

Veritas® Einlaßbeckenhobel



05P38.70

U.S. Patente Nummern 7.950.157

Der Einlaßbeckenhobel von Veritas ist speziell dazu gemacht flache Ausstemmungen, wie man sie etwa für Scharniere, Schließbleche und ähnliche Dinge benötigt, exakt und schnell herzustellen. Die präzise Tiefeneinstellung des Eisens sorgt für eine genaue Schnitttiefe und stellt so sicher, dass das Stemmloch die richtige Tiefe hat. Das große Hobelmaul sorgt für gute Sicht auf Anrisse und die lange Sohle überbrückt das Stemmloch.

Die federbelastete Klemmung für das Eisen hält das Eisen auch dann in der Position, wenn die Klemmung gelöst ist und sorgt so für einen gleichmäßigen Widerstand bei der Einstellung der Schnitttiefe. Die Klemmung kann auch vollständig gelöst werden um das Eisen auszubauen.

Der Hobelkörper aus duktilem Gusseisen ist präzise bearbeitet und flach geschliffen. Die großen Handgriffe aus Holz sind so angebracht, dass sich der Hobel bequem und exakt führen lässt.

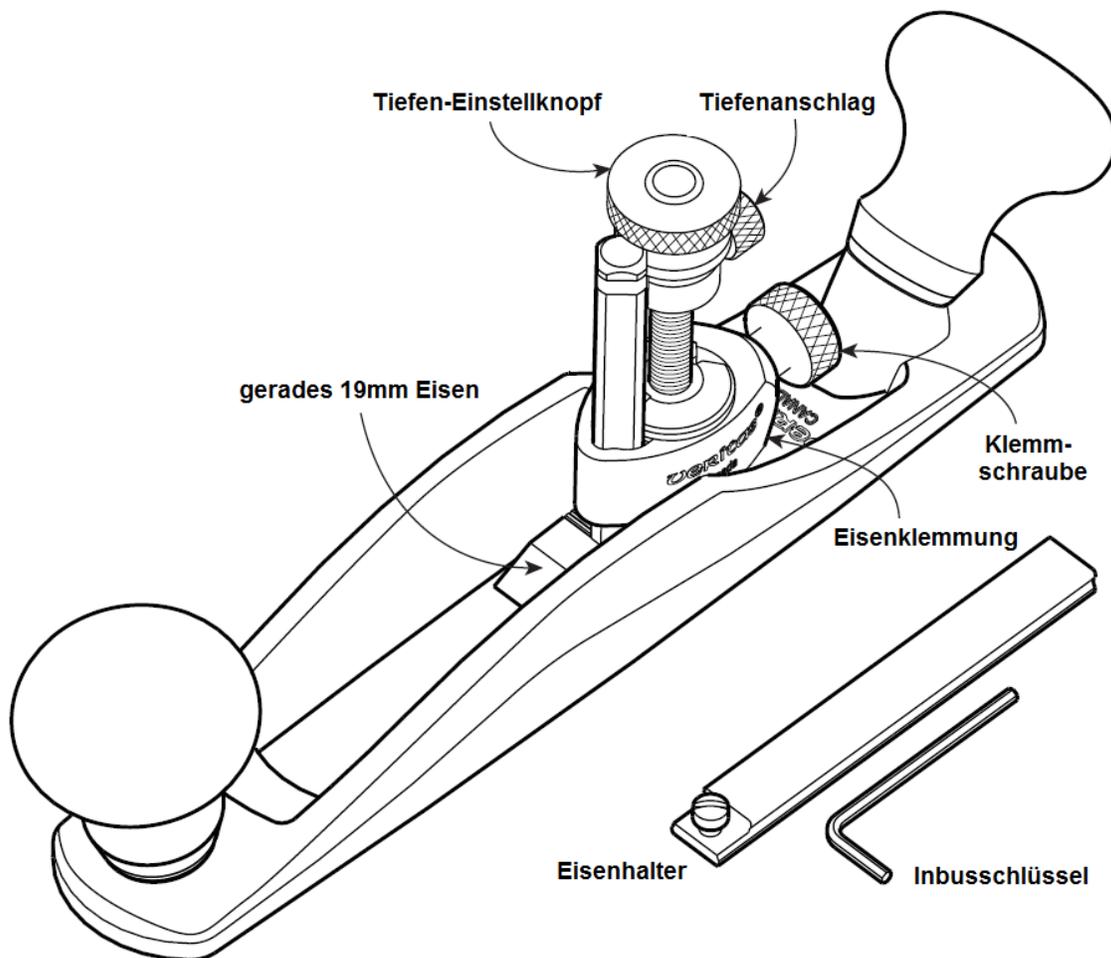


Abbildung 1: Teile des Einlaßbeckenhebels

Einbau des Eisens

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

