

## Hoblíky s nízkým úhlem (= bevel-up = ostrím nahoru) (dále jen s nízkým úhlem)

Želízka pro hoblíky 25° 38° a 58° stupňů.

*Varování: Mějte na paměti, že želízko je ostré a neopatrným zacházením může přivodit vážná zranění.*

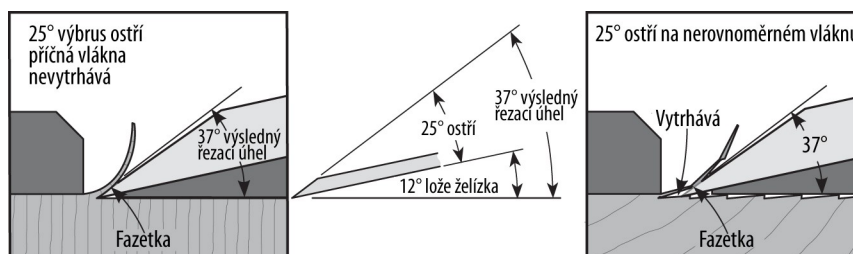
Pro výběr náhradních a optimálních želízek pro váš hoblík s nízkým úhlem nabízí firma Veritas želízka z A2 nebo O1 nástrojové oceli.

A2 želízka jsou kalena na 60-62 HRC, jsou vysoce teplotodolné a zachovávají jejich ostří po dlouhou dobu ostré. Vyžadují však více práce pro jejich kvalitní nabroušení.

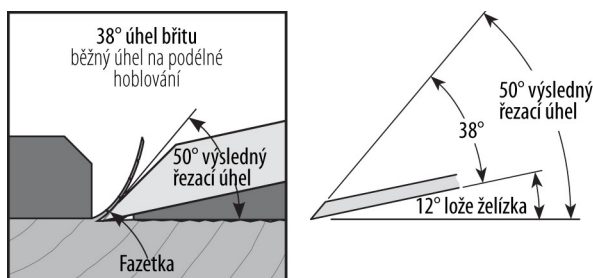
O1 želízka jsou kalena na 58-60 HRC a brousí se snadněji do perfektního ostří, ale vyžadují častější broušení.

U hoblíků s nízkým úhlem je možné změnit řezný úhel podle vaší potřeby výměnou želízka. Nabízená želízka jsou výborným základem, ale mohou být dále vybroušena podle vaší potřeby. Zmíněný úhel je opravdový úhel výbrusu (břitu) želízka. Ten je přesně určen malým ostřím (fazetkou) na samotném konci, vybroušeného do konkrétní hodnoty. Přičemž nosný úhel je zpravidla o několik stupňů menší.

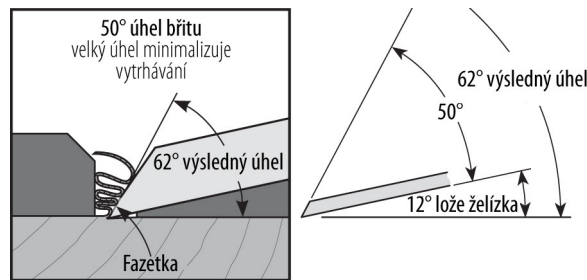
Želízko s úhlem 25° je nejlepším výběrem pro veškeré hoblování napříč léty (čela dřev) včetně hoblování podél se stejnoměrnými vlákny (pokud nejsou stejnoměrná, dochází k vytrhávání - viz obr). Výsledný úhel 37° lehce přetíná příčná vlákna a zabraňuje jejich vytrhávání. Je také vhodné k hoblování na „kolíbce“. Může však být náchylné v jiných než kolmých směrech hoblování.



Želízko s úhlem 38° nabízí účinný řezný úhel o 50° (obecně známý jako York pitch) a je vynikajícím při běžném hoblování (podélné hoblování). Vyšší řezný úhel vyžaduje více síly při tlačení hoblíku. 38° je ideálním začátkem pro práci ve složitějším dřevě.



Želízko s úhlem  $50^\circ$  je nejlepší pro hoblování dřeva s velmi různými směry vláken (např. očkový javor), kde je složité uhlídat vytrhávání. Celkový úhel  $62^\circ$  produkuje speciální hoblinu, vytvořenou dřevem přímo v místě oddělení (vlákna nepodebírá). Snižuje vytrhání i v nejtěžším směru. Tento způsob hoblování vám dá trochu zabrat, ale výsledky jsou zasloužené.



## Tvorba hoblin

### Typ 1

Tento typ hobliny vzniká, když se vlákna štípou před samotným ostrím, nůž je zvedá a odklání od dřeva až se vlákna zlomí. Je to hoblina typická pro hoblíky z řezným úhlem o  $50 - 55$  stupních. Tento způsob hoblování vytváří velmi hladký povrch při hoblování ve směru vláken - viz foto 1. Způsobuje však hrubý povrch při hoblování proti vláknům (pozor, ne kolmo k vláknům) viz foto 2, protože se hoblina ulamuje až pod úroveň želízka. Výsledný povrch - viz foto 3.

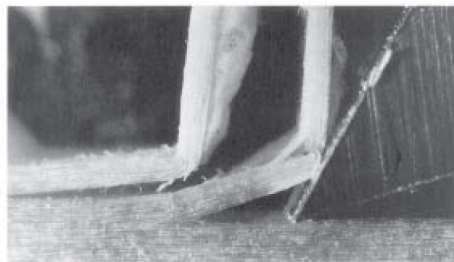


Foto1: Typ 1 - velmi hladký povrch při hoblování ve směru vláken.

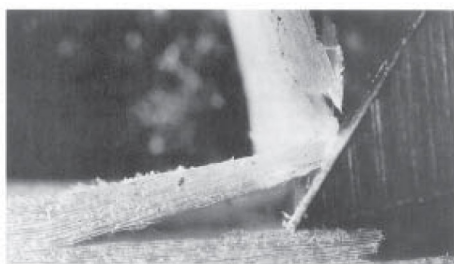


Foto2: Při hoblování proti vláknům.



Foto 3: Výsledný povrch při hoblování proti vláknům .

## Typ 2

Tento druh hobliny vzniká při hoblování pod vysokým úhlem. (62°) Hoblina se ostře zvedá a odděluje se od dřeva přímo v místě styku želízka s vlákny. Dochází tedy k čistému řezu, ne ke štípání. Takovéto hobliny vytváří náradí jako hoblík škrabák, nebo jiné náradí s vysokým úhlem řezu.

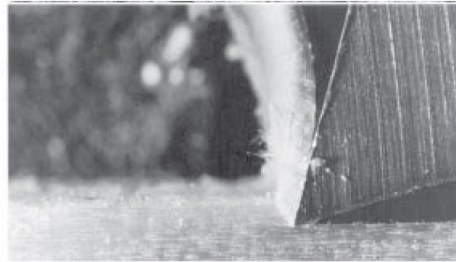


Foto 4: Když budete hoblovat na velmi malý úběr, dosáhnete čistého výsledku i ve velmi obtížném vlákně, nebo při hoblování proti vláknům.

*Části textu jsou vybrány z knihy *The Complete Guide to Sharpening* (Úplný návod k broušení) od Leonarda Lee, otištěným s povolením vydavatele - Tauton Press of Newton, CT.*