

NOTICE GUIMBARDE VERITAS

Suivez ce lien pour retrouver la guimbarde Veritas dans la boutique d'HM Diffusion



La guimbarde Veritas est un outil incontournable pour travailler sur des rainures ou entailles arrêtées ou traversantes ou sur tous les travaux demandant une grande précision de profondeur d'usinage. C'est l'outil parfait pour l'installation de quincailleries, l'incrustation avec un degré de contrôle et de finition bien supérieur à tout outil électrique. Le système de fixation du fer par un collier équipé d'un ressort de maintien, permet le déblocage du fer sans que le réglage ne bouge. Il est ainsi possible de modifier la profondeur de coupe avec une extrême précision. Ce collier peut aussi être déverrouillé complètement pour pouvoir changer de fer ou le réorienter. Le fer peut être positionné dans la lumière interne de la semelle ou bien

à l'avant. Il est même possible de l'orienter à gauche ou à droite ou vers l'arrière pour les travaux dans les entailles de charnières par exemple.

Le corps en fonte ductile est de la même qualité que toute la gamme des rabots Veritas et est usiné et rectifié aux mêmes standards d'excellence. Les poignées en bois sont positionnées pour garantir à la fois le confort de travail et un contrôle parfait des usinages. Un guide parallèle (en option) se positionne à gauche ou à droite de la guimbarde. Il permet de travailler aussi bien les pièces rectilignes que courbes.

HM DIFFUSION49 route de Lyon - CS 26003
38081 L'ISLE D'ABEAU CEDEX
**VENTE
PAR
CORRESPONDANCE**

Dépôt

49 route de Lyon - La Grive
38080 St Alban de Roche

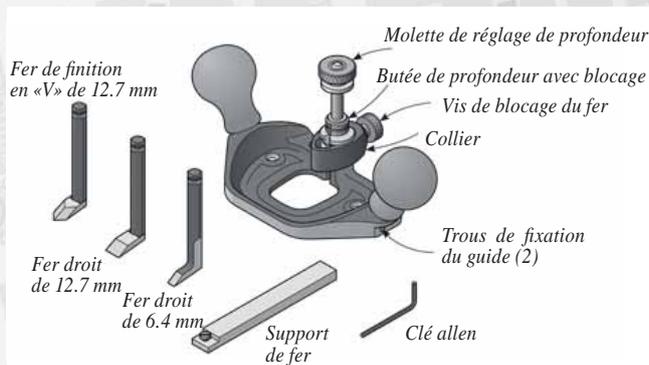


Figure 1 : composants de la guimbarde

Attention : manipuler ces fers avec précaution en raison de leur affûtage !

La guimbarde est livrée avec 3 fers : 2 fers droits (6.4 et 12.7 mm) et un fer de finition en « V ». Tous les fers se montent de la même manière ; Dévissez la vis de blocage du fer et appuyez pour presser le ressort interne. Insérez le fer par le dessous de la guimbarde et engagez la rainure située en haut du fer dans la collerette de la molette de réglage de hauteur. Bloquez en serrant la vis de blocage du fer. Si vous n'arrivez pas à engager la rainure du fer dans la collerette, dévissez un peu plus la vis de blocage pour que cela soit possible.

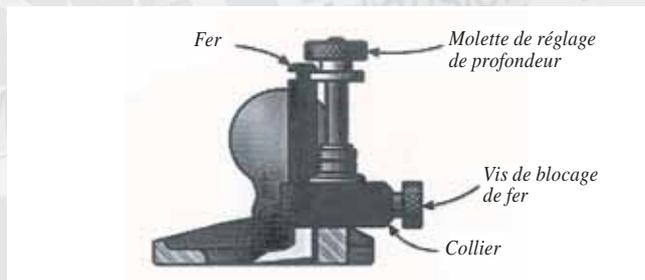


Figure 2 : Fixation du fer

Le fer peut être positionné de quatre façons différentes

- Dans la lumière pour le travail courant
- A l'arrière de la semelle (fer tourné vers l'avant ou l'arrière)
- A droite ou à gauche pour les applications latérales (seulement pour les fers de 12.7 mm droit et en « V »).