Der Hobel wird mit einem geraden 19mm (3/4 inch) Eisen geliefert. Lösen Sie die Klemmschraube und drücken Sie sie nach vorne um die Feder zusammenzudrücken. Stecken Sie nun das Eisen von der Unterseite des Hobels durch die Klemmung, führen Sie die Nut am oberen Ende des Eisens über den Kragen am unteren Ende des Tiefen-Einstellknopfes und sichern Sie das Eisen indem Sie die Klemmschraube anziehen. Wenn Sie die Nut des Eisens nicht über den Kragen des Tiefen-Einstellknopfes schieben können, dann müssen Sie die Klemmschraube so lange weiter lösen bis es geht.

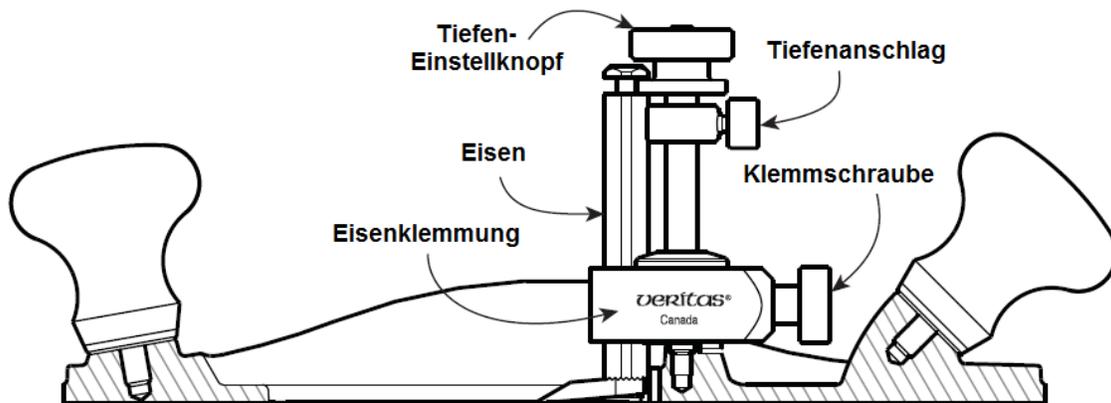


Abbildung 2: Einbau des Hobeisens

Hinweis: Das gerade 19mm Eisen passt auch zum Grundhobel von Veritas. Genauso passen alle Eisen des Grundhobels auch in den Einlaßbeckenhobel.

Einstellen des Eisens

Die Tiefe des Eisens wird mit Hilfe eine Feingewindeschraube eingestellt, die eine Steigung von 0,8mm (1/32 inch) hat (Um das Eisen einen Millimeter weiter nach unten zu stellen müssen Sie die Schraube als 1-1/4 Umdrehungen drehen). Mit Hilfe dieser Schraube können Sie das Eisen sehr fein verstellen. Zusätzlich gibt es einen Tiefenanschlag mit dem Sie die endgültige Tiefe wiederholbar einstellen können. Das Eisen kann bis zu einer Tiefe von 25mm (1 inch) eingestellt werden.

