

Een goede beheersing van de beitel of controle op de beitel zijn van zeer groot belang in het houtdraaien. Iedereen zal dit standpunt vermoedelijk kunnen delen.

Hoe beter de controle/beheersing van de beitel hoe mooier, vlugger en beter het resultaat van het draaiwerk. De happen blijven weg, het schuurwerk vermindert indrukwekkend, ..... . Het draaien zal aangenamer, plezieriger zijn en meer voldoening geven naarmate wij een betere controle op de beitel krijgen. Er zijn dus genoeg redenen om op zoek te gaan naar een perfecte beitelbeheersing.

Dit artikel wil zich vooral richten op de beginnende draaier die zich wil bekwamen in het snijdende draaien. Hopelijk zal de meer gevorderde draaier hier ook iets aan hebben. Als ik verschillende filmpjes (instructies, lessen en voorbeelden genoemd) van youtube bekijk dan vind ik weinig terug over de technieken van de beitelbeheersing. Sommige filmpjes zijn, naast een hoog show gehalte zelfs een promotie van het brute schrapen in plaats van snijdend draaien. Ik wil niet het kind met het badwater weggooien: er zijn op youtube ook juweeltjes te vinden. In mijn artikel: "**Elke hap is een hap te veel**, De Vlaamse Houtdraaiers, jaargang 27, nummer 105, 2018" vindt u in de bronvermelding enkele voorbeelden. Beelden zeggen soms meer dan 1000 woorden, daarom maakte ik onlangs een filmpje passend bij dit artikel. U vindt dit hier: <https://youtu.be/kDrURc3JOzo>

Bij het snijdend draaien is de belasting op het werkstuk veel lager, het trillen komt minder vlug voor, veel minder schuurwerk, gladdere snede (geen uitgetrokken vezels), draaien op lagere snelheid is perfect mogelijk (= minder stress en meer tijd om te corrigeren), enz .....

Opmerking vooraf: in dit artikel vertrek ik vanuit het snijdend draaien met de klassieke draaibeitels. Tenzij anders vermeld zijn alle foto's in dit artikel gemaakt tijdens het draaien aan 120 t/min. Beitels met vervangbare mesjes of ringen worden in dit artikel niet besproken.

Als we spreken over de controle/beheersing van de beitel dan hebben we het eigenlijk over de controle/beheersing van de "**beweging**" van het snijpunt van de beitel. Vertrekkende vanuit de afsteekbeitel wil ik de verschillende bewegingen die een goede controle tot gevolg hebben toelichten. Na de afsteekbeitel ga ik ook dieper in op de schuine beitel (schaaf beitel).

## 1 De afsteekbeitel.

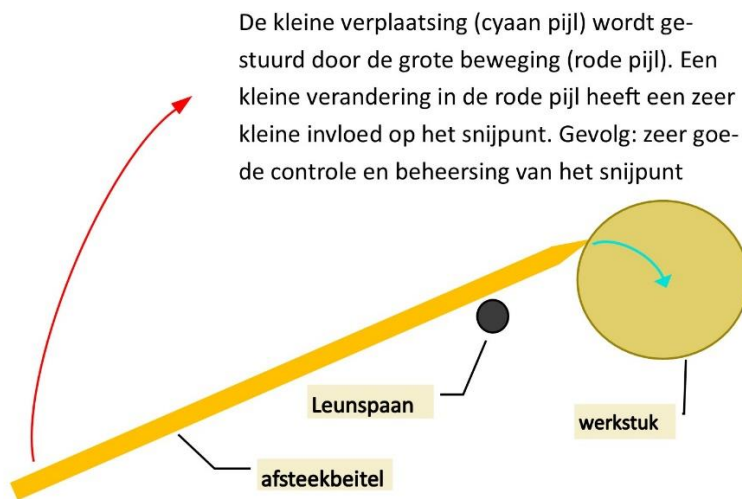


De meest voorkomende handeling: horizontaal op de leunspaan en de beitel in het hout duwen. Deze beweging is zeer moeilijk te beheersen. Een harde of zachte plek in het hout kunnen voor onaangename effecten zorgen: onder andere de te zware belasting op het hout, het doorschieten van de beitel, het teveel uittrekken van de vezels enz. Deze wijze van afsteken is bijna niet te controleren omdat de beweging van het handvat even groot is als de beweging van het snijpunt. Als we nu een methode gebruiken waarbij



