

Vastringues à racler pour chaise

Les vastringues pour chaise sont de merveilleux outils pour le dressage et la finition des pièces arrondies comme les barreaux et les pieds de chaise. Les fers spécialement profilés à cette fin (d'un diamètre de 1/2 po, 7/8 po et 1 1/4 po) travaillent efficacement pour rendre la pièce ronde et lisse, et toute marque de raclage est éliminée. Le fer de 1/2 po sert aux barreaux, celui de 7/8 po, aux repose-pieds et celui de 1 1/4 po, aux pieds et montants ainsi qu'aux tiges de pagaie.

Le corps en acier usiné est doté de poignées en bois dur façonnées pour un confort et une maîtrise accrue, que ce soit en tirant ou en poussant l'outil. Le devant usiné et les deux molettes sont en laiton massif. Les fers sont en acier à forte teneur en carbone de 0,04 po d'épais, durci à l'indice Rockwell C 48 à 52, avec microbiseau affuté à 45°.

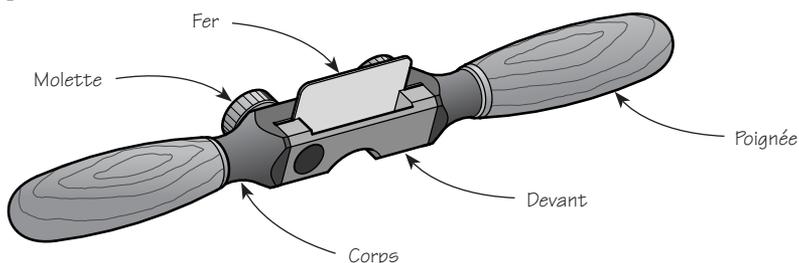


Figure 1 : Éléments constitutifs des vastringues pour chaise.

Les vastringues pour chaise sont conçues pour travailler en poussant ou en tirant. Ainsi, vous pouvez toujours travailler dans le sens du fil. Pour cette raison, vous devrez peut-être changer souvent le sens de travail, retourner l'outil et travailler en poussant ou en tirant au besoin.

Réglage du fer

⚠ Avertissement : *Le fer est tranchant. Le manipuler de façon imprudente peut entraîner des blessures graves.*

Pour retirer le fer, dévissez les deux molettes en laiton et enlevez le fer. Pour installer le fer, dévissez les molettes jusqu'à ce que l'écart entre le corps et le devant de l'outil soit assez large pour recevoir le fer. Ensuite, en orientant le biseau dans le sens inverse du devant, glissez le fer pour le mettre en place. Resserrez les molettes.

Pour bien positionner le fer, desserrez les molettes de manière à ce que le fer tienne à peine en place. Faites glisser celui-ci jusqu'à ce que le tranchant dépasse de la semelle d'environ 1/64 po. Resserrez les molettes. Faites une passe d'essai et retouchez le réglage au besoin.

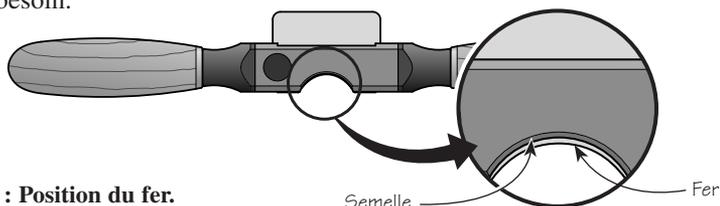


Figure 2 : Position du fer.

Affûtage

Étape 1 – Préparation : Le fer de la vastringue pour chaise est chanfreiné à 45° précisément et son profil correspond à celui de la semelle. Pour qu'il conserve sa forme, ne le repassez **pas** à la meule tant que ce ne sera pas absolument nécessaire (c. à d. lorsque le rodage à la pierre ne suffira plus pour obtenir un tranchant acceptable). Pour rétablir l'arc approprié, placez le fer dans la vastringue pour chaise et tracez le profil de la semelle sur la planche du fer. La meilleure façon de réaffûter avec précision le biseau à la meule est au moyen d'un simple porte-fer de fabrication artisanale et d'un disque de meulage monté sur une perceuse à colonne. Affûtez le fer de 1/2 po à l'aide d'un disque de 1/2 po de diamètre, celui de 7/8 po à l'aide d'un disque de 1 po et celui de 1 1/4 po à l'aide d'un disque de 1 1/2 po de diamètre.