Lösen Sie die Eisenklemmung indem Sie die Klemmschraube eine viertel Umdrehung herausdrehen. (Die Feder im Klemmmechanismus übt weiterhin Druck auf das Eisen aus, so dass dieses nicht aus der Klemmung fällt während sie die Tiefe einstellen.) Verdrehen Sie den Tiefen-Einstellknopf um das Eisen in die gewünschte Tiefe zu stellen. Ziehen Sie die Klemmschraube wieder an, wenn das Eisen in der gewünschten Position ist.

Um den Tiefenanschlag – etwa zum Einlassen eines Scharniers – korrekt einzustellen gehen Sie wie folgt vor: Stellen Sie zunächst das Eisen auf eine Tiefe von „Null“ ein. (Stellen Sie dazu den Hobel auf eine ebene Unterlage und stellen Sie das Eisen so ein, dass es die Unterlage gerade eben berührt, aber noch keinen Span abnimmt. Dieses ist die Null-Stellung.) Stecken Sie jetzt einen Lappen des Scharniers zwischen den Tiefen-Einstellknopf und den Tiefenanschlag und schieben Sie den Tiefenanschlag so weit nach oben, dass er das Scharnier unter dem Tiefen-Einstallknopf einklemmt. Befestigen Sie den Tiefenanschlag in dieser Position.

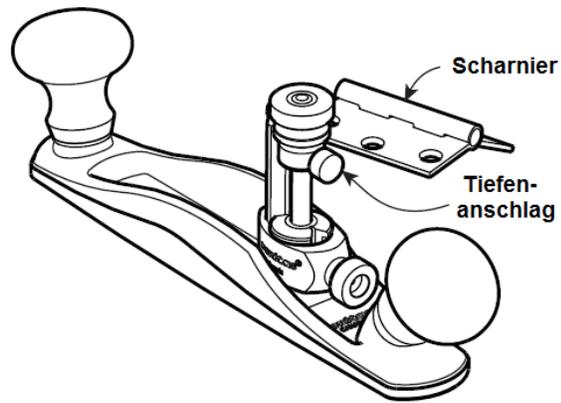


Abbildung 3: Einstellen des Tiefenanschlags
und schieben Sie den Tiefenanschlag so weit nach oben, dass er das Scharnier unter dem Tiefen-Einstallknopf einklemmt. Befestigen Sie den Tiefenanschlag in dieser Position.

Einlassen eines Scharniers

Legen Sie das Scharnier an der gewünschten Position auf das Werkstück und reißen Sie die Ausstimmung an indem Sie die Kanten mit einem Anreißmesser oder einem spitzen Stift markieren. Kerben Sie die markierten Ränder tief mit Hilfe eines Stemmeisens oder eines stabilen Messers ein. Wenn das Stemmlloch tief werden soll, dann müssen Sie diesen Schritt wiederholen sobald Sie beim Aushobeln das untere Ende der Kerben erreicht haben.

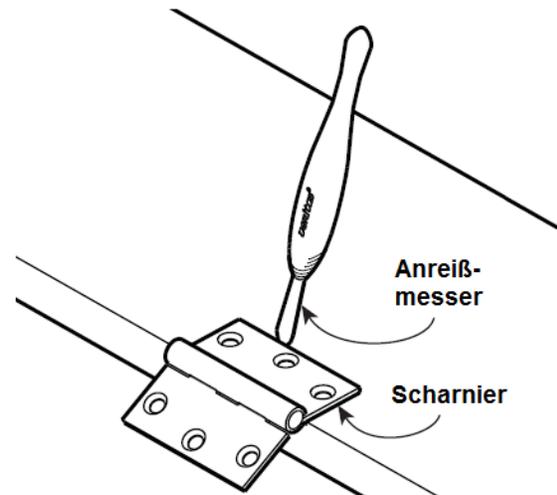


Abbildung 4: Anreißen des Stemmloches

Stellen Sie den Einlaßbeckenhobel so ein, dass er einen Span von mittlerer Dicke abnimmt (drehen Sie dazu von der Null-Stellung aus den Tiefen-Einstellknopf etwa eine halbe Umdrehung weiter) und fangen Sie an das überflüssige Material auszuhobeln. Arbeiten Sie jeweils bis an die Kerben bzw. den Anriss heran und bis die Einstimmung überall gleich tief ist.

