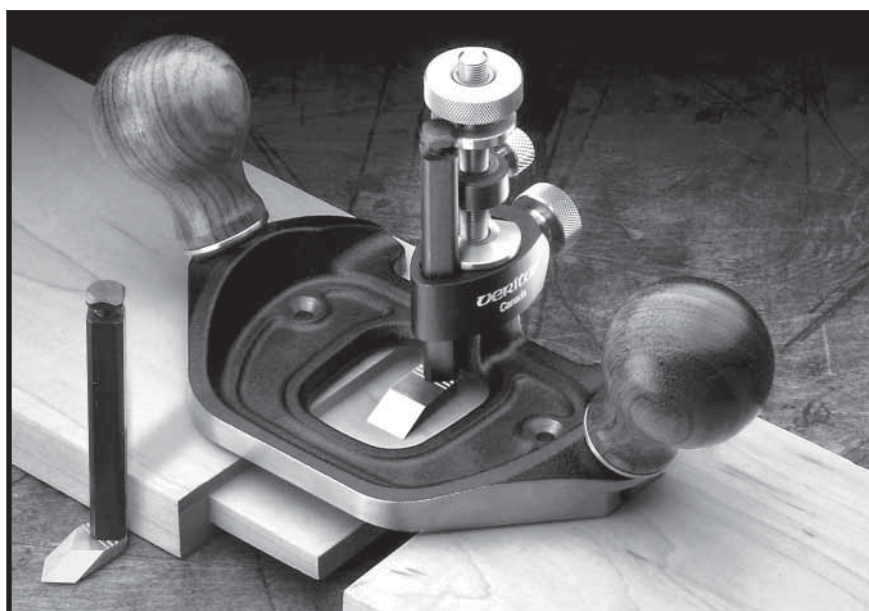


veritas[®]

Guimbarde



05P38.01

Brevet américain n° 7,950,157

La guimbarde Veritas® est un outil indispensable pour la réalisation de rainures arrêtées ou complètes, pour la marqueterie ou tout autre type de coupe à profondeur précise. Cet outil excelle également dans les travaux d'incrustation et de marqueterie, ainsi que pour creuser des cavités nécessaires à la pose de charnières, un travail qui nécessite de la finesse. Bien conçue, elle garantit une parfaite exécution de la tâche à accomplir. Le collier de serrage à ressort maintient le fer en place lorsqu'on le desserre tout en offrant une certaine résistance qui facilite le réglage de la profondeur du fer. Le collier peut aussi être desserré complètement pour retirer le fer ou le réorienter avec facilité et rapidité. Le fer placé devant la tige filetée sert aux travaux courants. On le place derrière pour le travail en bout ou latéralement – vers la gauche ou la droite – pour creuser des mortaises de charnières.

Le corps en fonte ductile a été usiné et rectifié avec précision. La position des deux gros pommeaux en bois procure un confort et une maîtrise hors pair. Le guide offert en option (05P38.07) peut être placé de chaque côté de la guimbarde et convient aussi bien aux pièces droites qu'aux pièces courbes.

