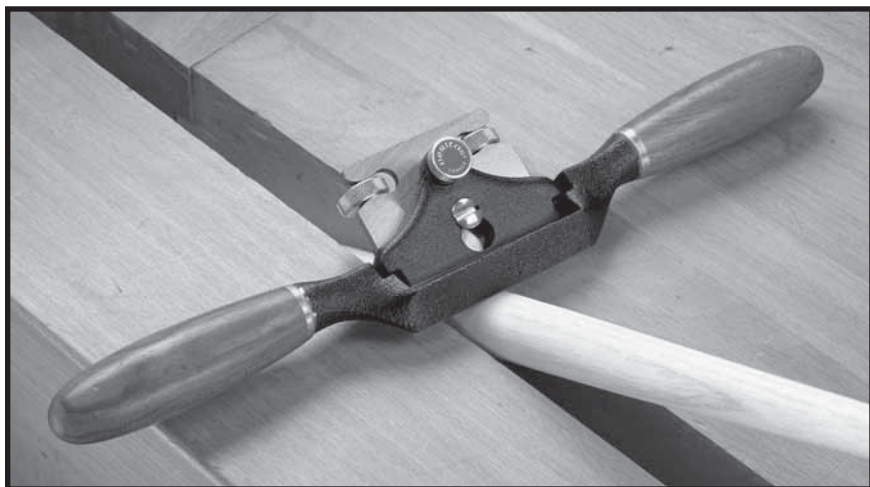


veritas[®]

Vastringues



Brevet de dessin américain n° D499,770

Introduction

Les vastringues Veritas® ont été conçues pour raboter et façonner efficacement des montants, des arêtes de panneaux, des manches de pagaies et autres pièces de bois. La grande vastringue est idéale pour travailler sur de grandes surfaces légèrement courbées en vue de fabriquer des seaux, des tonneaux, des portes cintrées, des mâts et des pales de pagaie. Le bloc d'arrêt et le lit usinés avec précision ainsi que l'épaisseur de la lame, contribuent à produire une coupe sans broutage, dans presque toutes les conditions. Faite d'acier à outils A2 ou O1, la lame de 1/8 po (0,125 po) d'épaisseur est disposée à un angle de 45° par rapport à la semelle. Le corps en fonte ductile est doté de poignées en bubinga façonnées pour offrir confort et maîtrise. Ces poignées permettent de saisir l'outil de différentes manières, sans que les coins ou les arêtes gênent le travail, ni en le tirant, ni en le poussant. Le nez constitue un appui-pouce pratique qui permet à l'utilisateur de prendre appui sur le corps de l'outil de manière à obtenir un degré de contrôle exceptionnel pour les travaux de finition. La paire de molettes de réglage permet d'ajuster rapidement et avec précision la profondeur et le biais de la coupe. Sans modifier le réglage de ces molettes, il est possible de retirer facilement la lame – après avoir enlevé au préalable le bloc d'arrêt – pour l'affûter et en assurer l'entretien, puis de la réinstaller dans la même position.

