

Les rabots d'établi Veritas restent dans la pure tradition de l'outillage classique tout en supprimant les défauts habituels que l'on rencontre sur ces outils. Les problèmes de vibrations du fer et d'ajustement de la lumière ont été résolus par l'utilisation de matériaux modernes pour la fonderie et le fer de coupe.

Le corps et le chariot sont réalisés en fonte ductile bien plus stable que la fonte grise. La fonte ductile est entièrement libérée des tensions internes. Le corps est usiné avec précision.

La planéité de la semelle est garantie ainsi que la perpendicularité des côtés. L'appui du chariot est usiné et lui aussi parfaitement perpendiculaire. Les côtés sont largement dimensionnés et facilitent le travail de recalage.

Le chariot, entièrement usiné, est conçu pour soutenir la lame jusqu'au ras de la semelle. Il est entièrement réglable pour ajuster la lumière. Vous réglez : finement pour éviter l'arrachement des fibres ou largement pour les travaux à forte passe. Ces réglages sont accessibles rapidement sans démontage. Le fer est en acier A2 trempé à une dureté Rockwell RC60-62. Il est à la fois résistant à l'usure et à l'ébrèchement. La lame d'épaisseur 3,2 mm et le chariot massif et usiné éliminent tous les risques de vibrations lors de la coupe. Les poignées en bois, largement dimensionnées, garantissent un contrôle facile du rabot et assurent un travail confortable.

Le mécanisme combiné d'inclinaison et d'avance du fer rendent le réglage précis extrêmement aisé.

RABOTS D'ÉTABLI *veritas*®



MES
NOTES

Suivez ce lien pour retrouver les rabots d'établi Veritas dans la boutique d'HMDiffusion

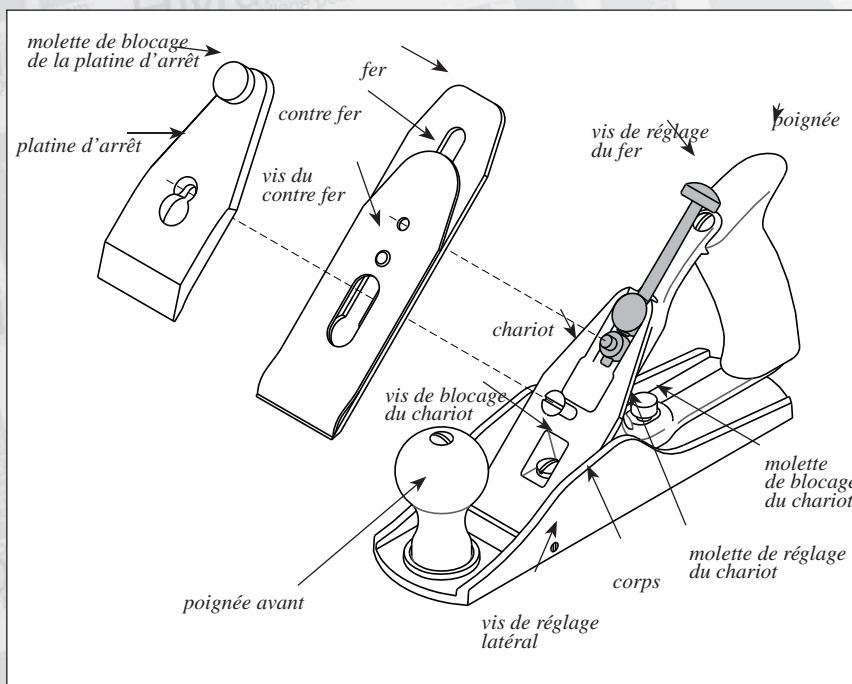


Fig 1 : Composants des rabots d'établi.

HM DIFFUSION

49 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

INSTRUCTIONS

Le corps de ce rabot est traité avec un antirouille. Nous vous suggérons de l'éliminer avec un chiffon imbibé d'essence. Comme pour toutes les pièces en acier ou en fonte, nous vous recommandons d'appliquer périodiquement un lubrifiant en bombe en évitant les produits aux silicones. Le silicone se transfère sur le bois et pose des problèmes d'accroche des produits de finition. Vous pouvez aussi utiliser de la cire ou de l'encaustique.

Trois réglages sont possibles sur votre rabot :

- Le réglage du contre fer.
- Le réglage de sortie et d'inclinaison du fer.
- Le réglage de la lumière.

C'est de la qualité de ces réglages et de la compréhension de leur action que vous pourrez tirer tous les avantages d'avoir acquis un rabot de très haute qualité. Nous allons décrire ces ajustements de façon séquentielle, ce qui vous permettra de vous familiariser avec chacune de leur action.