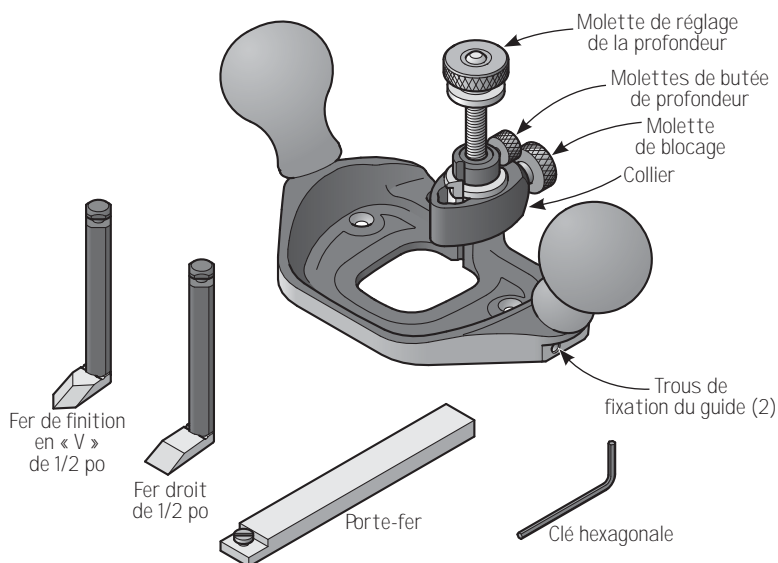



Figure 1 : Composants de la guimbarde

Installation du fer

 **Mise en garde :** Le fer est coupant. Manipulé sans précaution, il pourrait causer d'importantes blessures.

La guimbarde est livrée avec deux fers : un fer droit de 1/2 po et un fer de finition en « V » de 1/2 po. Ils se posent tous de la même façon. Desserrer puis enfoncer la molette de blocage pour dégager le ressort interne. Depuis le dessous du rabot, insérer le fer dans le collier de manière à ce que l'encoche dans le haut du fer s'engage sur la collerette de la molette de réglage de la profondeur. Serrer la molette de blocage pour maintenir le tout en place. Si l'encoche du fer ne s'engage pas dans la collerette, desserrer la molette de blocage.

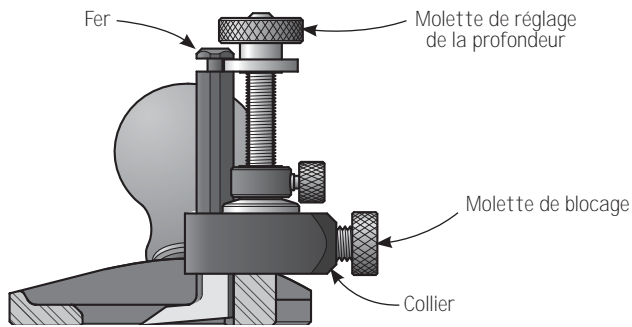


Figure 2 : Installation du fer

Poser le fer de l'une ou l'autre des quatre façons suivantes :

- devant la tige filetée pour les travaux courants
- derrière la tige filetée pour le travail en bout
- derrière la tige filetée avec le fer orienté vers la gauche ou vers la droite pour les applications latérales*.

***Remarque :** Ne s'applique qu'aux fers droits de 1/2 po, pas aux petits fers en option.

Pour inverser le fer, desserrer la molette de blocage jusqu'à ce que le haut du fer se dégage de la collerette située sous la molette de réglage de la profondeur. Retirer le fer par le dessous de la guimbarde. Tourner le collier vers l'arrière et insérer à nouveau le fer en le remontant dans le collier.

Une fois placé à l'arrière de la guimbarde, le fer peut être orienté vers la gauche, vers la droite ou vers l'avant. Il suffit de desserrer la molette de blocage et de faire pivoter le fer dans le collier jusqu'à la position souhaitée.

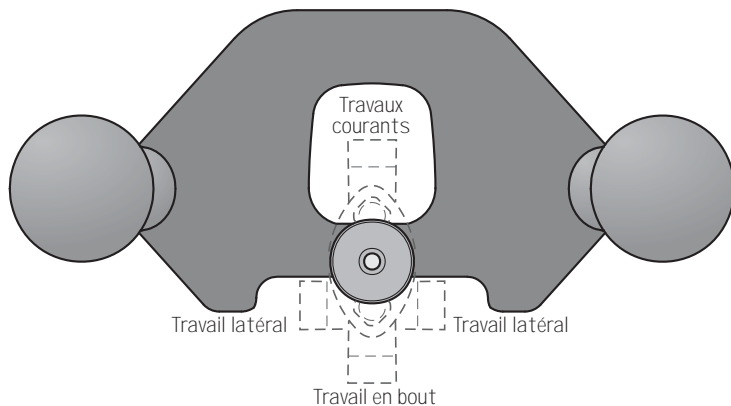


Figure 3 : Orientation du fer

Réglage du fer

La profondeur du fer se règle avec précision au moyen d'une vis à pas fin qui progresse de 1/32 po par tour. Une butée de profondeur avec blocage assure la constance de la profondeur de coupe. Le fer s'abaisse jusqu'à une profondeur de 1 po.