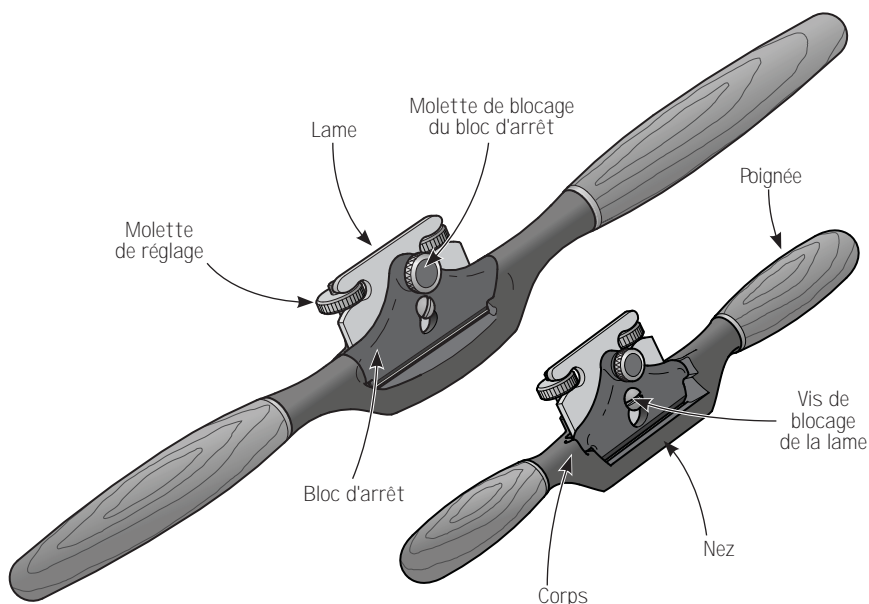


Figure 1 : Composants de la vastringue

Réglage de la lame

Profondeur de coupe : Pour augmenter ou diminuer la profondeur de coupe, desserrer la molette de blocage du bloc d'arrêt de sorte qu'elle tienne juste encore la lame en place. Tourner les deux molettes de réglage de manière identique et dans le même sens, comme indiqué à la **figure 2**, jusqu'à l'obtention de la profondeur de coupe voulue. Faire une visée le long de la semelle comme indiqué à la **figure 3**, pour évaluer le degré de saillie de la lame avant d'effectuer un essai. Le réglage final de la profondeur de coupe s'effectue toujours en avançant la lame, ce qui évite tout déplacement intempestif en cours d'utilisation.

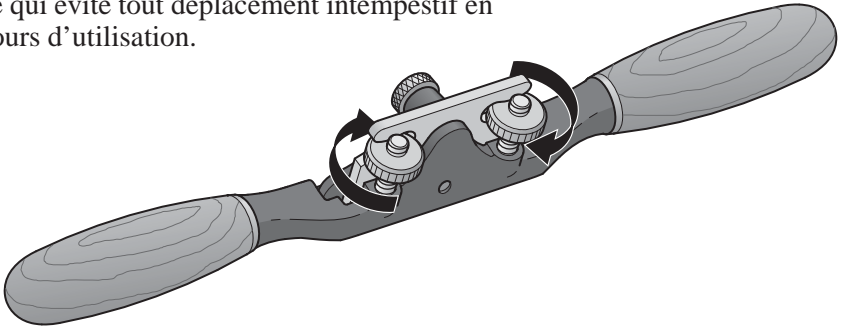


Figure 2 : Tourner les molettes pour régler la profondeur de coupe

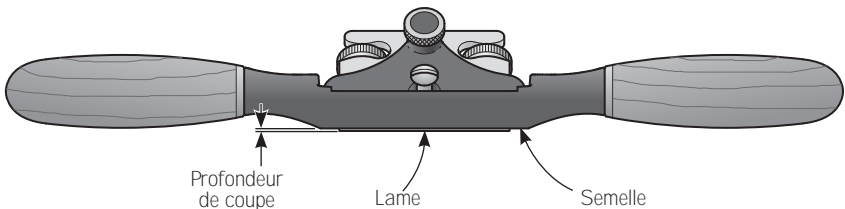


Figure 3 : Vérification de la profondeur de coupe

Biais : Pour obtenir une coupe uniforme et prévisible, positionner le tranchant pour qu'il soit parallèle à la semelle. Toutefois, en donnant un léger biais à la lame à l'aide des molettes, pour qu'un des côtés soit plus élevé que l'autre, on peut réaliser des coupes de profondeurs différentes sans avoir à changer le réglage de la profondeur de coupe. En réglant le côté droit de la lame plus bas, on peut obtenir des coupes de dégrossissage plus profondes avec ce côté-là de la lame, puis utiliser le côté gauche pour le travail de finition. Cela ne fonctionne, bien sûr, que lorsque la surface de contact de la pièce à travailler est beaucoup moins large que la lame – comme dans le cas, par exemple, de pièces fuselées.