Réglage du contre fer :

En corrélation avec l'ouverture de la lumière, le contre fer doit être réglé en fonction du type de rabotage envisagé. La distance du tranchant sera de 4/10^{ème} mm ou moins pour les rabotages fins et le travail de bois difficiles (durs et présentant du contre fil). Elle peut atteindre 1,5 mm pour du travail grossier dans des bois tendres.

Pour enlever le contre fer, retirez la platine d'arrêt et enlevez l'ensemble fer et contre fer. Desserrez la vis du contre fer puis réglez en veillant bien à ce qu'il soit parallèle au tranchant. Bloquez le tout et remontez l'ensemble.

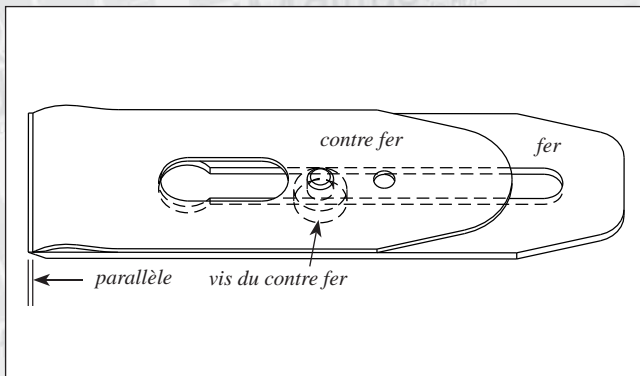


Fig 2 : Montage fer / contre fer.

Réglage du fer :

Pour le réglage initial du fer, placez le rabot sur une surface plane en bois. Ouvrez complètement la lumière en dévissant

à la fois la vis et la molette de blocage du chariot qui le maintiennent sur la semelle (Figure 3). Un quart de tour devrait suffire. Tournez la molette d'ajustement du chariot pour ouvrir la lumière au maximum. Serrez légèrement le fer avec la molette de la platine d'arrêt. Faites descendre le fer avec sa vis de réglage jusqu'à ce que le tranchant touche le bois.

Retournez le rabot semelle en l'air et effectuez une visée rasante par l'avant du rabot pour vérifier le parallélisme tranchant/semelle. Ajustez en inclinant à droite ou à gauche la tige de la vis de réglage du fer. Vous pouvez aussi signaler la sortie de fer en tournant la vis de réglage. Serrez modérément la molette de la platine d'arrêt (1/4 de tour est suffisant).

ATTENTION A NE JAMAIS TROP SERRER. Faites une coupe d'essai. Si le réglage est correct, serrez les deux vis latérales situées de chaque côté du corps jusqu'à affleurer latéralement le fer. Ces vis servent de guidage latéral et ne doivent jamais entraver le coulisement du fer. La distance de chaque côté du fer par rapport à la semelle n'a pas d'importance. Tous les réglages latéraux sont maintenant uniquement commandés par le mécanisme de réglage du fer. C'est une avance non négligeable sur tous les autres systèmes de réglage dont la lame peut bouger latéralement au niveau de la semelle, ce qui oblige à retoucher l'inclinaison à chaque réglage de profondeur ou dès que l'on pose le rabot sur chant. Notez qu'un tour de vis de réglage du fer correspond à une avance de 3/10^{ème} mm. Sachant cela, vous pourrez ajuster l'épaisseur du copeau avec une très grande précision. (1/4 de tour valant moins de 1/10 mm soit l'épaisseur d'une feuille de papier.). Vous prendrez vite l'habitude de régler en regardant le dépassement du fer sous la semelle, mais un réglage précis demandera toujours un essai.

Deux précautions à respecter :

1. La molette de la platine d'arrêt développe une puissance de blocage énorme. En usage normal, 1/4 de tour de serrage suffit après sa mise en place et l'appui sur le fer. Un trop fort serrage peut endommager le rabot.
2. Avant d'avancer le fer, veillez à ce que la lumière soit suffisamment large pour que le tranchant n'aille pas buter sur la partie avant de la semelle. Il est préférable de régler l'ouverture de la lumière après avoir réglé la sortie de fer. Il vaut mieux user votre tranchant en rabotant plutôt qu'en voulant le régler !

