



# Parade der Problemlöser

Sie kommen in Ecken, Nuten und Fälze, wie es keine Maschine kann. Nuthobel aus Holz und Guss gibt es in klein und groß, und alle haben ihre Einsatzgebiete. *HolzWerken* zeigt, wie Sie den meisten Nutzen aus ihnen ziehen.

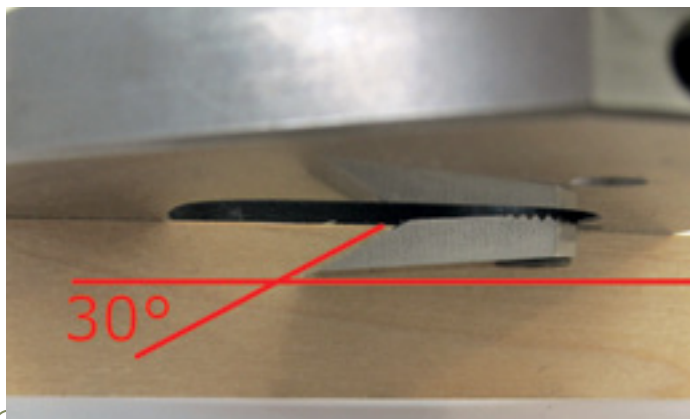
**H**ölzerne Grundhobel fanden sich früher in jeder Tischlerei. Sie dienten dazu „am Grund“ zu arbeiten, also in Vertiefungen, Nuten und sogar in Zapfenlöchern. So ein hölzerner Grundhobel ist ein solides, einfach aufgebautes Werkzeug. Allerdings hat er wegen seiner Form auch Nachteile.

Die Sicht auf das Werkstück ist sehr eingeschränkt, und das Eisen wird mittels Hammer eingestellt, was auch nicht jedermanns Sache ist. Wir werden Ihnen daher in diesem Artikel ein-

mal den Grundhobel aus Eisenguss etwas näher vorstellen und Ihnen zeigen, wie vielseitig dieser eingesetzt werden kann. Wenn Sie dieser Artikel auf den Geschmack gebracht hat, können Sie erst einmal mit einem kleinen Modell einsteigen. Für viele Aufgaben ist eine handtellergroße Version völlig ausreichend. Und wenn Sie später doch einmal einen großen Grundhobel anschaffen, werden Sie den kleinen mit Sicherheit auch weiterhin einsetzen können.



Der Grundhobel wird möglichst nicht geschoben, sondern gedreht. Dabei fixiert eine Hand einen Griff, der als Angelpunkt für die Drehung des anderen dient. In schneller Folge wechseln dann die Positionen.



Die Spitze des Grundhobeleisens „hängt“ im Vergleich zur Spiegelfläche, so entsteht ein Freiwinkel. Ist das Eisen auf 25° geschliffen, entsteht so ein günstiger, flacher Schnittwinkel von etwa 30°.



Die Fase des Eisens wird geschliffen, während der Rest des Eisens neben dem Stein nach unten weist.



Danach nur noch fein die Spiegelseite abziehen. Schärfe ist beim Grundhobel noch bedeutender als bei anderen Hobeln.

## Der Aufbau

Große Grundhobel aus Eisen basieren meist auf alten Modellen der Firma Stanley (Typ #71), die es bereits seit 1884 gibt. Die Eiseneinstellung geschieht über eine Rändelschraube. Der auf Seite 40 links unten gezeigte Grundhobel verfügt auch über einen Tiefenstopp, mit dem man wiederholgenau die gleiche Tiefe einstellen kann. Das ist sehr nützlich, wenn mehrere gleiche Werkstücke bearbeitet werden sollen. Das Eisen ist so geführt, dass es sich nicht im Hobelkörper verdrehen kann. Für verschiedene Aufgaben gibt es verschieden breite Eisens, die schnell gewechselt werden können. Das ist übrigens ein wichtiger Aspekt beim Kauf eines gebrauchten Grundhobels, der überprüft sein will: Sind die vom Hersteller einst mitgegebenen Eisens in den gängigen Breiten dabei?

Das Eisen sitzt in einem Grundkörper aus Eisenguss, an dem seitlich zwei Griffe angebracht sind. Ein Grundkörper aus Eisenguss kann natürlich viel dünner ausgeführt werden als beim Modell aus Holz. Hieraus ergibt sich die viel bessere Sicht auf das Werkstück.

## Die Handhabung

Die Hobeisens von Grundhobeln werden meist mit einem Keilwinkel von 25° versehen. Weil der gekröpfte Teil des Eisens leicht nach vorne herabhängt, um einen Freiwinkel zu schaffen, ergibt sich ein sehr flacher Schnittwinkel von etwa 30°. Das ist ideal zum Arbeiten quer zur Faser und das ist auch das Haupteinsatzgebiet dieses Hobels. In Faserrichtung hingegen tut sich der Grundhobel mit diesem Schnittwinkel etwas schwerer. Arbeiten Sie mit dem Grundhobel

oft mit der Faser, lohnt es sich, ein Hobeisen hierfür mit einem steileren Schnittwinkel zu versehen.

