

Veritas® Lochbeitel



Achtung: Tragen Sie **immer** eine Schutzbrille wenn Sie einen Beitel verwenden. Die Schneide ist **extrem scharf**. Seien Sie vorsichtig. Schützen Sie die Schneide, wenn Sie den Beitel nicht verwenden.

Lochbeitel sind spezielle Beitel zum Herstellen von Zapfenlöchern. Sie sind so konstruiert, dass sie starke Schläge mit dem Klüpfel aushalten können. Man kann mit Ihnen quer zur Faser arbeiten und auch Material aus dem Zapfenloch hebeln. Die Lochbeitel von Veritas® sind stabil konstruiert und so hergestellt, dass Sie die Anforderungen, die das Herstellen tiefer, schmaler Zapfenlöcher mit sich bringt aushalten können. Die Seiten sind leicht angeschrägt und das obere Ende der primären Fase ist abgerundet um das Heraushebeln von Spänen zu erleichtern. Die Spiegelseite ist komplett geläppt um sicher zu gehen, dass Sie plan und glatt ist.

Die Lochbeitel sind in A2- und PM-V11®- Werkzeugstahl verfügbar. Die Klingen aus A2-Stahl sind auf eine Härte von RC 60-62 gehärtet. A2-Stahl hält bei den großen Fasenwinkeln, die für Arbeiten mit starken Schlägen üblich sind die Schärfe gut.

Die Klingen aus PM-V11-Stahl haben eine Härte von RC 60-63. Sie halten die Schärfe überragend, auch bei Nutzung in abrasiven Hölzern und lassen sich trotzdem so einfach schärfen wie A2-Stahl.

Bauweise

Die Verbindung zwischen der Klinge und dem Heft wird mit Hilfe einer Angel und einer Glocken-förmigen Zwinge hergestellt. Die Angel sorgt für eine stabile Verbindung, die sich beim Lagern der Beitel nicht löst. Die konische Zwinge zieht sich bei Nutzung der Beitel automatisch fest. Der Griff aus wärmebehandeltem Ahorn hat oben einen Ring, damit er Schläge mit einem Klüpfel besser aufnehmen kann.

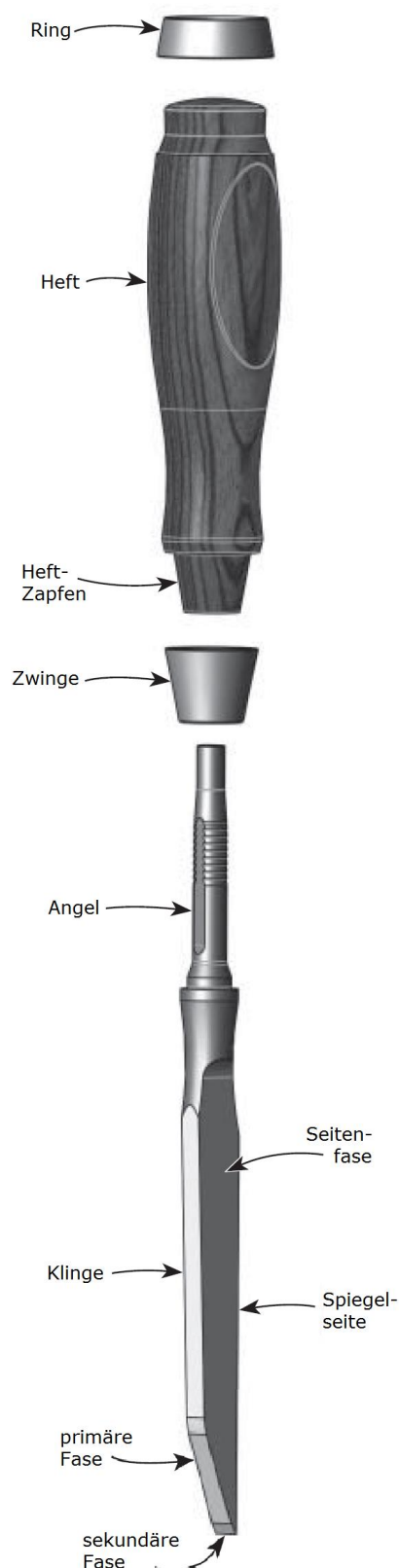


Abbildung 1: Bauweise der Beitel

Fasen der Klinge

Die Lochbeitel haben eine primäre Fase mit einem Winkel von 25°. Dieser Winkel sorgt für gutes Vorankommen, wenn Sie tiefe Löcher stemmen. Der Winkel der sekundären Fase beträgt 35°. Dieser sorgt für eine stabile Schneide und ist in der Lage den extremen Belastungen zu widerstehen, die beim Stemmen quer zur Faser auftreten.

Der Fasenwinkel kann (und sollte) an das Holz mit dem Sie arbeiten angepasst werden.