Stellen Sie das Eisen tiefer und entfernen Sie weiteres Material. Wenn Sie sich der endgültigen Tiefe nähern dann nehmen sie langsam immer weniger Material ab (dünnerer Span), dadurch erhalten Sie einen saubereren Lochgrund. Wenn der Tiefen-Einstellknopf den Tiefenanschlag berührt haben Sie die gewünschte Tiefe erreicht.

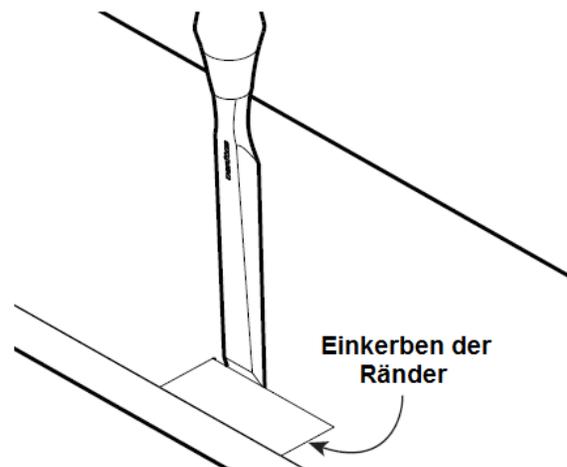


Abbildung 5: Einkerbigen der Ränder

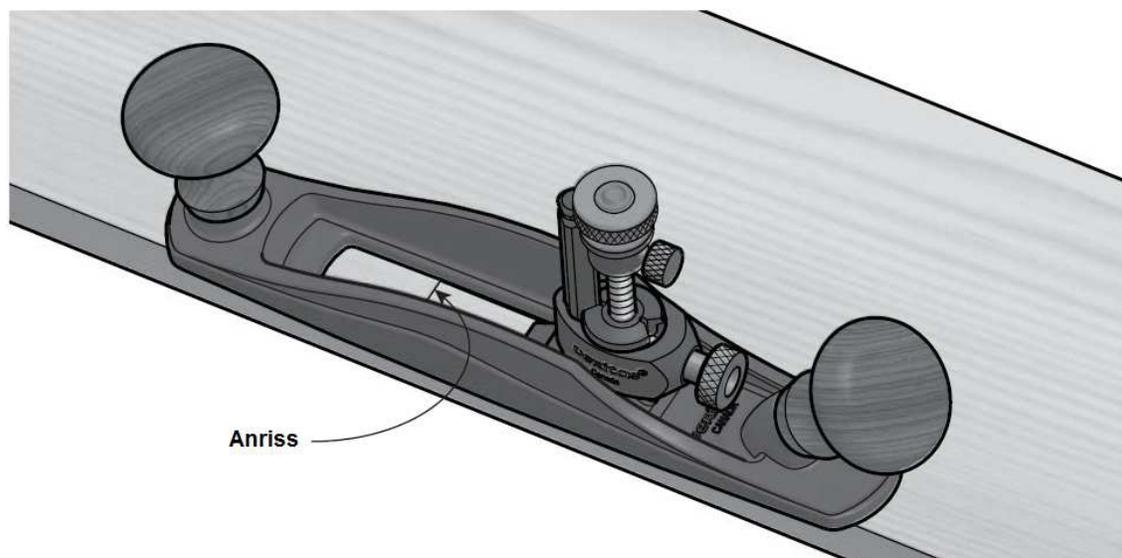


Abbildung 6: Aushobeln des Stemmlochs

Schärfen des Eisens

Um das Schärfen zu erleichtern kann die eigentliche Klinge vom Schaft des Eisens abgeschraubt werden. Seien Sie beim Ab- und Anbauen der Klinge sehr vorsichtig mit der scharfen Schneide. Halten Sie den Schaft des Eisens niemals in der Hand wenn Sie die Klinge an- oder abschrauben. Klemmen Sie den Schaft in einen Schraubstock, oder drücken Sie ihn auf eine ebene Fläche wie in **Abb. 7** gezeigt. Entfernen Sie die Halteschraube mit Hilfe des mitgelieferten Inbusschlüssels. Befestigen Sie die Klinge mit Hilfe der kleinen Schraube am Halter. Sie können den Halter zum freihändigen Schleifen verwenden, oder ihn in eine Schleifführung spannen. Schleifen Sie die Fase wie in **Abb. 8** dargestellt und wenden Sie Klinge und Halter um die Spiegelseite abziehen.