Tout sur le jeu mécanique et comment l'éviter :

Un mécanicien dira toujours qu'il faut un peu de jeu. Même sur les meilleurs outils, comme sur votre rabot, il y a toujours un jeu nécessaire dans les réglages. C'est le cas du mécanisme d'avance du fer (jeu dans les filetages et les parties mobiles.) Pour éliminer la possibilité de rétractation du fer lors de la première prise de copeau, vous devez toujours régler à l'avancement (Serrez la vis dans le sens des aiguilles d'une montre). Commencez à régler un copeau fin puis vis-

sez progressivement pour obtenir le réglage désiré. Si vous voulez réduire la prise de copeau (pour effectuer une finition après un dégrossissage par exemple), remontez largement le fer en tournant la vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, puis reprenez le réglage en sortant le fer progressivement. Le mécanisme de réglage sera alors en butée sur les filetages.

Réglage de la lumière :

La lumière du rabot est l'espace situé entre le tranchant et l'avant de l'ouverture de la semelle. Elle peut être réglée très étroite pour les travaux fins ou large pour le dégrossissage. Habituellement, la lumière est réglée un petit peu plus épaisse que l'épaisseur du copeau. En raison du design spécifique du chariot, vous pouvez effectuer ce réglage sans démonter le fer ni avoir à retoucher son réglage. Desserrez d'1/4 de tour la molette de blocage du chariot. Tournez la molette d'avance du chariot pour le faire avancer ou reculer et réglez l'ouverture de la lumière. Comme vous l'avez vu dans le chapitre sur le réglage de la lame, le chariot présente aussi un jeu nécessaire. Par contre, contrairement à ce qui concerne le fer : ce réglage doit se faire en arrière. Pour bloquer le réglage, ajustez la lumière plus fine que désirée, puis reculez pour atteindre le réglage. Si vous ne prenez pas cette précaution, l'ouverture de lumière bougera lorsque le tranchant attaquera le bois et les copeaux pourront bourrer. Resserrez les vis en position.

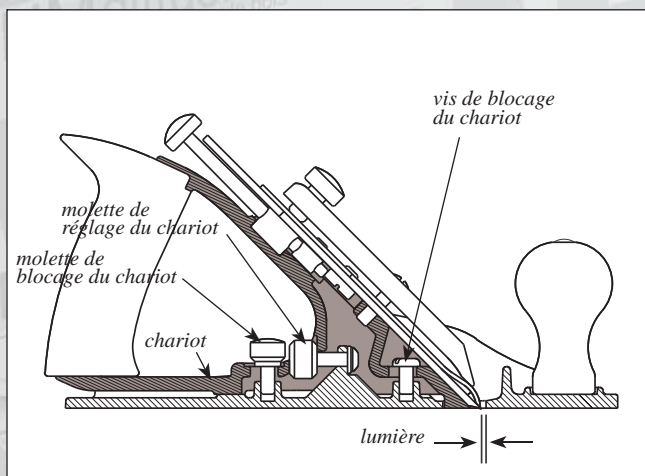


Fig 3 : Réglage de la lumière.

Affûtage du fer :

Votre rabot Veritas est affûté d'origine avec un angle de 30° et un second biseau à 35°. Ce choix permet de garder un tranchant résistant et rapide à réaffûter avant que le biseau principal ait à être remeulé. Le micro biseau à 35° laisse un angle de dépouille de 10°, ce qui est plus que suffisant pour

permettre aux fibres du bois de reprendre leur position sans frottement.

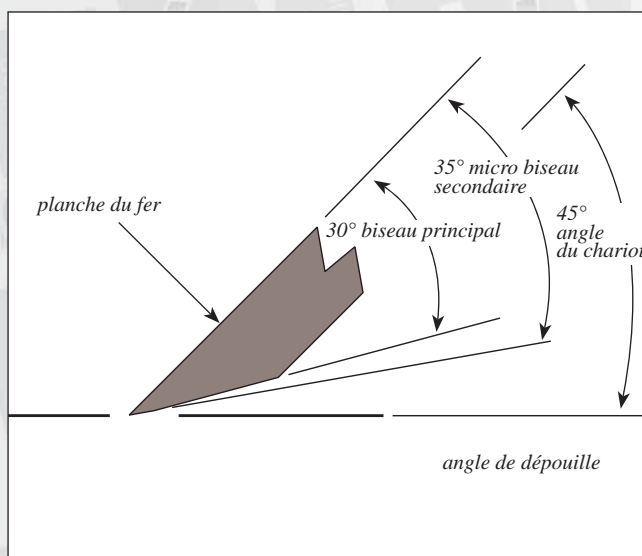


Fig 4 : La lame et son micro biseau.

