

veritas[®] *Innovation in tools*
L'outil réinventé 

Spokeshaves

Vastringues



veritas®

Spokeshaves

U.S. Des. Pat. Nos. D499,770 & D594,728

The Veritas spokeshaves have been designed for smooth, effective shaping of chair spindles, tool handles, panel edges, paddle shafts, etc. The thick blade, carefully machined lever cap and blade bed all combine to produce chatterfree cutting in virtually all conditions. The 1/8" (0.125") thick blade is seated at 45° to the sole. The ductile cast iron body is fitted with hardwood handles that are shaped for comfort and control, offering several ways to grip the tool comfortably with no corners or edges to cause discomfort when either pulling or pushing. The toe provides a convenient thumb rest that allows the user to choke up on the body to achieve an unusual degree of control for fine work. The twin adjustment thumb wheels quickly and accurately control the depth of cut and skew. Together with the lever cap, the thumb wheels also ensure the blade may be easily removed for sharpening and other maintenance, then re-installed into the same position.

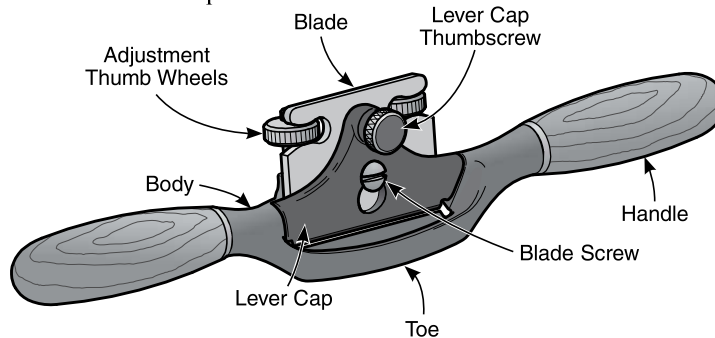



Figure 1: Spokeshave components.

Blade Adjustment

 **Caution:** Be aware that the blade and cap iron are very sharp; careless handling can result in serious injury.

Depth of Cut: To increase or decrease the depth of cut, loosen the lever cap thumbscrew so that it just holds the blade in position. Turn each thumb wheel in the same direction an equal amount, as shown in **Figure 2**, until the desired depth of cut is reached. Sight along the sole as shown in **Figure 3** to gauge the degree of blade projection. Re-tighten the lever cap thumbscrew when adjustment is complete. The depth of cut should always be reached by **advancing** the blade to prevent the blade from creeping in use.

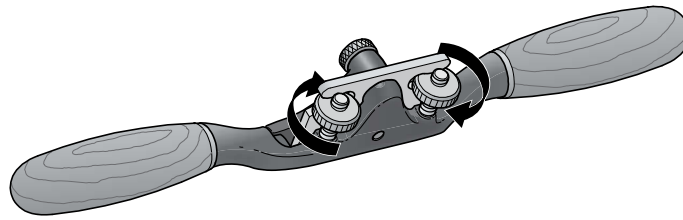


Figure 2: Turn thumb wheels to set the depth of cut.

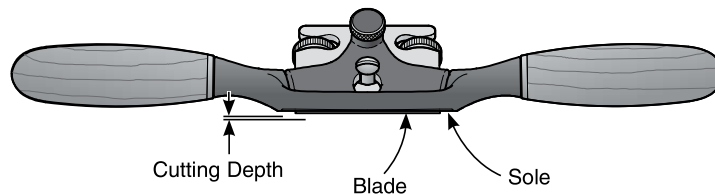


Figure 3: Checking the depth of cut.

Skew: To achieve consistent and predictable cutting, you may set the cutting edge parallel to the sole. However, by using the thumb wheels to set the blade at a slight angle so that one side is higher than the other, you can achieve cuts of differing depths without having to re-adjust the depth of cut. With the right side of the blade set lower, you could make larger, roughing cuts with the right side of the blade and then shift over to the left side of the blade for finer, finishing cuts. This, of course, works only when the contact area of the workpiece is substantially less than the width of the blade, such as when working spindles.