Grundhobel gibt es in verschiedenen Größen. Die gebräuchlichste Variante ist die große Ausführung sein. Aber auch die kleinere Ausführung hat ihre Berechtigung. Sie eignen sich hervorragend für feine Arbeiten, wie das Einlassen kleiner Beschläge. Auch an schlecht zugänglichen Stellen kann ein kleiner Grundhobel als Problemlöser fungieren.

Der Mini-Grundhobel von Veritas (vorne im großen Bild) ist allerdings schon sehr speziell. Gerade so groß wie eine Streichholzschachtel, eignet er sich mit seinem knapp drei Millimeter breiten Eisen nur für feinste Arbeiten etwa in der Möbelrestauration.





Das 6,35 Millimeter breite Eisen des „normalen“ kleinen Grundhobels hingegen ist schon eher dazu geeignet, ein Scharnier einzulassen oder eine Nut nachzuarbeiten. Dieser Hobel verfügt allerdings nicht über eine Feineinstellung. Die Tiefe wird wie beim hölzernen Modell mit einem kleinen Hammer fein eingestellt.

### Der Einsatz

Der Grundhobel ist ein Werkzeug, mit dem man sich in der Regel schnell anfreundet. Es braucht nicht viel Übung, um den Umgang mit ihm zu erlernen. Wo immer möglich, wird der Grundhobel in einer bogenförmigen Bewegung geführt. Dazu sind die beiden Griffe ideal. Ein Griff dient als Drehpunkt, die andere Hand schiebt den zweiten Griff um diesen Drehpunkt herum. Je nach Situation werden so kleine Schübe von 10° oder 20° ausgeführt. In schnellem Wechsel ist dabei mal der eine, mal der andere Griff der Drehpunkt. Auf diese Weise erhält man eine saubere Oberfläche und das Arbeiten mit dem Grundhobel geht leicht und gut kontrolliert von der Hand.

Viel Zubehör braucht man auch nicht. Mehr als drei verschiedene Eisen benötigen die wenigsten Anwender. Bei unserem Testhobel aus Guss sind drei dabei: Eines 12,7 Millimeter (Halbzoll) breit, eines 6,35 (Viertelzoll) breit und ein spitz zulaufendes. Als Grundausrüstung ist das vollkommen ausreichend. Ein Anschlag, mit dem der Grundhobel an einer Kante entlang geführt werden kann, ist nur notwendig, wenn man Nuten mit dem Grundhobel ausarbeiten möchte.

### Das Schärfen

Sauberes Arbeiten ist natürlich nur mit einem scharfen Werkzeug möglich. Daher muss auch ein Grundhobel regelmäßig geschärft werden. Da die Form der Hobeisen beim Grundhobel nicht der üblichen Form von Stem- und Hobeisen entspricht, muss man hierbei etwas anders als bei normalen Eisen vorgehen. Beim Schleifen der Fase legt man den Schärffstein am besten an die Werkbankkante. Der Schaft des Hobeisens kann nun neben dem Stein nach unten überstehen, während man die Fase schleift.

Sind keine Beschädigungen an der Schneide, reicht es aus, die Fase mit einem feinen Stein abzuziehen. Ist das geschehen, wird der entstandene Grad an der Spiegelseite entfernt. Man stellt hierzu das Hobeisen aufrecht auf den Stein und macht einige Schleifzüge. Der gut geschärfte Grundhobel ist nicht nur für Holzwerker, die in erster Linie stromlos arbeiten. Auch in einer eher maschinenlastigen Werkstatt kann er sinnvoll eingesetzt werden. Sei es zum Nacharbeiten einer Nut, zum Einlassen eines Beschlages oder als Problemlöser: Denn so weit wie mit ihm gelangen Sie mit keiner Fräse in Ecken und Zwischenräume! ◀



Unser Autor **Heiko Rech** setzt in seiner Werkstatt im Saarland neben Maschinen auch gerne Handwerkzeuge ein.

### ✓ Scharniere einlassen

Eine typische Aufgabe für den Grundhobel ist das Einlassen eines Scharniers. Hierbei wird zunächst mit dem Stemmeisen vorgearbeitet. Das bedeutet, dass man mit dem Stemmeisen die Kontur der Vertiefung genau vorsticht, und dann mit dem Grundhobel die Hauptarbeit, das Ausnehmen der Vertiefung, durchführt. Arbeiten Sie so, bis die gewünschte Tiefe erreicht ist. Der Grundhobel ebnet hierbei den Boden der Vertiefung genau ein, so dass das Scharnier sauber und gerade befestigt werden kann.