het handvat (= sturing van het snijpunt) een grotere beweging moet maken dan het snijpunt van de beitel, dan kunnen wij een veel nauwkeuriger beheersing ontwikkelen. Ook de dosering van de kracht op het snijpunt van de beitel is zeer goed te beheersen. Op de foto met het drieluik zien op het middelste beeld de boog (cyaan kleur) die het snijpunt aflegt naar de centerlijn. Om deze kleine boog te maken moet het handvat een grote boog afleggen van tientallen centimeter (zie rode pijl). Iedereen kent het fenomeen dat men met een lange hefboom, een steunpunt en de korte arm een zwaar voorwerp een klein beetje kan opheffen. Dit is vergelijkbaar met het principe van het tillen van een last maar dan in omgekeerde zin. Met de lange arm gaan we het snijpunt traag en gelijkmatig in het hout laten snijden. Omdat de beweging juist zo groot is wordt het snijpunt zeer goed beheersbaar zowel in druk als in beweging. Afhankelijk van de dikte van het werkstuk en van de "insteek"kracht kan het gebeuren dat men deze beweging verschillende keren moet herhalen omdat het snijpunt van de beitel op de centerlijn komt.

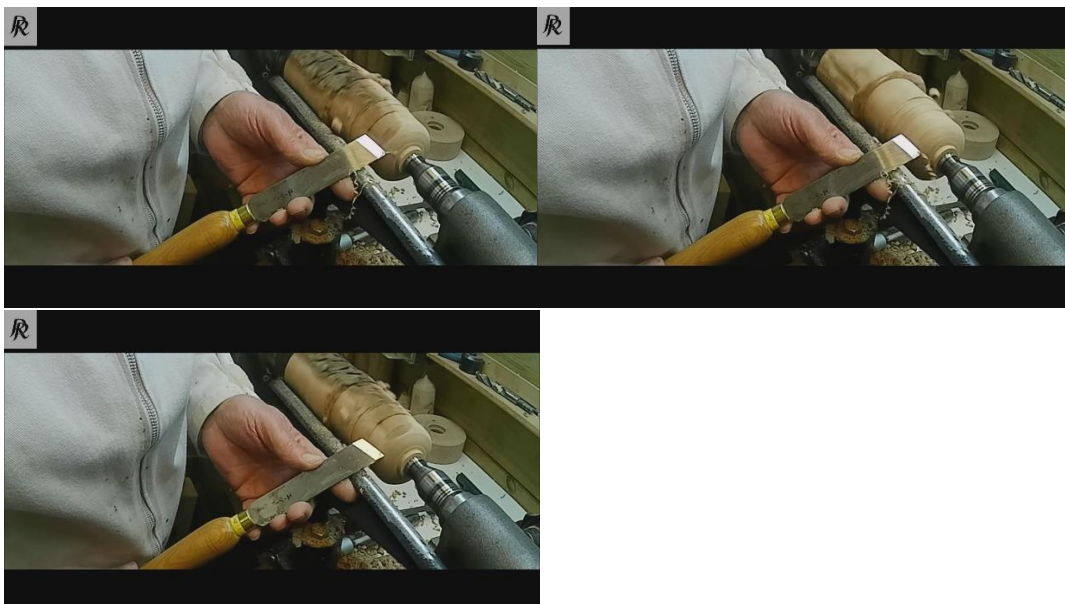
De voordelen van deze methode liggen vooral in het vlot op dikte draaien zonder te veel af te nemen. Ook bij het afsteken van het werkstuk kunnen wij vlot tot op enkele mm draaien; de afzetpunt is nu zeer klein en kan vlot bijgewerkt worden. Er komt veel minder druk op het werkstuk, dus minder trillingen.



Opmerking: bij de “bedan” of blokbeitel kunnen we op dezelfde wijze werken. Door zijn breedte (10 mm) is een goede beheersing zeker aangewezen.

## 2 De schuine beitel (schaafbeitel) (ook van toepassing op de guts)

De schuine beitel kan ook als afwerkings- of als vormgevingsbeitel gebruikt worden. In dit artikel benader ik de schuine beitel als vormgevings- of profileer guts. Het algemene principe zoals bij de afsteekbeitel - zie tekening - geldt ook voor deze beitel (een grote beweging van het handvat heeft een kleine beweging van het snijpunt tot gevolg). Als we over vormgeving of profiel spreken dan moet het snijpunt van de beitel (schuine beitel of guts) de vorm of profiel maken en volgen. In de praktijk betekent dit dat voor een boog te draaien het snijpunt van de schuine beitel drie tot vier bewegingen moet combineren: snijpunt in de richting van de centerlijn, het kantelen van de beitel, het volgen van de boog en eventueel mee glijden over de leunspaan. Aan de hand van de volgende foto's zal ik dit duidelijk trachten te maken.



Met tekst en foto's zijn bewegingen zeer moeilijk voor te stellen; Daarom maakte ik voor dit artikel ook een ondersteunende film. Dit vind je op <https://youtu.be/OckM8IIBuGs>. Je kan de filmpjes van dit artikel ook via mijn website bekijken.

Ik wens u lezers een goede gezondheid en hou het veilig.