Pour changer le montage du fer de la lumière vers l'arrière. Desserrez la vis de blocage du fer jusqu'à pouvoir dégager la rainure du fer de la collerette par basculement. Retirez le fer puis faites tourner le collier de 180°. Remontez le fer de façon habituelle.

Lorsque le fer est monté en position arrière, il peut être réorienté à gauche, à droite ou encore vers l'avant par simple rotation après avoir légèrement libéré le blocage (attention ceci est impossible avec le fer de 6.4 mm)

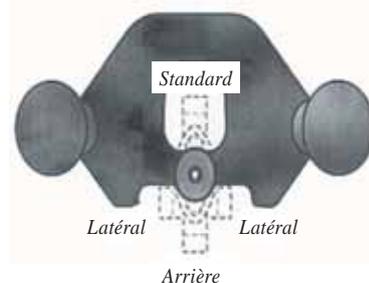


Figure 3 : Orientation du fer

Réglage du fer :

Le fer est réglé par une vis micrométrique. La précision est de 8/10 mm par tour. Le réglage et la butée d'arrêt travaillent en appui sur le fer pour éviter tout dérèglement à l'effort de coupe. La profondeur maximum est de 25.4 mm

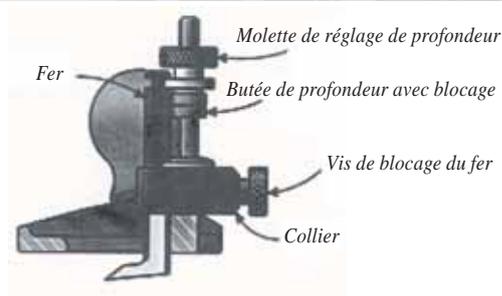


Figure 4 : butée de profondeur

Débloquez le fer en tournant la vis de blocage d'un quart de tour (le ressort maintient le fer et évite qu'il ne se libère pendant la phase de réglage). Tournez la molette de réglage pour atteindre la profondeur requise. Bloquez à nouveau le collier.

Avec le fer à la profondeur requise, remontez la butée supérieure* jusqu'à ce qu'elle touche le dessous de la molette de réglage. Remontez alors la contre butée de blocage et serrez-la. Les molettes des butées de profondeur sont munies de deux trous permettant l'introduction d'une petite clé allen en guise de levier.

Note : si les butées de profondeurs empêchent d'atteindre le réglage désiré, vous devrez au préalable les descendre.

Affûtage des fers :

Le fer de 6.4 mm est forgé d'une pièce et sera affûté manuellement. Affûtez et démorfilez à la pierre comme sur les figures 5 & 6.

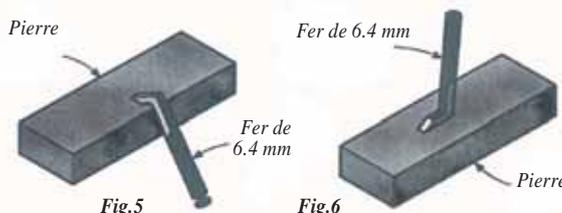


Figure 5 : Affûtage du fer droit de 6.4 mm

Figure 6 : démorfilage du fer droit de 6.4 mm

Pour faciliter l'affûtage des deux fers de 12.7 mm, ceux-ci sont démontable. Lors de cette opération, prenez garde au tranchant ! Ne tenez pas le fer à la main lors du desserrage de la vis. Maintenez le dans un étau ou mettez le en appui comme sur la figure 7 pour retirer la lame à l'aide de la clé allen