Sur un rabot d'établi, le fer est monté biseau en dessous. L'angle d'affûtage est sans rapport avec l'angle de coupe. Il est déterminé par l'angle d'appui du fer sur le chariot par rapport à la semelle. Pour votre rabot, il est de 45°. Autrefois, lorsque des angles plus prononcés étaient nécessaires (pour la finition), on fabriquait des rabots spéciaux à 50° ou 55°. Cependant, le même effet peut être obtenu en réalisant un contre biseau sur le dessus du fer. Dans ce cas, un contre biseau de 5° permet d'obtenir un angle de coupe de 50°. Un contre biseau de 15° déterminant un angle de 60° (voir figure 5). Il en résulte une action de coupe complètement différente d'un affûtage standard à 45°. Avec ce type d'affûtage le copeau se détache directement au niveau du tranchant, éliminant les éclats habituels rencontrés sur les bois difficiles. La coupe se rapprochant alors plutôt du travail d'un racloir. La force nécessaire au travail est alors plus importante et la coupe est inadaptée au travail standard dans le sens du fil. Si vous travaillez des bois très difficiles comme l'érable moucheté, nous vous recommandons de disposer de deux fers affûtés différemment.

Un contre biseau de 15° voire 20° (soit 60° ou 65°) permet de travailler les bois les plus difficiles. Notez que même dans cette gamme de réglage, les différences sont significatives. A 60°, le rabot fonctionnera bien à contre fil sauf autour des nœuds et sur les zones très tourmentées comme sur l'érable ondulé ou moucheté. 5° supplémentaires rendront le rabot nettement plus difficile à pousser. Nous recommandons d'opter d'abord pour 60° et de ne passer à 65° que si l'état et les éclats de surface l'imposent. Il est aussi important de ne pas pousser le rabot de travers lors de l'utilisation avec un contre biseau car cela a pour effet, dans ce cas, de réduire l'angle d'attaque.

RABOTS D'ÉTABLI
FICHE D'ATELIER

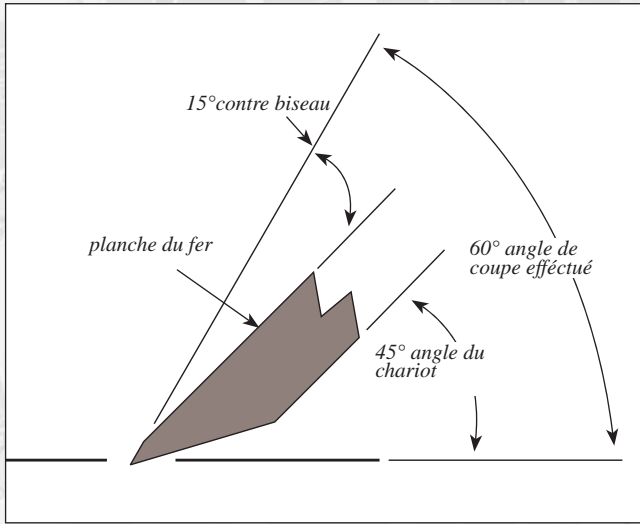


Fig 5 : Fer avec contre biseau.

La forme du tranchant est généralement droite pour travailler les chants des planches. Cependant, lors du travail des panneaux et si l'on désire ne pas faire de traces, il est préférable de «moucher» les angles du fer. Cela se fait facilement à la volée. Ceux qui désirent dégrossir au riflard* ou veulent obtenir un aspect plus rustique arrondiront leur fer.

*Riflard : rabot dont le fer est arrondi, travaillant rapidement et qui était utilisé pour le dégrossissage.

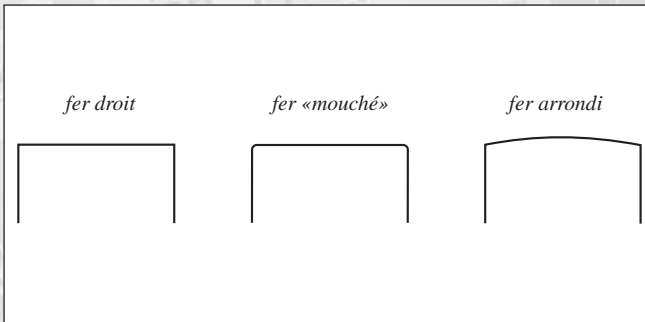


Fig 6 : Mouchage des angles du racloir.

CONSEILS

C'est l'angle du contre biseau qui change les caractéristiques de coupe et non sa dimension. Vous n'avez donc qu'à réaliser un petit contre biseau. Pour ce travail, impossible à réaliser à la main, le gabarit d'affûtage Veritas est fortement recommandé.

Si vous voulez travailler avec un contre biseau, nous vous recommandons d'utiliser un autre fer. Cela vous évitera d'avoir à remeuler votre fer pour revenir à une utilisation standard.