Alle Lochbeitel von Veritas haben am oberen Ende der primären Fase eine Rundung mit einem Radius von etwa 40mm (1-1/2 inch). Diese kann man gut als Drehpunkt zum Heraushebeln der Späne nutzen. Sie sollten diese Rundung beibehalten wenn Sie den Beitel schärfen.

Bitte informieren Sie dich in Standardwerken wie *The Complete Guide to Sharpening* von Leonard Lee (The Taunton Press, Inc.) über das Schärfen von Stemmeisen.

Wie bereits erwähnt werden die Spiegelseiten der Lochbeitel im Werk geläpft. Sie sind mit einer Abweichung von maximal 0,01mm (0,0005 inch) eben. Daher ist kein Läppen durch den Nutzer nötig. Die Spiegelseite sollte höchstens fein poliert werden. Bitte beachten Sie, dass diese Beitel so eben sind wie die meisten erhältlichen Haarlineale.

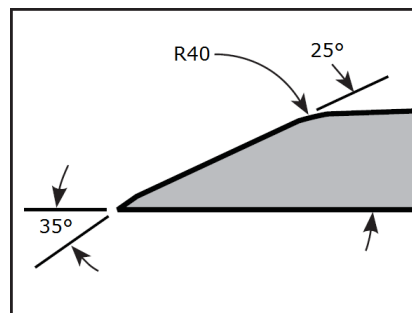


Abbildung 2: Fasenwinkel

Brechen der seitlichen Kanten

Die geläppte Spiegelseite des Lochbeitels ist perfekt eben. Daher sind die seitlichen Kanten der Klinge relativ scharf. Für einen Lochbeitel ist das wünschenswert, da die Seiten des Beitel beim Stemmen und Aushebeln der Späne die Oberflächen der Seiten des Stemmloches säubern.

Trotzdem kann es sein, dass Sie diese Kanten mit einer Feile oder einem Schleifstein leicht brechen möchten. Machen Sie das aber **in keinem Fall** über die ganze Länge der Klinge. Es ist wichtig etwa die letzten 25mm vor der Schneide so zu lassen wie sie sind. Dadurch behält die Schneide nicht nur ihre volle Breite, sondern es ist auch gewährleistet, dass die Schneide an den Ecken scharf ist.

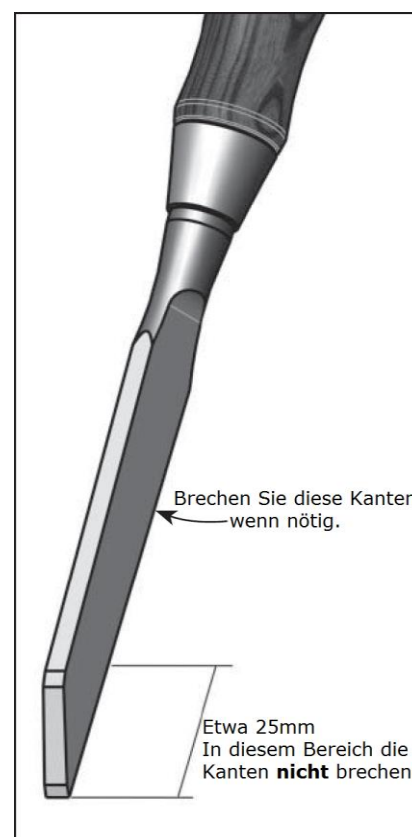


Abbildung 3: Brechen der Kanten

Pflege und Wartung

Beitel sollten immer sorgfältig aufbewahrt werden um die Schneide vor Beschädigung zu schützen. Das trägt auch zur Sicherheit der Benutzer bei.

PM-V11 ist sehr widerstandsfähig gegen Korrosion. Trotzdem ist es eine gute Idee die Klinge mit einer dünnen Schicht aus silikonfreien Wachs oder einem andern Mittel zum Verhindern von Rost zu schützen.

Zubehör

05S31.02	1/8 inch (3,2mm) Lochbeitel aus PM-V11®
05S31.04	1/4 inch (6,3mm) Lochbeitel aus PM-V11®
05S31.05	5/16 inch (7,9mm) Lochbeitel aus PM-V11®
05S31.06	3/8 inch (9,5mm) Lochbeitel aus PM-V11®
05S31.08	1/2 inch (12,7mm) Lochbeitel aus PM-V11®
05S32.02	1/8 inch (3,2mm) Lochbeitel aus A2
05S32.04	1/4 inch (6,3mm) Lochbeitel aus A2
05S32.05	5/16 inch (7,9mm) Lochbeitel aus A2
05S32.06	3/8 inch (9,5mm) Lochbeitel aus A2
05S32.08	1/2 inch (12,7mm) Lochbeitel aus A2

Veritas® Tools Inc.

<i>814 Proctor Avenue</i>	<i>1090 Morrison Drive</i>
<i>Ogdensburg NY 13669-2205</i>	<i>Ottawa ON K2H 1C2</i>
<i>Vereinigte Staaten</i>	<i>Kanada</i>

customerservice@veritastools.com