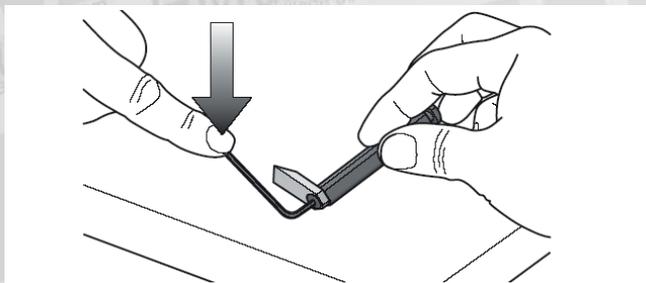


Figure 7 : démontage de la lame

Installez la lame sur le support avec la vis livrée. Le support peut être monté sur un gabarit d'affûtage sans problème ou être utilisé à la main. Affûtez comme indiqué sur les figures 8 & 9

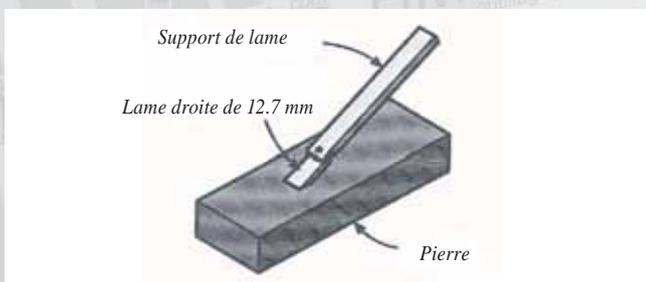


Figure 8 : affûtage de la lame droite de 12.7 mm

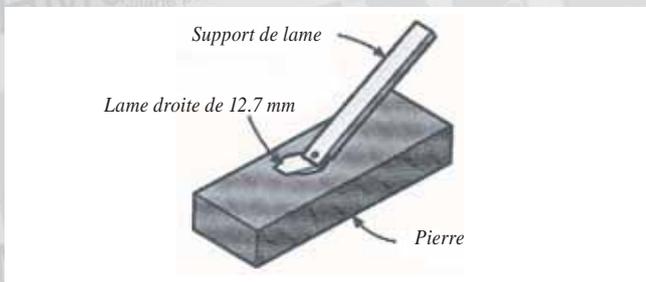


Figure 9 : affûtage de la lame en « V » de 12.7 mm

Semelle auxiliaire :

La semelle de la guimbarde est équipée de deux perçages permettant la fixation d'une semelle réalisée sur mesure. La profondeur de coupe sera réduite de l'épaisseur de la semelle auxiliaire.

Le guide parallèle ne peut plus être utilisé lors du montage d'une semelle auxiliaire. Il est par contre très facile d'en fabriquer un en bois à visser sous la semelle auxiliaire.

Entretien et maintenance :

Conserver votre guimbarde en parfait état est facile. Le corps en fonte ductile est enduit d'origine avec un inhibiteur de rouille pour le stockage. Retirez-le avec un chiffon imprégné de solvant minéral

(white spirit). Nettoyez toutes les surfaces usinées.

Nous recommandons au départ, puis périodiquement, de passer une couche de cire ou d'encaustique pour éviter les moisissures et la rouille. Cela facilite en plus la glisse de l'outil sur le bois. Dépoussiérez bien votre guimbarde avant d'appliquer la cire. Laissez sécher puis lustrez avec un chiffon doux. Cela protégera votre outil de la corrosion due à la transpiration des doigts. Ceci est particulièrement valable pour tous les rabots comportant des parties usinées.

Attention à utiliser des cires sans silicones. Pour éviter tout risque lors la finition. En effet, les traces de silicone posent beaucoup de problèmes lors de la mise en teinte et la réalisation des vernis.

Si votre atelier est humide ou que sa température risque de générer des condensations. Vous pouvez aussi stocker votre guimbarde dans un chiffon ou un papier imprégné. Une boîte ou un sac la protégera des chocs et rayures.

Chaque fois que nécessaire, nettoyez toutes les parties avec un chiffon imbibé d'huile fine et huilez les parties mécaniques. Pour les parties corrodées, retirez la rouille à l'aide d'une gomme abrasive avant de retraiter.

L'aspect brillant du laiton peut être conservé en traitant comme ci-dessus. Si vous préférez un aspect patiné, laissez le laiton sans protection. Vous pourrez arrêter la patine en protégeant à posteriori. Pour retrouver un aspect brillant, utilisez un produit à cuivre.

