

RIFLARD veritas®

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



Le riflard Veritas est un rabot principalement utilisé pour le dégrossissage, première étape à entreprendre afin de rendre plan, à la main, un support brut. Les riflards, ou rabots ronds, s'utilisent pour une efficacité optimum en travers fil avec un angle de 30° ou plus. Sur le modèle proposé, le rayon du fer est idéal pour une attaque progressive et en douceur du bois ; la courbure de la lame lui offrant une pénétration à la fois douce et efficace. Voici l'outil parfait pour la préparation des supports avant leur surfacage au rabot traditionnel, mais aussi un précieux instrument pour les restaurateurs qui souhaiteraient réaliser des cannelures larges ou rendre à des panneaux l'aspect de l'ancien. De conception identique au reste de la gamme, le corps et le chariot sont réalisés en fonte ductile bien plus stable que la fonte grise. Le corps est usiné avec précision. La planéité de la semelle est garantie ainsi que la perpendicularité des cotés. L'appui usiné de la lame réduit les vibrations. Les poignées en bois garantissent un contrôle facile du rabot et assurent un travail confortable. Le mécanisme combiné d'inclinaison et d'avance du fer rend le réglage précis extrêmement aisé.



Passage du riflroir en travers fil

INSTRUCTIONS

Entretien du rabot Le corps du rabot est en fonte et traité contre la rouille. Supprimez cette pellicule à l'aide d'un chiffon imbibé d'essence. Afin de prévenir les attaques corrosives dues à l'acidité naturelle des mains, nous vous recommandons d'appliquer périodiquement un lubrifiant en bombe ou une légère couche de cire en pâte sur votre outil (évitiez les produits à base de silicone) ; Cela offre aussi l'avantage d'agir comme lubrifiant pour un meilleur rabotage. Après avoir dépoussiéré le rabot, vous appliquerez une légère couche de cire qui devra ensuite être essuyée à l'aide d'un chiffon sec et doux. Si le rabot doit rester dans une atmosphère humide, en plus d'un passage régulier à la bombe ou à la cire en pâte, veillez aussi à l'emballer dans un chiffon pour le garder au sec mais aussi le prémunir contre les coups et les rayures. Dépoussiérez régulièrement.

Réglage du fer :

Votre fer doit être placé biseau dessous. Pour le réglage initial du fer, placez le rabot sur une surface plane en bois. 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 figner 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).

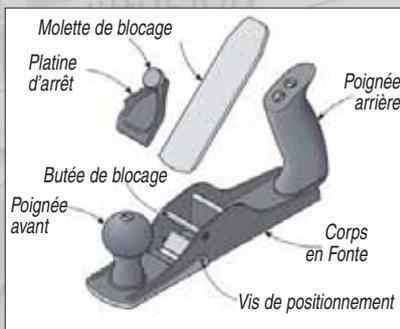
ATTENTION A NE JAMAIS TROP SERRER.

**VENTE
PAR
CORRESPONDANCE**

HM DIFFUSION
49 route de Lyon - CS 26003
38081 L'ISLE D'ABEAU CEDEX

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

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 seront 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. 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, ¼ de tour de serrage suffit après sa mise en place et l'appui sur le fer. Un serrage trop important peut endommager le rabot.
2. Avant d'avancer le fer, veillez à vous trouver sur une surface n'endommageant pas votre affûtage (surface métalliques), le plateau de votre établi semble le plus adapté !

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 rétraction 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 vissez 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.

Ce type de rabot est essentiellement prévu pour le dégrossissage du bois. Ce type de travail est fondamentalement différent du rabotage standard et demande une certaine force et un contrôle de l'outil. La coupe en bois de travers demande une pression plus importante que le travail normal. Trois raisons peuvent influencer la qualité du travail en bois de travers.

- En premier, la qualité d'affûtage doit être irréprochable.
- En second, la passe doit être très fine et descendue progressivement.
- Troisièmement, le biseau d'affûtage doit être le plus faible possible tout en conservant une résistance mécanique suffisante, seuls les essais pourront vous renseigner. Vous pourrez commencer avec un angle très faible et l'augmenter si le tranchant ne tient pas. Vous vous en apercevrez vite à l'état de surface de votre coupe en bois de travers.

Conseils supplémentaires :

- Le travail en bois de travers demande plus de puissance. La pièce doit être maintenue fermement en place. Utilisez si possible une presse d'établi et maintenez au plus près possible de la zone de travail pour éviter toute vibration. • Pensez que l'extrémité de la pièce fendra facilement. Vous l'éviterez facilement en y plaçant une

petite cale martyre.

Affûtage du fer :

L'angle d'affûtage du biseau est de 35°, l'angle global de coupe est de 45°. Lors du réaffûtage de la lame à l'aide du guide d'affûtage Veritas, créer un biseau supplémentaire.

Le biseau à 35° est idéal pour assurer la résistance du tranchant.

Il est difficile d'avoir une opinion définitive en ce qui concerne les angles d'affûtage. Certaines personnes poussent toujours le rabot en biais, d'autres jamais. Si vous êtes habitués à travailler en biais vous pouvez opter pour un angle plus faible et un tranchant plus fragile, de même si vous ne travaillez que du sapin sans nœud.

Vous devez connaître votre façon de travailler et seule l'expérience vous apprendra ce que vous pouvez faire ou ne pas faire.



Saillie du fer

La saillie du fer détermine la quantité de matière qui est enlevée à chaque passage du rabot, le plus souvent dans une fourchette de 0,1 mm à 0,5 mm, selon la dureté de la pièce à usiner. Ajuster la proéminence de la lame, serrer le bouton de réglage, bague en buté dans l'encoche, puis faire un essai dans un morceau de bois pour confirmer le réglage.