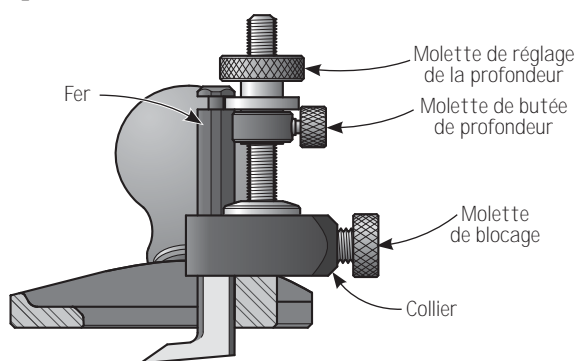


Figure 4 : Butée de profondeur

Libérer la tension sur le fer en desserrant la molette de blocage d'un quart de tour. La pression du ressort continue d'agir pour empêcher le fer de glisser pendant les ajustements. Tourner la molette de réglage de la profondeur au besoin pour augmenter ou diminuer la saillie du fer. Immobiliser ensuite le fer en resserrant la molette de blocage.

Avec le fer réglé à la profondeur désirée, remonter la butée de profondeur* jusqu'à ce qu'elle vienne s'appuyer sous la molette de réglage de la profondeur, puis serrer la molette.

**Remarque : Si la butée de profondeur empêche le fer de se déplacer, il peut être nécessaire de l'abaisser.*

Utiliser la molette de réglage de la profondeur pour ramener le fer à sa position de départ. Vérifier la molette de butée et la resserrer au besoin. Après chaque passe, augmenter légèrement la saillie du fer en desserrant la molette de blocage, en réglant la profondeur de la manière décrite précédemment et en resserrant la molette de blocage jusqu'à ce que la molette de réglage de la profondeur atteigne la butée de profondeur.

Affûtage du fer

Pour faciliter l'affûtage du fer droit de 1/2 po ou du fer de finition en « V » de 1/2 po, le fer peut être retiré de la tige. La prudence est de mise lorsqu'on retire le fer ou qu'on le replace, car il est très coupant. Ne pas tenir la tige dans la main pendant le serrage ou le desserrage de la vis de fixation. Il faut plutôt l'immobiliser dans un étau ou la poser à plat sur une surface. Voir la **figure 5**. À l'aide de la clé hexagonale fournie, retirer la vis de fixation qui maintient le fer dans la tige.

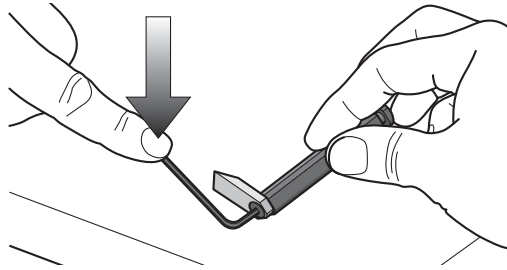


Figure 5 : Retrait du fer de la tige

Visser le fer au porte-fer. Il est possible de l'affûter à la main ou de le fixer à un guide d'affûtage. Affûter le biseau comme illustré à la **figure 6** ou **7**, puis retourner le fer pour en roder le dessous.

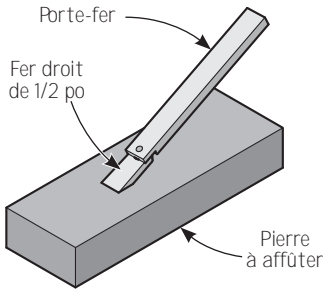


Figure 6 : Affûtage du fer droit de 1/2 po

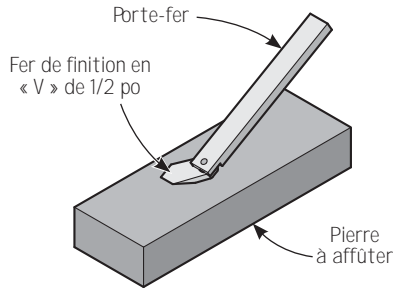


Figure 7 : Affûtage du fer en « V » de 1/2 po

Semelle auxiliaire

Le corps de la guimbarde comporte deux trous fraisés permettant de fixer, à l'aide de vis n° 10, une semelle plus épaisse réalisée en atelier. Cette semelle vient donc réduire la profondeur de coupe maximale de la guimbarde.