Blade Bed Shims

A small envelope with two shims has been included with the spokeshave. The shims may be placed under the blade to modify the mouth opening for very fine work with minimum tear-out. Before installing the shims, use a feeler gauge set to determine the size of the mouth opening. The shims themselves may be used to get a rough idea of the size. Plain bond paper (typically 0.0035" to 0.004" thick) can also be used. Before checking, adjust the blade so the cutting edge is aligned with the sole. The 0.005" shim will close the mouth by 0.007", the 0.010" shim will close the mouth by 0.014", and both together will close the mouth by 0.021". To install the shims, slacken the lever cap thumbscrew, remove the lever cap, and then carefully remove the blade.

Use a slot screwdriver to remove the blade screw. Put the desired shim(s) in place and replace the blade screw as shown in **Figure 4**. Replace the blade and lever cap.

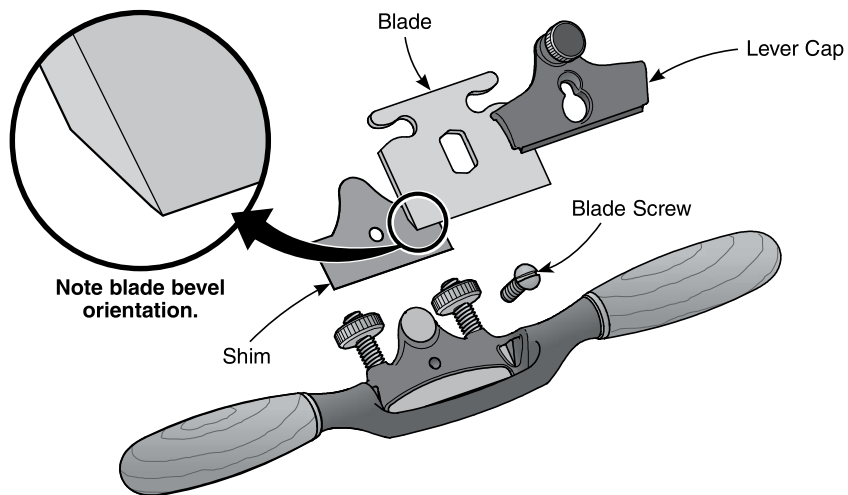


Figure 4: Using shims to adjust the mouth.

Sharpening

Spokeshave blades come with a finely ground 30° or 35° primary bevel ready for honing and polishing a micro-bevel. The back of the blade has been lapped flat and does not need work.

Blade Profile

Your spokeshave comes equipped with a general-purpose, straight-blade profile, good for most shaving tasks and the easiest profile to sharpen.

If you are shaving flat or slightly crowned wide surfaces such as paddle blades or coopered doors, the sharp corners of the blade may dig into the workpiece. To prevent this, you can crown or round the corners of the blade.

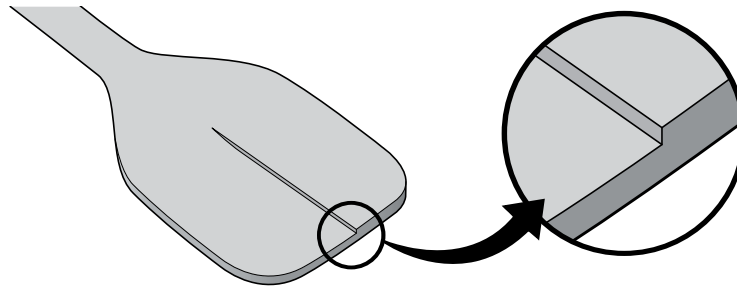


Figure 5: Blade corner may dig into the workpiece.

Crowned – The goal is to conceal overlapping strokes on a wide surface by having the middle portion of the blade project from the sole while the corners are safely out of the way. The resultant surface will have a series of broad, shallow, parallel flutes, but the panel will appear to be flat to all but the most careful observer. Ideally, the height of the crown will be slightly more than the intended shaving thickness (e.g., for fine smoothing this may be as little as 0.0015"). This profile is easy to produce since most stones (especially water stones) that have not been freshly trued will naturally produce a crowned blade. When working on a hard, flat, oil stone (such as a hard Arkansas), the crown can still be achieved by alternately applying more pressure on the corners.

