

La petite guimbarde Veritas® est indispensable pour réaliser avec uniformité des entailles de profondeur précise comme des évidements pour charnière ou gâche, ainsi que des reliefs décoratifs. Le corps de cet outil, qui offre une prise confortable, garantit un appui maximum sur la pièce à travailler. La semelle évasée et pontée assure un contact maximum avec la pièce, en abordant la rive ou sur un chant. La pression exercée par le ressort de la molette de blocage permet de maintenir le fer en place lors des réglages et sa position derrière le fer assure le bon dégagement des copeaux, sans pour autant nuire à la visibilité.

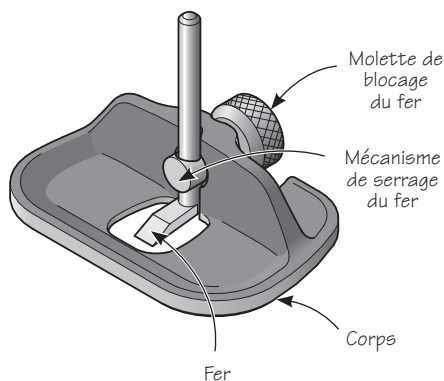


Figure 1 : Composants de la guimbarde

Réglage du fer

⚠ *Mise en garde : Le fer est coupant.*

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. Visser la molette de blocage pour fixer le fer. Le fer peut s'abaisser jusqu'à une profondeur de 1 po.

Positionnement du fer

Pour le travail courant on peut fixer le fer pour que la lame 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. Fixer le mécanisme du côté voulu, remettre le fer en place et serrer la molette de blocage.

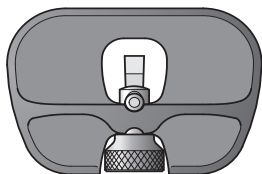


Figure 2 : Fer à l'intérieur

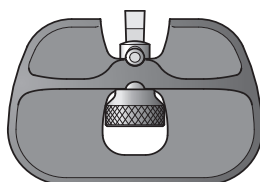


Figure 3 : Fer à l'extérieur

Affûtage du fer

Le fer de 1/4 po de largeur, fait d'acier à haute teneur en carbone, présente un biseau meulé à 25° qui s'affûte le mieux sur une pierre à eau. Affûter le biseau et roder le dessous.

Entretien

Le corps de l'outil en fonte ductile est enduit d'un produit antirouille. Ce dernier doit être enlevé avec un chiffon humecté d'essence minérale. Nettoyer toutes les surfaces usinées.

Appliquer au départ, puis périodiquement, une mince couche de cire en pâte sans silicone pour sceller le métal et prévenir la rouille. En prime, la cire agit comme lubrifiant pour 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 auront l'avantage d'éliminer l'huile naturelle laissée par les doigts sur le métal et susceptible de le corroder.

Lorsque la guimbarde est rangée dans un environnement humide, elle doit non seulement être traitée de la manière décrite précédemment, mais il faut aussi l'envelopper dans un linge ou la placer dans un étui. Cette précaution la protégera également contre les chocs et les éraflures.

Accessoires

05P38.51 Fer de remplacement

05P38.52 Butée de profondeur facultative