GUIDE DE GUIMBARDE OPTIONNEL

La guimbarde Veritas peut être équipée d'un guide qui se monte à gauche ou à droite de la semelle et qui permet de travailler des bordures droites ou courbes

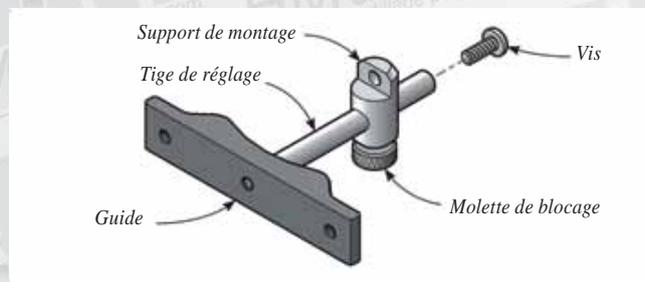


Figure 1 : Composants du guide parallèle

Réglage du guide :

Montez le guide sur la tige de réglage dans le sens voulu (droit ou courbe). Un simple serrage manuel est suffisant.

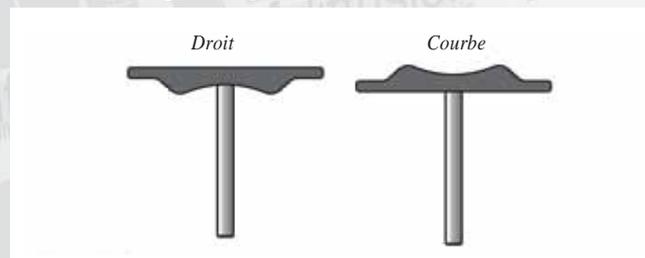


Figure 2 : Montage du guide

Installation du guide sur la guimbarde :

Alignez le plat du support sur le coté choisi de la guimbarde et fixez à l'aide de la vis moletée en laiton. Veillez à appuyer la partie supérieure plate du guide sous la semelle avant blocage définitif.

Note, lorsque le guide n'est pas utilisé, un trou fileté en bout de tige permet de ranger la vis et évite toute perte.

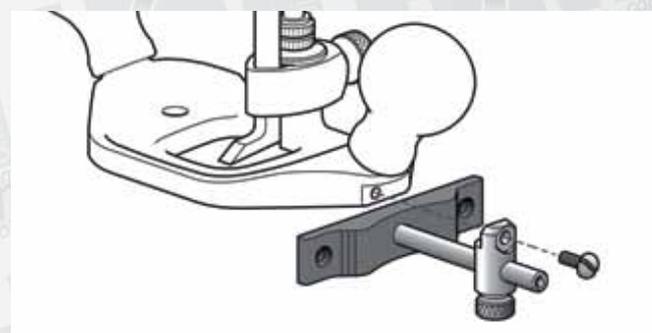


Figure 3 : Installation du guide

Réglage du guide :

Il s'effectue simplement en débloquent la molette et en faisant coulisser la tige. Le guide peut être retiré de la guimbarde tout en conservant son réglage.

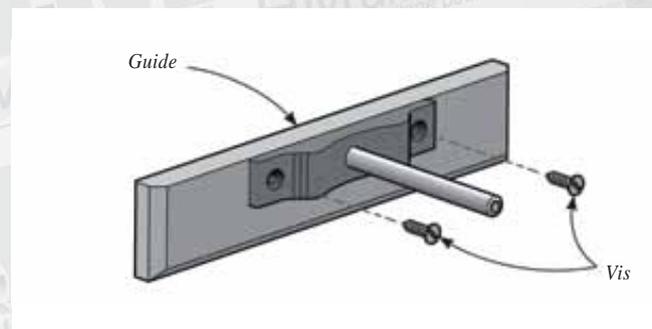


Figure 4 : Guide auxiliaire

Le guide est équipé de deux trous permettant de fabriquer tout type de guides auxiliaires. Soit des guides droits plus longs soit des guides de forme spécifiques.