

La guimbarde de format moyen Veritas® est indispensable pour réaliser des entailles de profondeur précise et uniforme comme celles nécessaires à la pose de charnières ou de gâches, ou encore aux travaux d'incrustation. Elle est compatible avec tous les fers offerts pour la guimbarde Veritas (05P38.01).

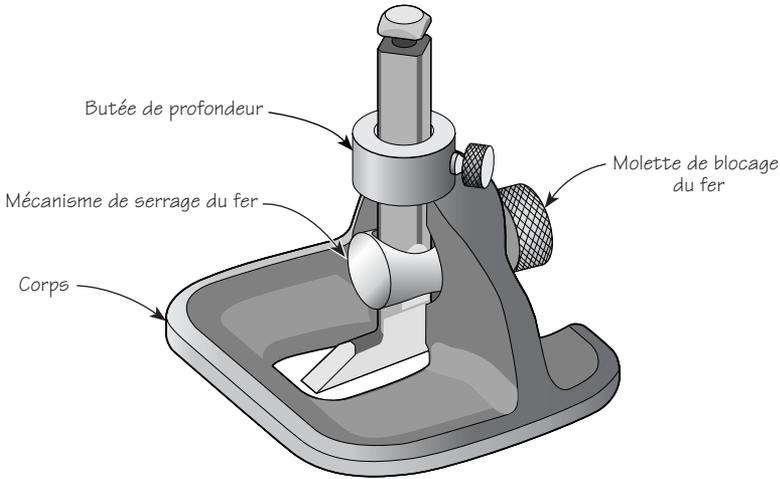


Figure 1 : Composants de la guimbarde de format moyen (fer vendu séparément)

Réglage du fer

⚠ Mise en garde : Le fer est tranchant. Le manipuler sans précaution peut entraîner des blessures graves.

Pour effectuer le réglage initial du fer, dévisser la molette de blocage, puis insérer le fer dans le mécanisme de serrage à partir du dessous de la guimbarde. La pression exercée par le ressort maintiendra le fer en place pendant le réglage de la profondeur de coupe. Cette profondeur peut être établie d'avance ou se faire au fur et à mesure de la réalisation de l'entaille. Resserrer la molette de blocage pour assujettir le fer.

Positionnement du fer

Pour le travail courant, fixer le fer pour qu'il se trouve à l'intérieur de la gorge – voir la **figure 2**. Pour le travail en bout, placer le fer à l'extérieur du corps de l'outil – voir la **figure 3**. Pour passer d'une position à l'autre, dévisser la molette de blocage, enlever le fer et retirer le mécanisme de serrage. Réinsérer le mécanisme de serrage du côté opposé, remettre le fer en place et serrer la molette de blocage.



Figure 2 : Fer à l'intérieur



Figure 3 : Fer à l'extérieur

Réglage de la butée de profondeur

Avec le fer réglé à la profondeur de coupe désirée, descendre la butée de profondeur jusqu'à ce qu'elle s'appuie contre le corps de la guimbarde, puis serrer la molette de la butée.

Remarque : Pour faire la pose de pièces de quincaillerie, il est préférable de régler la profondeur du fer en utilisant directement la pièce comme gabarit, et non des mesures. Voir la **figure 4**.

Pour faire une entaille profonde, procéder par passes successives. D'abord, remonter le fer à sa position de départ. Ensuite, abaisser le fer graduellement après chaque passe, jusqu'à ce que la butée s'appuie contre le corps de la guimbarde.

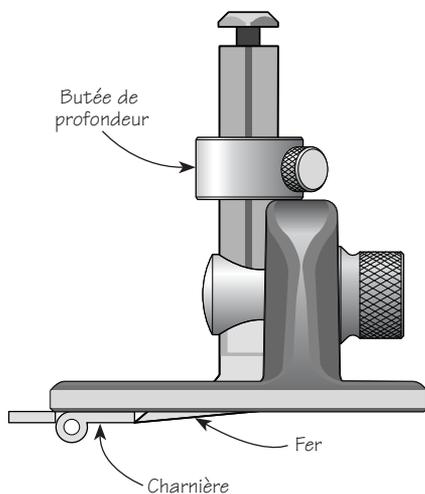


Figure 4 : Réglage de la butée de profondeur

Entretien

Le corps en fonte ductile de cet outil est enduit d'un produit antirouille. Celui-ci doit être enlevé à l'aide d'un chiffon humecté d'essence minérale. Nettoyer toutes les surfaces usinées.

Pour écarter l'humidité et prévenir la rouille, appliquer ensuite une légère couche de cire en pâte sans silicone. Appliquer la cire après le nettoyage initial et périodiquement par la suite. En prime, la cire agit comme lubrifiant, ce qui permet d'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 ont aussi l'avantage d'éliminer l'huile laissée par les doigts sur le métal et qui est susceptible d'entraîner de la corrosion.

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

Accessoires

- 05P38.21** Fer droit de 1/16 po
- 05P38.23** Fer droit de 3/32 po
- 05P38.24** Fer droit de 1/8 po
- 05P38.26** Fer droit de 3/16 po
- 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
- 05P38.71** Fer droit de 3/4 po
- 05P38.32** Fer droit de 2 mm
- 05P38.34** Fer droit de 4 mm
- 05P38.35** Fer droit de 5 mm
- 05P38.36** Fer droit de 6 mm