Rounded Corners – According to many authorities on the subject, this is the best all-purpose profile because it ensures the maximum width of cut and allows overlapping strokes on a wide surface. It is, however, a bit of a challenge to do well. All the requirements to sharpen a straight edge must be met, plus a smoothly rounded transition needs to be ground and honed on each corner or the edges of the blade will leave lines in the workpiece. There are no jigs sold for this process, so a bit of practice freehand grinding and honing is needed to get the profile just right.

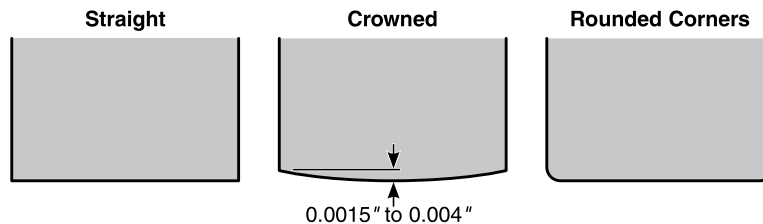


Figure 6: Blade profiles.

Care and Maintenance

The body of your Veritas spokeshave is ductile cast iron and comes treated with rust preventative. Remove this using a rag dampened with mineral spirits (white spirits). Clean all machined surfaces, including the blade bed.

We recommend that you initially, then periodically, apply a light coat of silicone-free paste wax to the sole to seal out moisture and prevent rusting (as well as act as a lubricant for smoother shaving). Wipe off any wood dust from the sole, apply a light wax coating, let dry, then buff with a clean soft cloth. At the same time, the solvents in the wax will remove any harmful oils left from your fingers that can lead to corrosion.

If storage conditions are damp or humid, your spokeshave should, in addition to the treatment outlined above, be wrapped in a cloth or stored in a plane sack. This precaution will also guard against dings and scratches.

Accessories

- 05P33.73** Flat Spokeshave, PM-V11 Blade
- 05P33.74** Round Spokeshave, PM-V11 Blade
- 05P33.04** Shims for Spokeshave
- 05P33.72** PM-V11 Blade for Spokeshave
- 05P33.20** Hardware Kit for Spokeshave Handles

veritas®

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. 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.

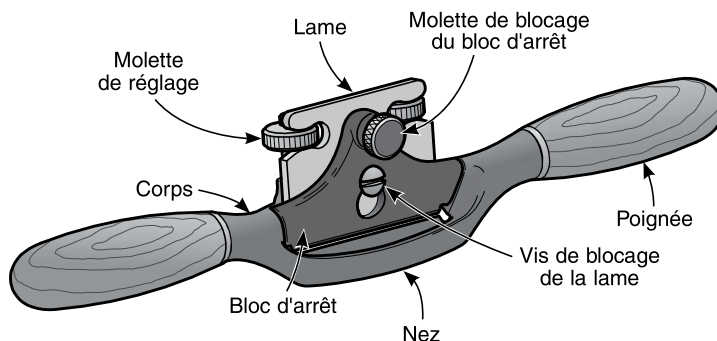


Figure 1 : Composants de la vastringue

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.

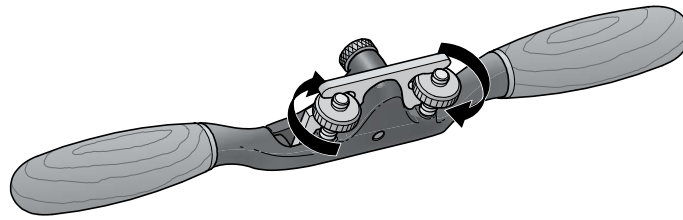


Figure 2 : Tourner les molettes pour régler la profondeur de coupe

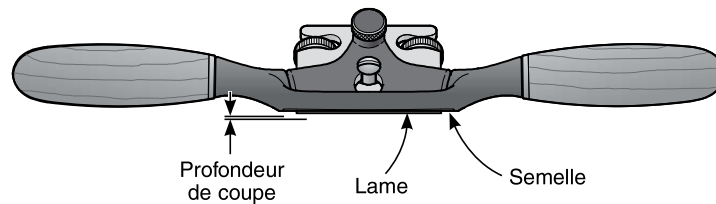


Figure 3 : Vérification de la profondeur de coupe

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.

