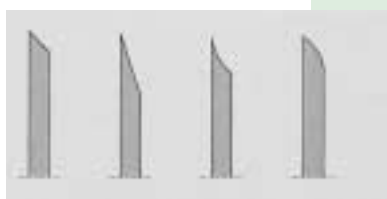
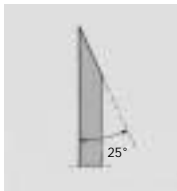
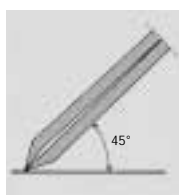
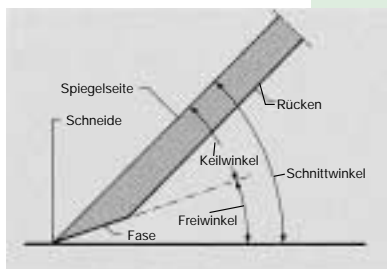


Richtiger Schliff

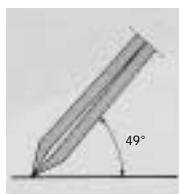


Zu stumpfer Winkel Zu spitzer Winkel Hohl geschliffen Rund geschliffen

Hobeisenanlage (Schnittwinkel) und Spandurchgang



Schrupphobel
Schlichthobel
Rauhbank
Doppelhobel



Kurzrauhbank
Putzhobel
Reform-Putzhobel
Putz- und Reform-Putzhobel
Simshobel

Sachgemäße Behandlung der Hobeisen ist Vorbedingung für hervorragenden Schnitt und perfekte Arbeit. Wer sein Hobeisen richtig schärft, erleichtert sich seine Arbeit und erspart sich Ausschuss und Reklamationen.

Zum Schleifen der Hobeisen verwendet man entweder einen rotierenden, zylindrischen Schleifstein oder noch besser eine Spezial-Hobeisen-Schleifmaschine mit Topfscheibe und fein zustellbarem Schleifsupport.

Man unterscheidet Natursandsteine, Schmirgelsteine und Karborundumsteine. Bei Kunststeinen ist auf gleichmäßige feine und scharfe Körnung mit nicht zu harter und nicht zu weicher Bindung zu achten. Karborundumsteine werden wegen ihrer wesentlich höheren Schleifkraft dem gewöhnlichen Schmirgelstein vorgezogen.

Der früher weit verbreitete prismatische Sandstein im Wassertrog, dessen Verwendung eine gewisse Fertigkeit voraussetzt, ist nur noch selten anzutreffen. Auf ihm wird das mit seiner Fase aufliegende Hobeisen hin- und hergeschoben, weshalb man ihn Rutscher nennt. Seine planparallele Oberfläche sichert dem geübten Fachmann von vorneherein eine plangeschliffene Fase des Hobeisens.

Ein zylindrischer Schleifstein sollte mindestens 500 mm Durchmesser haben, damit die Fase des Hobeisens möglichst wenig hohl geschliffen wird. Der Schleifstein muss einwandfrei rund laufen und von Zeit zu Zeit genau abgerichtet werden, da sonst der Breite nach kein gerader Schliff erzielt wird. Das Hobeisen wird in einer Auflage festgehalten, die man vorher auf den gewünschten Anschärfwinkel einstellt. Damit der Schleifstein auf seiner gesamten Breite gleichmäßig abgenutzt wird, ist das Hobeisen während des Schleifens seitlich zu bewegen.

Durch die beim Schleifen entstehende Reibung wird das Hobeisen sehr stark erwärmt und kann leicht verbrannt werden, was man am Blauwerden der Schneide erkennt. Um dies zu vermeiden, arbeitet man möglichst mit Wasserkühlung. Auf die Wasserkühlung kann nur verzichtet werden, wenn man über eine Schleifeinrichtung verfügt, die eine äußerst feinfühlige und genaue Regulierung des Schleifscheibenangriffes gestattet. Die Schleifscheibe bewegt sich stets gegen das Hobeisen.

Der Keilwinkel oder Zuschärfwinkel der Fase beträgt durchschnittlich etwa 25°, wobei die Länge der Fase etwa der doppelten Eisendicke entspricht. Die Fase soll plan sein oder doch nur insoweit hohl, als es der möglichst groß zu wählende Durchmesser der Schleifscheibe bedingt.

Das Eisen ist so lange zu schleifen, bis an der Schneide ein feiner Grat entsteht. Die Schneide darf unter keinen Umständen blau oder gelb anlaufen, weil dadurch die Härte des Eisens beeinträchtigt wird und das Hobeisen keinen Schnitt mehr hält.

Zum Abziehen verwendet man künstliche oder natürliche Steine.

Natürliche Steine sind der Belgische Brocken und der Arkansasstein.

Belgischer Brocken: Bei ihm wird das Abziehen nur unter Verwendung von Wasser vorgenommen.

Beim Arkansasstein dagegen wird ein Ölgemisch verwendet. Bei künstlichen Steinen kann zum Abziehen entweder Wasser oder Ölgemisch verwendet werden. Zunächst zieht man das Eisen mit voll aufliegender Fase ab, dann wird die glatte Vorderseite abgezogen. Man wechselt dabei so lange ab, bis der entstandene Schleifgrat beseitigt ist. Die Güte der Schneide kann man durch vorsichtiges Befühlen mit dem Daumen prüfen.

Bei Hobeisen aus SK-Sonderstahl zum Hobeln von Kunststoffkanten beträgt der Keilwinkel oder Zuschärfwinkel der Fase 42°. Diese Hobeisen dürfen nur nass geschliffen werden.