Cales de lame

Une petite enveloppe contenant deux cales de couleur est incluse avec la vastringue. Ces cales peuvent être placées sous la lame pour modifier la largeur de la lumière et réduire au minimum l'arrachement du bois dans les travaux de finition. Avant d'installer les cales, déterminer l'ouverture de la lumière à l'aide d'une jauge d'épaisseur appropriée, ou utiliser les cales elles-mêmes pour se faire une idée générale de la largeur voulue. Il est possible aussi d'utiliser du papier bond ordinaire – habituellement de 0,0035 po à 0,004 po d'épaisseur. Avant de procéder à la vérification, régler la lame pour aligner le tranchant avec la semelle. La cale mauve mesure 0,005 po d'épaisseur et la bleue 0,010 po. La cale de 0,005 po réduira la lumière de 0,007 po, la cale de 0,010 po la réduira de 0,014 po, et les deux ensemble la réduiront de 0,021 po. Pour installer les cales, desserrer d'abord la molette de blocage du bloc d'arrêt, enlever celui-ci et, enfin, retirer la lame avec précaution.

 **Mise en garde :** La lame et le bloc d'arrêt sont très tranchants. Les manipuler sans précaution peut entraîner des blessures graves.

Enlever la vis de blocage de la lame à l'aide d'un tournevis à pointe plate. Placer la ou les cales voulues et revisser la vis de blocage de la lame comme indiqué à la **figure 4**. Remettre la lame et le bloc d'arrêt.

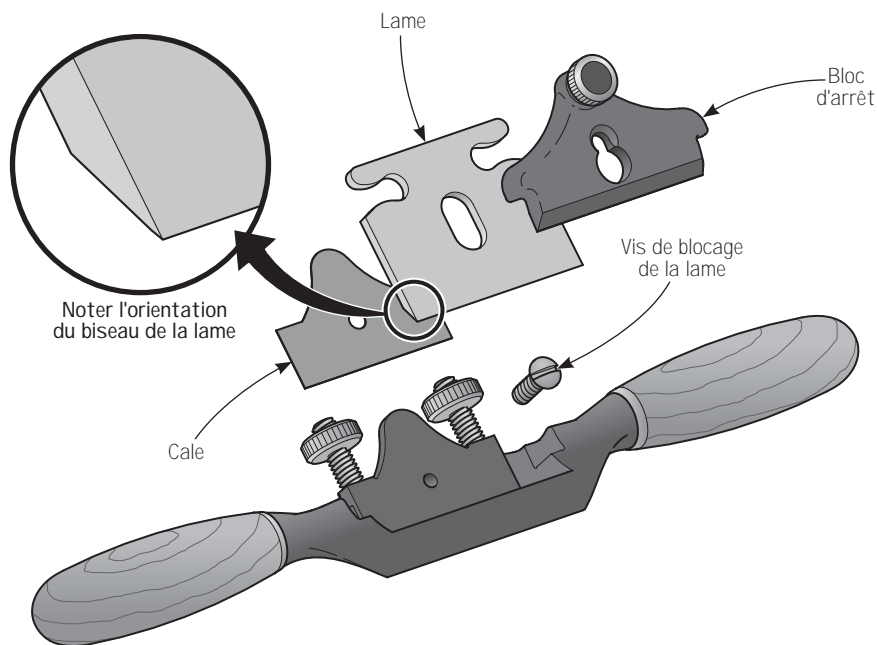


Figure 4 : Réglage de la lumière à l'aide de cales

Affûtage

Les lames des vastringues comportent un biseau principal affûté à 30° et un microbiseau qui donne un angle de 35° aux lames. Cette configuration assure un tranchant robuste et durable qu'on peut réaffûter rapidement et souvent avant de devoir remeuler entièrement le biseau principal. Avec un microbiseau qui donne un angle de 35° à la lame, l'angle de dépouille est de 10° , ce qui est plus que suffisant pour tenir compte de la décompression des fibres du bois. Un affûtage supplémentaire améliorera l'efficacité de la lame. Finement meulé, le dos de la lame peut être facilement rodé jusqu'à obtenir un effet miroir.