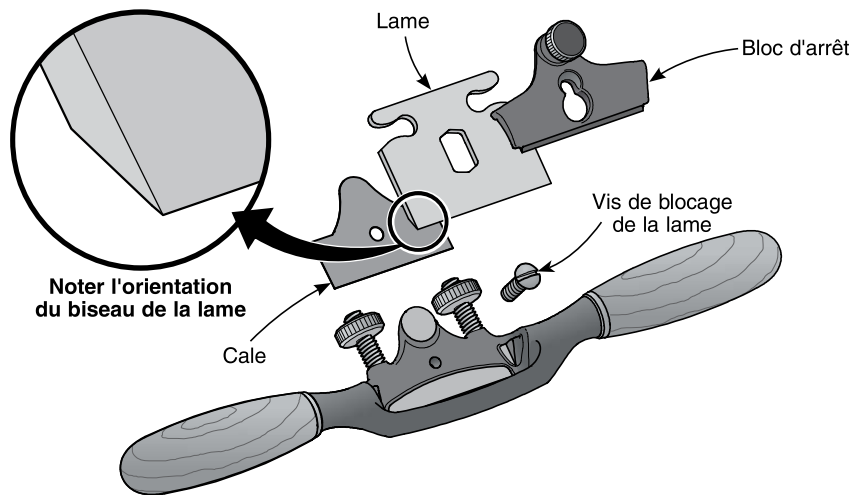


Figure 4 : Réglage de la lumière à l'aide de cales

Affûtage

La lame livrée avec la vastringue comporte un biseau principal finement affûté de 30° ou 35°; il ne reste qu'à affûter et à polir un microbiseau. Le dos de la lame a été rodé et ne nécessite aucun travail.

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.

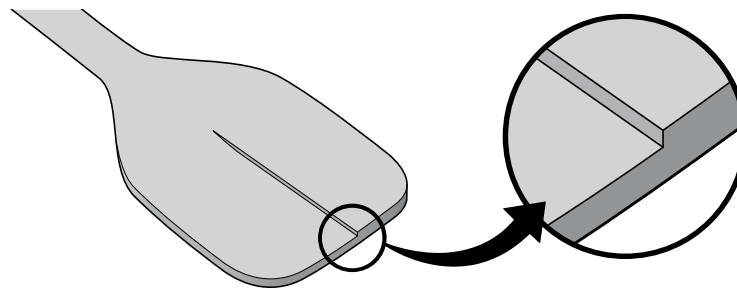


Figure 5 : Pièce marquée par un des coins de la lame

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.

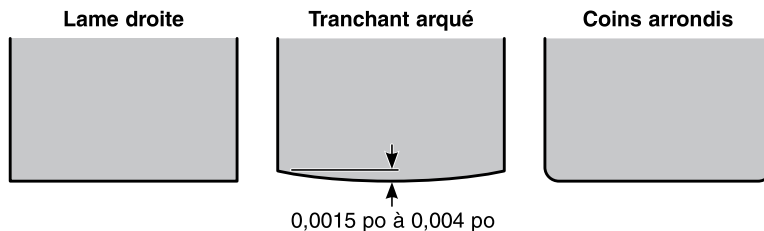


Figure 6 : Profils de lame

Entretien

Le corps de la vastringue Veritas est fait de fonte ductile et est enduit d’un produit antirouille. 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

- 05P33.73** Vastringue à semelle plate, lame PM-V11
- 05P33.74** Vastringue à semelle courbe, lame PM-V11
- 05P33.04** Cales de remplacement pour vastringue
- 05P33.72** Lame PM-V11 pour vastringue
- 05P33.20** Pièces pour poignées de vastringue

veritas