De plus, la présence de cette semelle auxiliaire empêche l'installation du guide offert en option. Toutefois, une languette de bois fixée sur un des côtés de la semelle peut tenir lieu de guide.

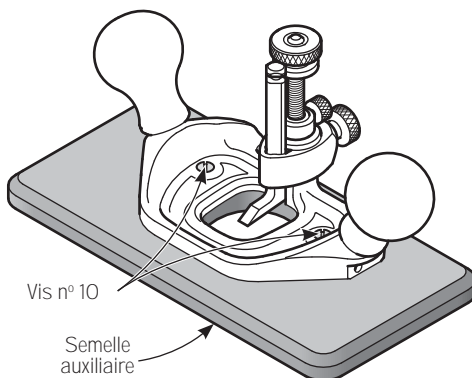


Figure 8 : Semelle auxiliaire

Entretien

Le corps de l'outil en fonte ductile est enduit d'un produit antirouille. Ce dernier doit être enlevé avec un chiffon humecté d'essence minérale. Nettoyer toutes les surfaces usinées.

Appliquer au départ, puis périodiquement, une mince couche de cire en pâte pour empêcher l'humidité de pénétrer le métal et prévenir la rouille. En prime, la cire agit comme lubrifiant pour effectuer un rabotage plus régulier. Dépoussiérer d'abord toutes les surfaces à traiter. Appliquer ensuite une mince couche de cire, laisser sécher, puis polir avec un chiffon doux et propre. Les solvants contenus dans la cire auront l'avantage d'éliminer l'huile naturelle laissée par les doigts sur le métal et susceptible de le corroder. Cette opération devient particulièrement importante sur les rabots qu'on saisit au niveau des surfaces usinées.

Ne pas oublier que la cire en pâte ordinaire contient habituellement de la silicone qui, si elle se dépose sur le bois, peut entraîner des problèmes de finition tels que des « yeux de poisson ». Pour éviter ce problème, utiliser des produits sans silicone, comme Waxilit® – un agent antiadhésif et de glissement –, ou un enduit protecteur et lubrifiant conçu pour les outils. Ces produits s'avèrent d'excellentes solutions de rechange à la cire en pâte ordinaire. Toutefois, avant de traiter un rabot, il importe d'en éliminer toutes traces de doigts avec un chiffon humecté d'huile légère. Éliminer ensuite toute huile résiduelle, puis appliquer l'enduit protecteur sur la semelle.

Rangée dans un environnement humide, la guimbarde doit non seulement être traitée de la manière décrite précédemment, mais elle doit aussi être enveloppée dans un linge ou placée dans un étui. Cette précaution la protégera également contre les chocs et les éraflures.

De temps à autre, nettoyer chaque pièce avec un chiffon humecté d'un peu d'huile légère et lubrifier les pièces qui en ont besoin. Cependant, si le rabot présente des traces de rouille, il faut d'abord les éliminer avec un produit de dérouillage ou un tampon antirouille fin, puis le traiter de la façon décrite ci-dessus.

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 souhaitée. Appliquer ensuite un enduit protecteur. Pour redonner de l'éclat au laiton patiné, il faut simplement le polir avec un produit spécialement conçu à cette fin.

Accessoires

- 05P38.03** Fer droit de 1/4 po
- 05P38.04** Fer droit de 1/2 po
- 05P38.05** Fer de finition en « V » de 1/2 po
- 05P38.23** Fer droit de 3/32 po
- 05P38.24** Fer droit de 1/8 po (3 mm)
- 05P38.26** Fer droit de 3/16 po
- 05P38.34** Fer droit de 4 mm
- 05P38.35** Fer droit de 5 mm
- 05P38.36** Fer droit de 6 mm
- 05P38.07** Guide de guimbarde en option
- 05P38.10** Pièces de fixation pour pommeaux de guimbarde

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