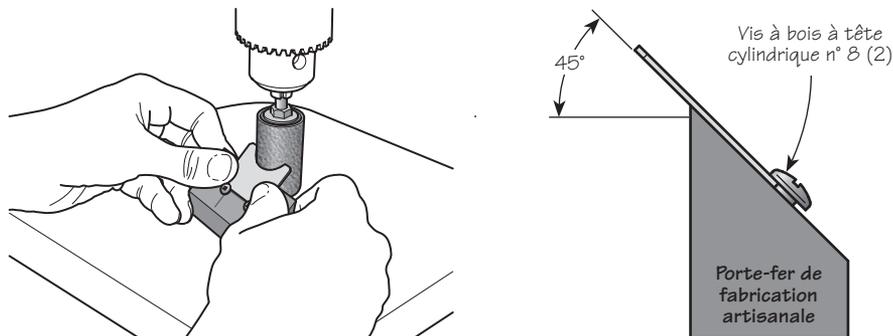


Figure 3 : Affûtage du biseau.

Étape 2 – Rodage à la pierre : Utilisez une pierre de sculpteur ou une feuille de papier de verre de grain 600x enroulée autour d'un goujon pour affûter un microbiseau sur le tranchant tel qu'illustré à la **figure 4**. N'affûtez que jusqu'à ce qu'il se forme un léger morfil sur toute la largeur du tranchant. Ensuite, tel qu'illustré à la **figure 5**, rodez la planche du fer près du tranchant sur une pierre de grain 1000x pour lui donner le même fini que celui du biseau. Un bon tranchant ne peut résulter que de l'intersection de deux surfaces rodées également.

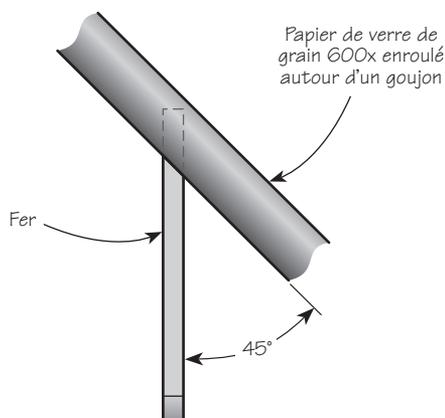


Figure 4 : Rodage à la pierre.

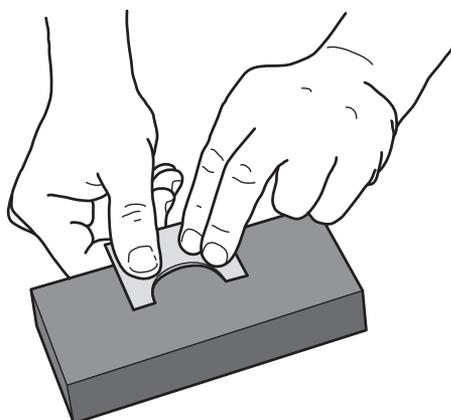


Figure 5 : Rodage plan.

Entretien

Le fer et les surfaces usinées du corps de la vastringue pour chaise ont fait l'objet d'un traitement antirouille. Pour enlever le produit de traitement, utilisez un chiffon imbibé d'essence minérale. Nettoyez toutes les surfaces usinées, y compris la zone sous le fer.

Nous vous recommandons d'appliquer au départ, puis périodiquement, une légère couche de cire en pâte sans silicone sur la semelle pour empêcher l'humidité de pénétrer dans le métal et prévenir la rouille; en prime, la cire agit comme lubrifiant, ce qui permet d'effectuer un travail plus régulier. Essuyez toute poussière de bois sur la semelle, appliquez une légère couche de cire, laissez sécher, puis polissez avec un linge doux et propre. En même temps, les solvants contenus dans la cire élimineront les huiles nuisibles laissées par vos doigts, qui peuvent causer la corrosion du métal.

Quand elle est rangée dans un endroit humide, la vastringue pour chaise doit, en plus de recevoir le traitement décrit plus haut, être enveloppée dans un linge ou rangée dans un étui. Cette précaution protège également l'outil contre les rayures et les chocs.

Accessoires

- 05P33.55** Fer de rechange de vastringue pour chaise, 1/2 de diamètre
- 05P33.56** Fer de rechange de vastringue pour chaise, 7/8 de diamètre
- 05P33.57** Fer de rechange de vastringue pour chaise, 1 1/4 de diamètre
- 05P33.20** Pièces de fixation de poignées de vastringue