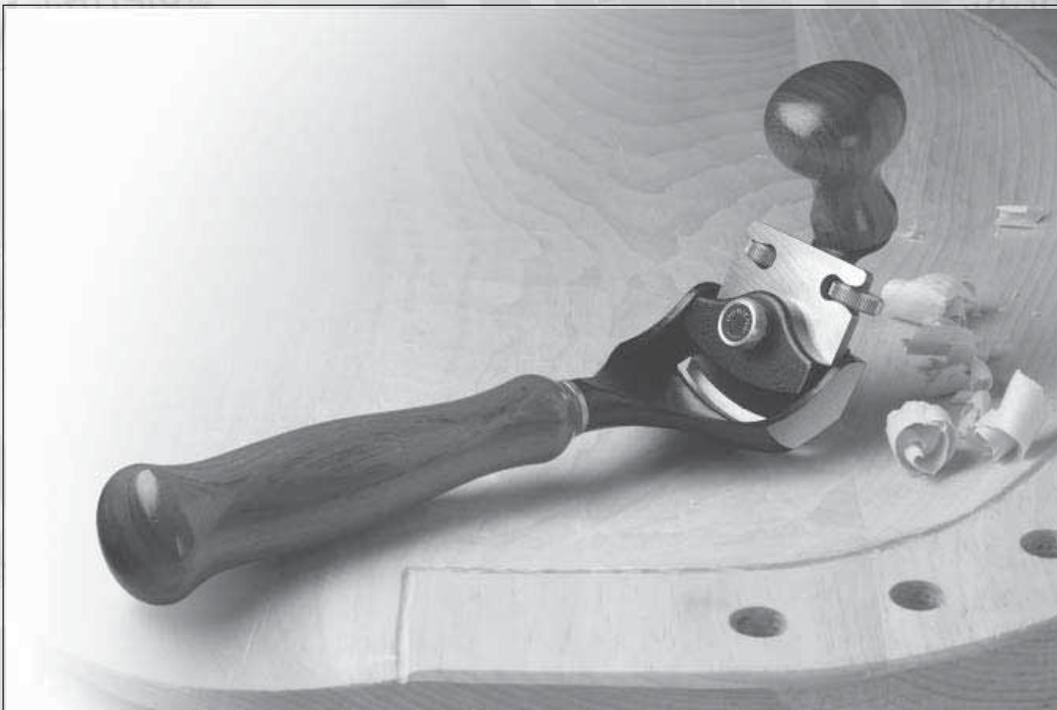


## RACLOIR-WASTRINGUE À CREUSER VERITAS

Suivez ce lien pour retrouver le racloir-wastringue à creuser Veritas dans la boutique d'HM Diffusion



### INTRODUCTION

Le racloir Veritas® a été conçu pour le façonnage et la finition des sièges de chaise ou pour tout autre travail sur des surfaces creuses ou concaves. Cet outil de conception unique a comme point de départ un fer de vastringue convexe auquel a été ajouté une poignée et un pommeau afin d'en faciliter l'utilisation et de mieux adapter le racloir au travail rigoureux auquel il est destiné. Il

accomplit le travail traditionnellement associé aux planes ou aux vastringues. L'action combinée du fer en acier à outil A2 de 3,2 mm d'épaisseur ainsi que du porte-fer et du presseur soigneusement usinés produit une coupe sans arrachement. Le corps en fonte d'acier ductile a un angle d'attaque de 45° et un rayon de 89 mm par rapport à la semelle. Le pommeau et la poignée en palissandre offrent une tenue en main confortable

et une excellente maîtrise. La profondeur de coupe se règle rapidement et précisément grâce aux deux molettes de réglage qui, de concert avec le presseur en fonte d'acier, permettent de retirer facilement le fer pour l'affûtage et autre opération de maintenance et de le replacer dans la même position.

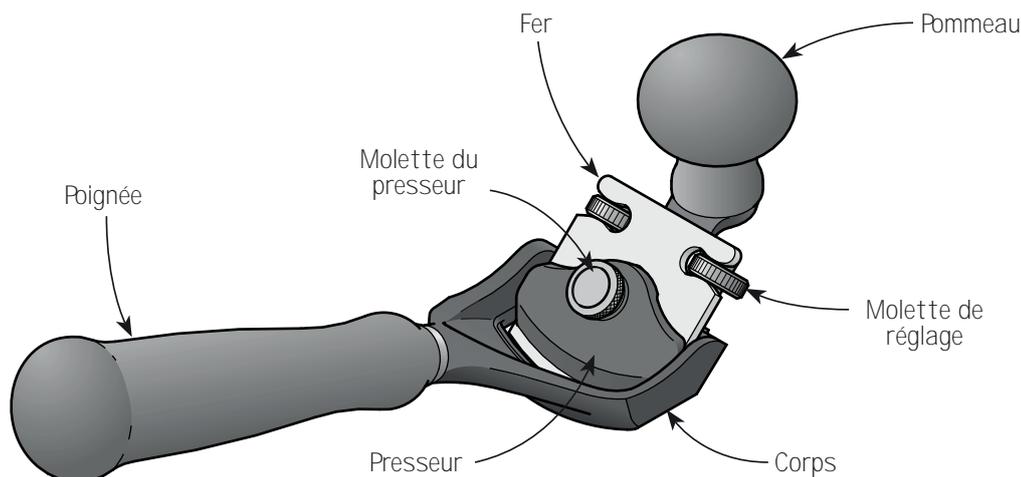


Figure 1 : Éléments constitutifs du racloir.

