

Vastringue à creuser

Brevet de dessin américain n° D563 190

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 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 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.

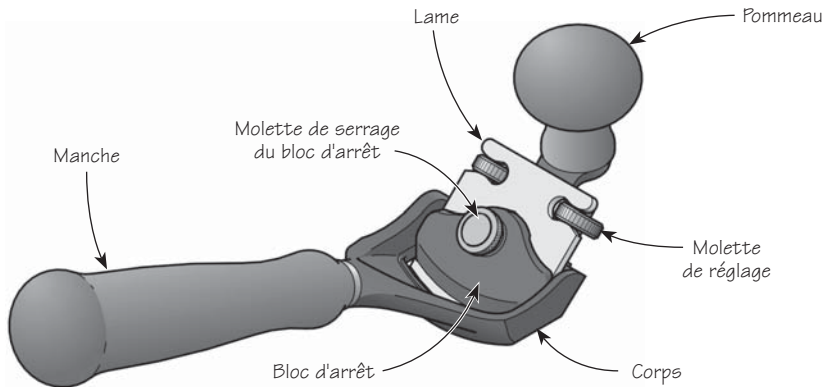


Figure 1 : Composants de la vastringue à creuser

Réglage de la lame

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

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.

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 sans silicone 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.

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.

Accessoire

05P50.72 Lame PM-V11®