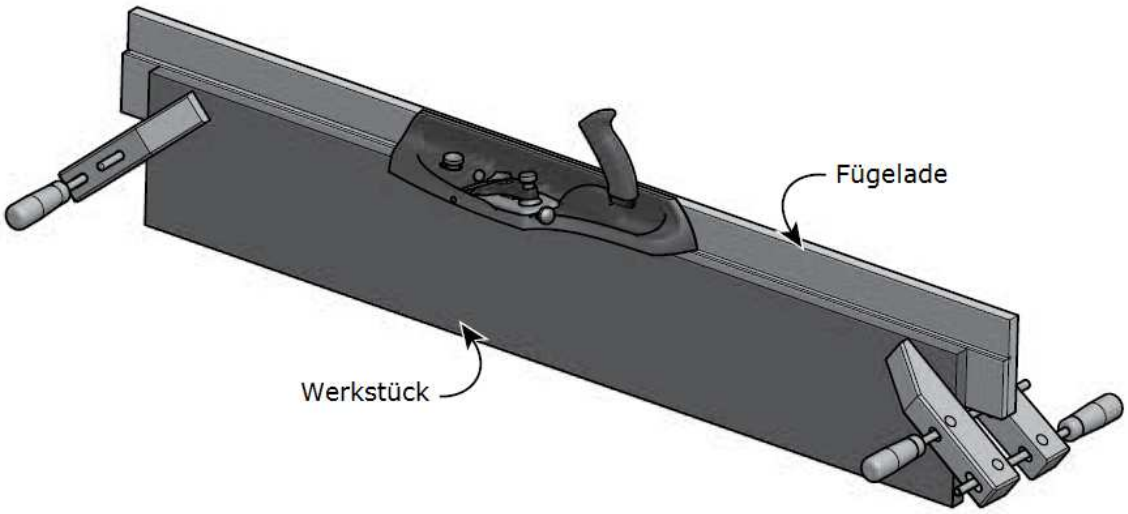

Abbildung 7: Fügelade

Pflege und Wartung

Der Körper des Bestoßhobels ist aus duktilem Gusseisen und wird vor der Auslieferung mit einem Rostschutzmittel behandelt. Entfernen Sie dieses mit einem mit Waschbenzin angefeuchtetem Lappen. Reinigen Sie dabei alle bearbeiteten Flächen des Hobels, auch das verschiebbare Vorderstück und die Flächen auf denen sich dieses bewegt.
Wir empfehlen, dass Sie einmal am Anfang, und dann regelmäßig als Versiegelung eine feine Schicht weiches Wachs auf die Sole auftragen um das Eindringen von Feuchtigkeit zu verhindern und Rost vorzubeugen. Das hat außerdem den Vorteil, dass es als Gleitmittel für einen gleichmäßigeren Schnitt sorgt. Entfernen Sie dazu allen Holzstaub von den relevanten Oberflächen, bringen Sie etwas Wachs auf, lassen Sie dieses trocknen und polieren Sie es mit einem sauberen weichen Tuch. Gleichzeitig entfernen die Lösemittel in dem Wachs alle schädlichen Verunreinigen, die von Ihren Fingern herrühren und zu Korrosion führen könnten.
Entfernen Sie in jedem Fall bevor Sie eine Versiegelung aufbringen alle Fingerabdrücke mit einem Tuch, das mit etwas leichtem Maschinenöl angefeuchtet ist. Entfernen sie alles zurückbleibende Öl bevor Sie dann die Versiegelung auf die Sohle des Hobels aufbringen.

Wenn die Lagerbedingungen feucht oder schwül sind, sollten Sie Ihren Hobel in Ergänzung der weiter oben beschriebenen Behandlung in ein Tuch einwickeln oder in einem Hobel-Aufbewahrungsbeutel aufbewahren. Diese Vorsichtsmaßnahme schützt außerdem vor Beulen und Kratzern.
Nehmen Sie den Hobel gelegentlich auseinander um ihn zu reinigen und an den Stellen an denen es nötig ist zu schmieren. Entfernen Sie die Klappe, das Eisen, den Einstellmechanismus des Eisens und das Vorderstück vom Hobelkörper. Reinigen Sie alle Teile mit einem Tuch, das Sie mit ein wenig leichtem Maschinenöl angefeuchtet haben. Dem Bett des Eisens und der gefrästen Flächen zwischen dem Körper und dem beweglichen Vorderstück, sowie den Teile des Einstellmechanismus hilft eine dünne Ölschicht dabei reibungslos zu funktionieren. Sollte es doch einmal zu Rost am Hobelkörper kommen, dann empfehlen wir diesen zunächst mit einem feinen Rostradierer zu entfernen und dann wie weiter Oben beschrieben vorzugehen.
Die glänzende Oberfläche der Messingteile kann ebenfalls wie oben beschrieben gepflegt werden. Wenn Sie eine Patina auf dem Messing bevorzugen, dann lassen Sie einfach die Messingteile ungeschützt, bis der gewünschte Grad von Oxidation erreicht ist. Bringen Sie dann eine Versiegelung auf. Wenn Sie sie doch wieder blank und glänzend haben möchten, dann beleben Sie die Oberfläche einfach mit einer Messingpolitur.
Der Griff aus Palisander ist lackiert und sollte außer gelegentlichem Abwischen mit einem sauberen Tuch keine weitere Pflege benötigen.

Zubehör

05P34.02	Eisen aus A2-Stahl, 25° Fasenwinkel
05P34.52	Eisen aus O1-Stahl, 25° Fasenwinkel
05P34.72	Eisen aus PM-V11-Stahl, 25° Fasenwinkel
05P34.03	Eisen aus A2-Stahl, 38° Fasenwinkel
05P34.53	Eisen aus O1-Stahl, 38° Fasenwinkel
05P34.73	Eisen aus PM-V11-Stahl, 38° Fasenwinkel
05P34.04	Eisen aus A2-Stahl, 50° Fasenwinkel
05P34.54	Eisen aus O1-Stahl, 50Fasenwinkel
05P34.74	Eisen aus PM-V11-Stahl, 50° Fasenwinkel
05P34.06	Eisen aus A2-Stahl, gezahnt