### RÉGLAGE DU FER

Pour augmenter ou diminuer la profondeur de coupe, desserrez la molette du presseur de manière à ce qu'elle ne fasse que tenir le fer en place. Avec le pouce et l'index, tournez pareillement les deux molettes de réglage dans le même sens jusqu'à ce que vous obteniez la profondeur de coupe voulue. Regardez le long de la semelle pour jauger l'ampleur de la saillie du fer avant d'effectuer une coupe d'essai. Pour obtenir des coupes très minces, retirez complètement le fer jusqu'à ce qu'il ne dépasse plus du tout, puis avancez-le peu à peu, en faisant chaque fois une coupe d'essai sur une chute de bois.

Il faut toujours atteindre le réglage final de profondeur de coupe en avançant le fer afin d'éviter tout déplacement intempestif en cours d'utilisation.

*Avertissement : Le fer est tranchant. Le manipuler de façon imprudente peut entraîner des blessures graves.*

### AFFÛTAGE

Le racloir est muni d'un biseau de 35° meulé suivant une courbe correspondant à celle de la semelle et dont le rayon est de 63,5 mm sur la planche du fer. On peut utiliser pratiquement n'importe quelle méthode pour affûter le fer. Une pierre (à l'huile ou à l'eau), une feuille abrasive, une ponceuse à courroie ou un système d'affûtage électrique donne des résultats satisfaisants. Comme c'est le cas pour les autres fers, on gagne réellement du temps en affûtant uniquement un biseau secondaire

ou un micro-biseau et en remettant le biseau principal en état uniquement lorsque c'est nécessaire. On peut facilement roder la planche du fer finement meulée pour lui donner un fini miroir.

### SOIN ET ENTRETIEN

Le corps est en fonte ductile et il a fait l'objet d'un traitement antirouille. Pour enlever le produit de traitement, utilisez un chiffon imbibé d'essence minérale. Nettoyez toutes les surfaces usinées, y compris la zone sous le fer.

Nous vous recommandons d'appliquer au départ, puis périodiquement, une légère couche de cire en pâte pour empêcher l'humidité de pénétrer dans le métal et prévenir la rouille; en prime, la cire agit comme lubrifiant, ce qui permet d'effectuer un raclage plus régulier. Essayez toute poussière de bois sur la semelle, appliquez une légère couche de cire, laissez sécher, puis polissez avec un linge doux et propre. En même temps, les solvants contenus dans la cire élimineront les huiles nuisibles laissées par vos doigts, qui peuvent causer la corrosion du métal.

N'oubliez pas que la cire en pâte contient de la silicone qui, si elle se retrouve sur la pièce à travailler, peut causer certains problèmes de finition. Pour éviter le problème, utilisez des produits sans silicone, ou un produit d'étanchéité et lubrifiant pour surfaces d'outil. Ce sont tous les deux d'excellentes solutions de rechange à la cire en pâte ordinaire. Cependant, avant de trai-

ter l'outil avec un produit d'étanchéité, essuyez toute empreinte avec un linge imbibé d'une faible quantité d'huile mouvement légère. Enlevez toute huile résiduelle, puis appliquez le produit sur la semelle du racloir.

Quand il est rangé dans un endroit humide, le racloir doit, en plus de recevoir le traitement décrit plus haut, être enveloppé dans un linge ou rangé dans un étui pour rabot. Cette précaution protège également l'outil contre les rayures et les chocs.

De temps en temps, démontez le racloir et nettoyez toutes les pièces avec un linge imbibé de quelques gouttes d'huile mouvement légère; lubrifiez les au besoin. En cas de corrosion, nous vous recommandons d'enlever d'abord la rouille avec une paille de fer fine, puis d'effectuer le traitement décrit plus haut.

L'entretien du fini brillant des éléments en laiton peut se faire de la façon mentionnée plus haut. Si vous préférez une patine, il suffit de laisser les éléments en laiton sans protection jusqu'à ce que le niveau d'oxydation voulu ait été atteint, puis d'appliquer un produit d'étanchéité. Si vous voulez par la suite qu'ils redeviennent brillants, vous pourrez en revitaliser la surface avec un produit à polir pour laiton.

Les poignées en palissandre ont un fini laqué et il devrait suffire de les essuyer avec un linge propre de temps à autre.