

Vastringues

Brevets de dessins américain n° D499 770 et D594 728

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. 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 bois dur 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. Les molettes de réglage et la molette de blocage du bloc d'arrêt permettent aussi de retirer la lame pour l'affûter ou effectuer tout autre entretien, puis de la remettre en place dans la même position.

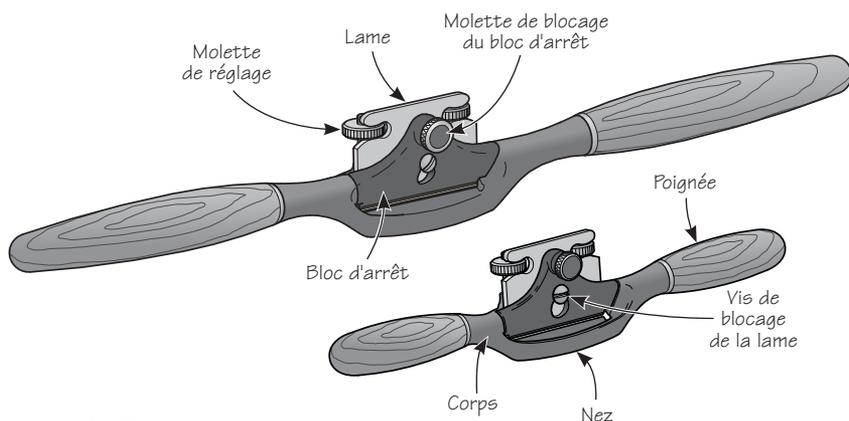


Figure 1 : Composants de la vastringue

Réglage de la lame

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

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 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.

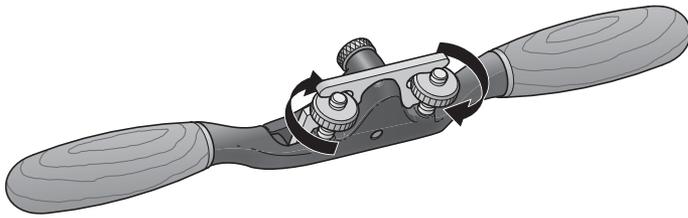


Figure 2 : Tourner les molettes pour régler la profondeur de coupe

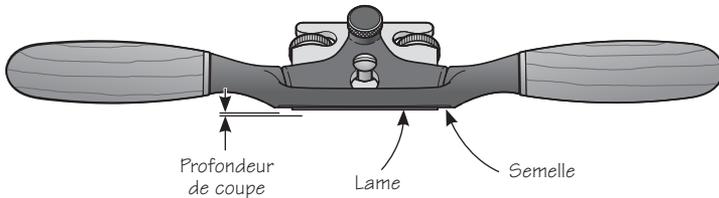


Figure 3 : Vérification de la profondeur de coupe

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 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 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.

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.

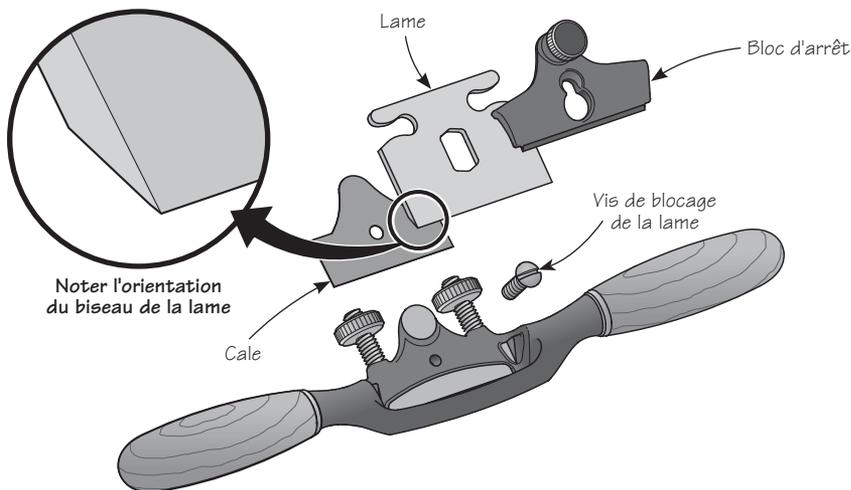


Figure 4 : Réglage de la lumière à l'aide de cales

Affûtage

Les lames des vastringues comportent un biseau principal affûté à 30° et un microbiseau de 35° . Cette configuration assure un tranchant robuste et durable qu'on peut réaffûter rapidement et souvent avant de devoir remeuler entièrement le biseau principal. Un microbiseau de 35° donne un angle de dépouille 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.

Pour travailler 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.

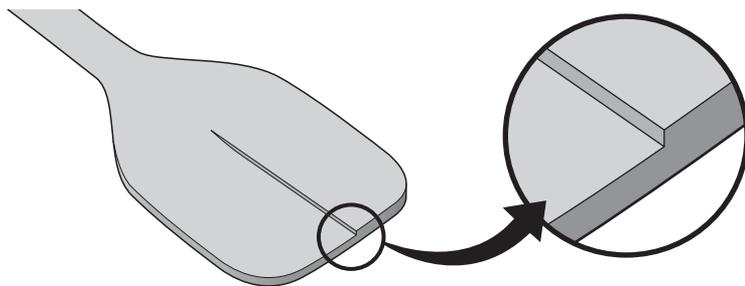


Figure 5 : Pièce marquée par un des coins de la lame

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 le chevauchement des passes 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.

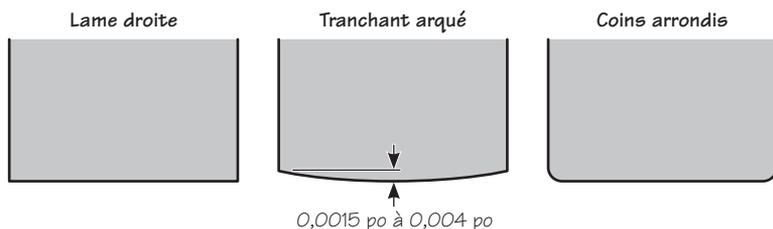


Figure 6 : Profils de lame

Entretien

Le corps de la 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 (white spirits). 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 sans silicone. 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.

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.

Accessoires

- 05P33.01** Vastringue à semelle plate, lame A2
- 05P32.51** Vastringue à semelle plate, lame O1
- 05P33.73** Vastringue à semelle plate, lame PM-V11®
- 05P33.03** Vastringue à semelle courbe, lame A2
- 05P32.53** Vastringue à semelle courbe, lame O1
- 05P33.74** Vastringue à semelle courbe, lame PM-V11®
- 05P33.04** Cales de remplacement pour vastringue
- 05P33.05** Lame A2 pour vastringue
- 05P32.55** Lame O1 pour vastringue
- 05P33.72** Lame PM-V11® pour vastringue
- 05P33.20** Pièces pour poignées de vastringue

- 05P33.90** Grande vastringue, lame A2
- 05P33.91** Grande vastringue, lame O1
- 05P33.96** Grande vastringue, lame PM-V11®
- 05P33.98** Cales de remplacement pour grande vastringue
- 05P33.92** Lame A2 pour grande vastringue
- 05P33.93** Lame O1 pour grande vastringue
- 05P33.95** Lame PM-V11® pour grande vastringue
- 05P33.97** Pièces pour poignées de grande vastringue