Profil de la lame

La vastringue est équipée d'une lame droite standard, l'une des plus simples à affûter, qui convient à la plupart des travaux.

Si vous travaillez de grandes surfaces planes ou légèrement arrondies, comme les pales de pagaie ou les portes cintrées, les coins tranchants de la lame peuvent creuser la pièce en question. Pour éviter ce problème, arquer légèrement le tranchant de la lame ou, plus simplement, arrondir les coins.

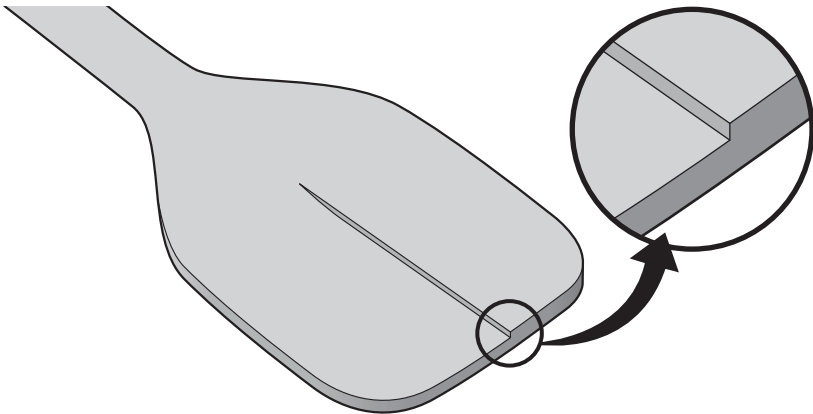


Figure 5 : Le coin de la lame peut marquer la pièce.

Tranchant arqué – Le but est de faire disparaître les arêtes et les rainures que laisse au passage chaque coup de vastringue. Pour ce faire, la partie centrale du tranchant doit émerger de la semelle tout en gardant les coins de la lame éloignés de la pièce à travailler. On obtient ainsi une surface comportant une série de larges cannelures parallèles et peu profondes, mais qui apparaîtra plane, sauf au plus fin des observateurs. Idéalement, la hauteur de l'arc sera légèrement supérieure à l'épaisseur des copeaux voulus – par exemple, pour obtenir un beau travail de finition, l'arc mesurera

seulement 0,0015 po de hauteur. Ce profil de lame est facile à obtenir, puisque la plupart des pierres qui n'ont pas été fraîchement dégauchies – et en particulier les pierres à eau – produiront naturellement une lame au tranchant arqué. Si on utilise une pierre à huile dure et plate – comme la pierre Arkansas –, il est toujours possible de façonner un tranchant arqué en appliquant plus de pression sur chacun des coins en alternance.

Coins arrondis – Selon les spécialistes, il s'agit du meilleur profil d'usage général, car il assure une coupe de largeur maximale et tolère la superposition des coups de vastringue sur les surfaces plus larges. Arrondir les coins constitue néanmoins un défi. Dans un premier temps, toutes les étapes d'affûtage d'un tranchant bien d'équerre doivent avoir été effectuées. Puis, les coins sont affûtés de façon à leur donner une forme légèrement arrondie afin d'éviter que les arêtes laissent des marques sur la pièce. Aucun guide d'affûtage n'existe pour cette opération. Il faut donc une certaine expérience du meulage et de l'affûtage à main levée pour obtenir le profil approprié.

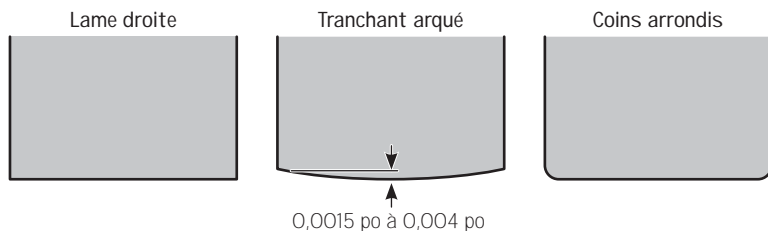


Figure 6 : Profils de lame

Entretien

Le corps de la grande vastringue Veritas® est fait de fonte ductile et est enduit d'un produit anti-rouille. Pour enlever ce produit, utiliser un chiffon imbibé d'essence minérale. Nettoyer toutes les surfaces usinées, y compris la zone située sous la lame.

