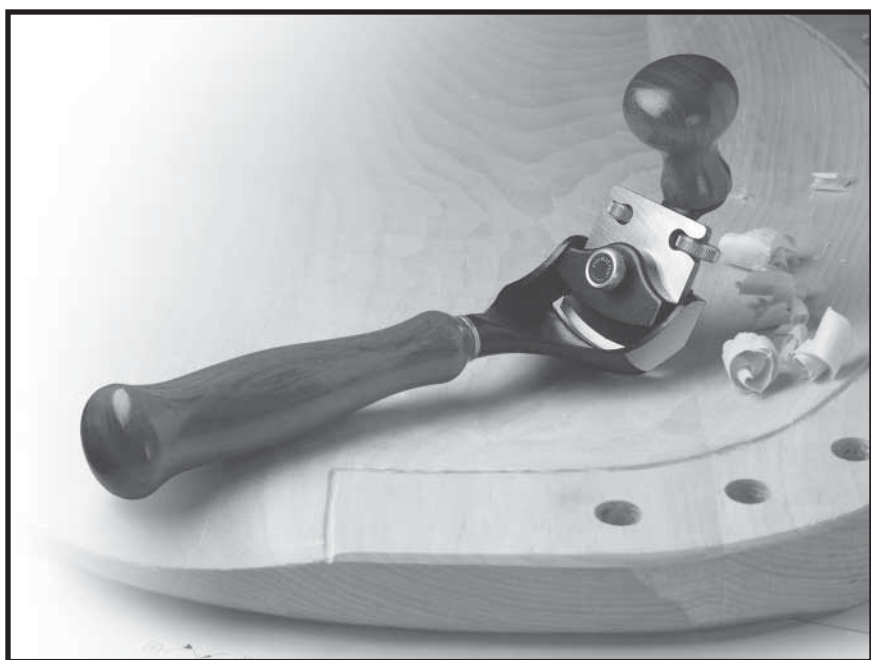


*veritas*<sup>®</sup>

# Vastringue à creuser



**05P50.01**

**05P50.51**

Brevet de dessin américain n° D563,190

## Introduction

La vastringue à creuser Veritas® sert au façonnage et à la finition des sièges de chaise ou de toute autre surface concave. Cet outil de conception unique a été élaboré à partir d'une vastringue convexe dont on a notamment remplacé les poignées latérales par un manche et un pommeau. Il est ainsi mieux adapté aux tâches rigoureuses que les autres vastringues. On l'utilise pour exécuter le travail généralement accompli à l'aide de planes à creuser ou de vastringues cintrées.

L'action combinée de la lame en acier à outil A2 ou O1 de 1/8 po (0,125 po) d'épaisseur, du lit et du bloc d'arrêt soigneusement usinés assure une coupe sans broutage. Le corps en fonte d'acier ductile comporte un lit dont l'angle est de 45°. Le rayon de courbure de la semelle est de 3 1/2 po. Le pommeau et le manche en bubinga offrent quant à eux une prise confortable et une excellente maîtrise. Les deux molettes de réglage servent à ajuster la saillie de la lame rapidement et avec précision. Grâce aux molettes et au bloc d'arrêt, il est également très simple de retirer la lame pour l'affûter ou pour nettoyer la vastringue, puis de la replacer exactement à la même position.

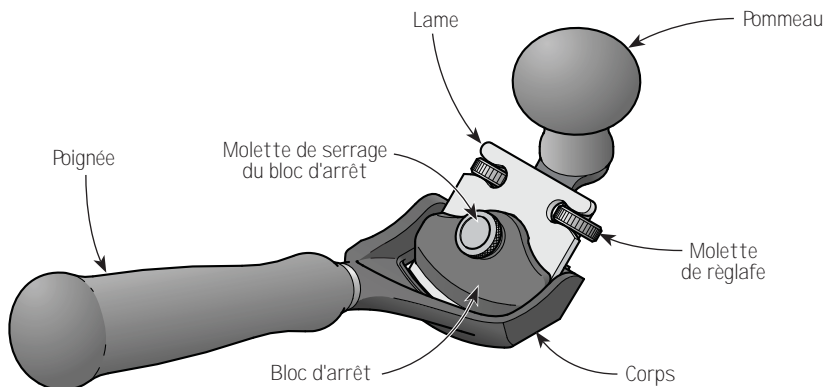


Figure 1 : Composants de la vastringue à creuser

## Réglage de la lame

Pour augmenter ou diminuer la saillie de la lame, desserrer la molette de serrage du bloc d'arrêt de sorte qu'elle maintienne toujours la lame en place. Avec le pouce et l'index, tourner les deux molettes de réglage dans le même sens jusqu'à obtenir la profondeur de coupe voulue.

Regarder le long de la semelle pour voir quelle est la saillie de la lame avant d'effectuer un essai. Pour effectuer des coupes très minces, reculer la lame jusqu'à ce qu'elle ne dépasse plus de la semelle. La faire ensuite avancer graduellement à l'aide des molettes, en faisant un essai sur une retaille de bois à chaque réglage afin d'évaluer la profondeur de coupe.

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.



**Mise en garde :** *La lame est tranchante. La manipuler de façon imprudente peut entraîner des blessures graves.*

## Affûtage

La lame est biseautée à 35° et meulée suivant une courbe correspondant à celle de la semelle. Le rayon du dos de la lame est de 2 1/2 po. À peu de choses près, on peut affûter la lame en utilisant la méthode de son choix. Les pierres – à l'huile ou à l'eau –, le papier abrasif, les ponceuses à courroie ou les systèmes d'affûtage électriques donnent tous de bons résultats. Comme pour toute autre lame, il est avantageux de créer un biseau secondaire, ou microbiseau, et de réaffûter le biseau principal seulement lorsque cela devient nécessaire. Finement meulé, le dos de la lame peut être facilement rodé jusqu'à l'obtention d'un fini miroir.

## Entretien

Le corps de l'outil en fonte ductile est enduit d'un produit antirouille. Ce dernier doit être enlevé à l'aide d'un chiffon humecté d'essence minérale. Nettoyer toutes les surfaces usinées, y compris la zone située sous la lame.

Pour écarter l'humidité et prévenir la rouille, nous recommandons d'appliquer une mince couche de cire en pâte après le nettoyage initial et périodiquement par la suite. En prime, la cire agit comme lubrifiant et facilite le rabotage. Dépoussiérer la semelle, puis appliquer une mince couche de cire. La laisser sécher avant de la polir à l'aide d'un chiffon doux et propre. Les solvants contenus dans la cire ont aussi l'avantage d'éliminer l'huile laissée par les doigts sur le métal et qui est susceptible d'entraîner de la corrosion.

Ne pas oublier que la cire en pâte contient habituellement de la silicone qui, une fois déposée 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. Avant de traiter la vastringue, il importe d'éliminer toute trace de doigt à l'aide d'un chiffon humecté d'huile légère pour machines. Enlever toute huile résiduelle, puis appliquer l'enduit protecteur sur la semelle de la vastringue.

Lorsqu'elle est rangée dans un endroit humide, la vastringue à creuser doit, en plus de recevoir le traitement décrit plus haut, être enveloppée dans un linge ou rangée 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'huile légère et lubrifier les pièces qui en ont besoin. Cependant, si l'outil 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 affichent la patine désirée. 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.

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

## Accessoires

**05P50.02**   Lame de remplacement, A2

**05P50.52**   Lame de remplacement, O1

---

**veritas**® Tools Inc.

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

[customerservice@veritastools.com](mailto:customerservice@veritastools.com)

[www.veritastools.com](http://www.veritastools.com)