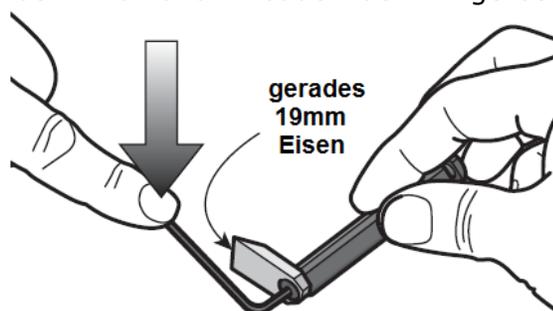


Abbildung 7: Demontage der Klinge vom Schaft

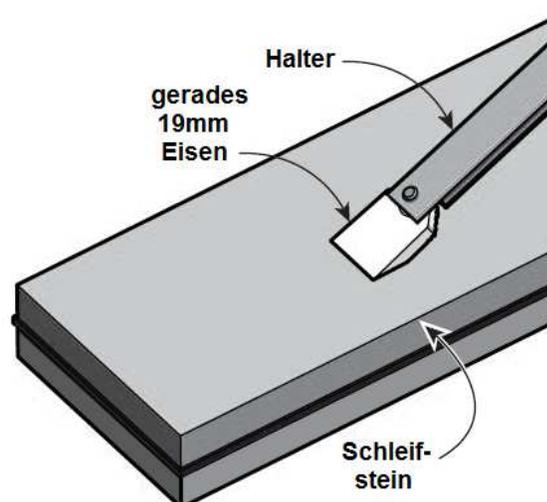


Abbildung 8: Schleifen der Klinge

Pflege und Wartung

Der Hobelkörper dieses Hobels ist aus duktilem Gusseisen hergestellt und wird bei der Auslieferung mit einem Rostschutz ausgestattet. Entfernen Sie den Rostschutz mit einem mit Waschbenzin befeuchteten Lappen. Reinigen Sie alle bearbeiteten Oberflächen.

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. Das ist speziell bei Hobeln die an den gefrästen oder geschliffenen Oberflächen gehalten werden sinnvoll.

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. 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.

Zubehör

05P38.71	19mm (3/4 inch)	gerades Eisen
05P38.04	12,7mm (1/2 inch)	gerades Eisen
05P38.05	12,7mm (1/2 inch)	spitzes Eisen
05P38.23	2,4mm (3/32 inch)	gerades Eisen
05P38.24	3,2mm (1/8 inch)	gerades Eisen
05P38.26	4,8mm (3/16 inch)	gerades Eisen
05P38.03	6,4mm (1/4 inch)	gerades Eisen
05P38.34	4mm	gerades Eisen
05P38.35	5mm	gerades Eisen
05P38.36	6mm	gerades Eisen