Pour sceller la semelle et prévenir la rouille, appliquer ensuite une mince couche de cire en pâte. Appliquer le produit après le nettoyage initial, puis périodiquement par la suite. En prime, la cire agit comme lubrifiant, ce qui permet d'effectuer un rabotage plus régulier. Dépoussiérer la semelle puis appliquer une mince couche de cire. La laisser sécher avant de la polir avec un chiffon doux et propre. Les solvants contenus dans la cire auront aussi l'avantage d'éliminer l'huile naturelle laissée par les doigts sur le métal et susceptible d'entraîner de la corrosion.

Ne pas oublier que la cire en pâte contient habituellement du silicone qui, une fois déposé sur le bois, peut entraîner des problèmes de finition tels que des « yeux de poisson ». Pour éviter cela, utiliser des produits sans

silicone, comme l'agent de glissement Waxilit®, qui enlève aussi la colle, ou un enduit protecteur et lubrifiant conçu pour les outils. L'un ou l'autre produit sont d'excellentes solutions de rechange à la cire en pâte ordinaire. Avant de traiter la vastringue, il importe d'éliminer toute trace de doigt avec un chiffon humecté d'huile pour machines légère. Enlever toute huile résiduelle, puis appliquer l'enduit protecteur.

Lorsque l'outil est rangé dans un environnement humide, il doit non seulement être traité comme décrit précédemment, mais il faut aussi l'envelopper dans un linge ou le placer dans un étui à rabot. Cette précaution le protégera également contre les chocs et les éraflures.

De temps à autre, démonter la vastringue pour nettoyer et lubrifier les pièces qui en ont besoin. Enlever le bloc d'arrêt, la lame et le mécanisme de réglage. Nettoyer chaque pièce avec un chiffon humecté d'un peu d'huile pour machines légère. Une mince couche d'huile permettra aux divers composants de la vastringue de fonctionner avec fluidité. Lorsque la vastringue présente des traces de rouille, il faut d'abord les éliminer avec un produit de dérouillage ou un tampon antirouille fin, puis traiter l'outil comme indiqué plus haut.

Le laiton conservera son aspect brillant, s'il est traité de la même manière. Pour obtenir une apparence patinée, il suffit de laisser les éléments de laiton sans protection jusqu'à ce qu'ils aient la patine désirée. Appliquer ensuite un enduit protecteur. Pour inverser le processus, le laiton peut simplement être poli avec un produit spécialement conçu à cette fin.

Les poignées en bubinga sont vernies et ne requièrent qu'un essuyage occasionnel avec un chiffon propre.

Accessoires

05P33.01	Vastringue à semelle plate, lame A2
05P32.51	Vastringue à semelle plate, lame O1
05P33.03	Vastringue à semelle courbe, lame A2
05P32.53	Vastringue à semelle courbe, lame O1
05P33.04	Cales de remplacement pour vastringue
05P33.05	Lame A2 pour vastringue
05P32.55	Lame O1 pour vastringue
05P33.20	Pièces pour poignées de vastringue
05P33.90	Grande vastringue, lame A2
05P33.91	Grande vastringue, lame O1
05P33.98	Cales de remplacement pour grande vastringue
05P33.92	Lame A2 pour grande vastringue
05P33.93	Lame O1 pour grande vastringue
05P33.97	Pièces pour poignées de grande vastringue

veritas® Tools Inc.

814 Proctor Avenue 1090 Morrison Drive
Ogdensburg NY 13669-2205 Ottawa ON K2H 1C2
United States Canada

customerservice@veritastools.com

www.veritastools.com