### ✓ Zapfen nacharbeiten

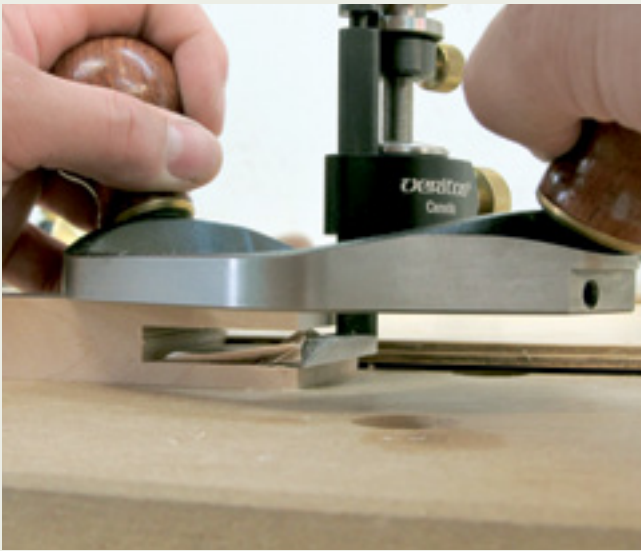
Wenn ein Zapfen sehr genau passen muss, kann man sich die Arbeit erleichtern: Schneiden Sie den Zapfen etwas dicker als benötigt. Das genaue Maß arbeitet dann der Grundhobel aus. Wichtig ist, dass der Hobel beidseitig eine gute Auflage hat. Am einfachsten geht das, wenn man sich das Zapfenstück und ein weiteres, gleich dickes Werkstück nebeneinander auf die Werkbank spannt. Der Grundhobel liegt dann auf beiden Werkstücken auf und kann nicht abkippen. Nun können Sie den Zapfen ganz einfach auf die gewünschte Dicke bringen. Bei diesem Arbeitsgang sollte der Grundhobel quer zur Faser arbeiten und in einem leichten Bogen geführt werden.





## ✓ Schlitz nacharbeiten

Weniger üblich als das Nacharbeiten eines Zapfens ist das Anpassen eines Schlitzes. Bei größeren Rahmenteilen kann nicht der gesamte Schlitz nachgearbeitet werden, sondern nur soweit, bis der Schaft des Hobeisens am Werkstück anstößt. Das ist aber ausreichend. Den Rest können Sie mit einem Stemmeisen nacharbeiten und dabei leicht hinterstechen. So werden Schlitz und Zapfenverbindung perfekt dicht. Vorsicht ist jedoch an der Hirnseite des Schlitzes geboten. Nimmt man hier zu viel Holz auf einmal ab, kann es je nach Holzart zu starken Ausbrüchen kommen. Weniger ist hier also mehr.



## ✓ Nuten quer zur Faser

Aufgrund der Schneidengeometrie und der fehlenden Vorschneider sind viele Nuthobel nur bedingt geeignet, um damit quer zur Faser zu arbeiten. Der Grundhobel mit seinem flachen Schnittwinkel hingegen ist für die Arbeit quer zur Faser gut geeignet. Bei Nuten quer zur Maserrichtung muss man jedoch das Ausreißen der Holzfasern durch Vorritzen verhindern.

Das Vorritzen geschieht am einfachsten mit einem Streichmaß (oder besser noch einem Zapfenstreichmaß) mit Messer oder Schneidrad (kleines Bild). Ist ein halber Millimeter Nuttiefe erreicht, muss nicht mehr weiter vorgeritzt werden. Ausgestattet mit einem Anschlag, der es erlaubt, den Hobel in einem fest definierten Abstand parallel zur Werkstückkante zu führen, wird die Nut sogar noch leichter gehobelt und sauberer.



Fotos: Heiko Rech, Andreas Duhme

## ✓ Nut nacharbeiten

Schnell ist es geschehen. Eine Nut wurde mit der Oberfräse erstellt, aber leider nicht tief genug. Nun beginnt das mühsame Neu-Einrichten der Maschine mit anschließendem Nachfräsen der Nut. Schneller geht so eine Korrektur oft mit dem Grundhobel. Setzen Sie den Hobel über die Nut und stellen Sie das Messer so ein, dass es den Grund der Nut berührt. Nun stellen Sie einfach noch ein wenig tiefer und arbeiten die Nut nach. Der Hobel wird in der vorhandenen Nut sicher geführt.



## ✓ Bis in die Ecke

Beim Grundhobel können das Hobeisen und sogar die gesamte Eisenhalterung umgedreht werden. Somit liegt die Schneide außerhalb des Hobelkörpers und man gelangt damit auch in Ecken und schwer zugängliche Bereiche des Werkstücks. So wird ein Grundhobel schnell zum Problemlöser, wenn Sie an einem fertig verleimten Werkstück noch etwas nacharbeiten müssen.

